



圓弧倒角刀 >>>

2

RC 系列 / 刀片半徑 0.5 ~ 10mm

加工表面優異，圓弧曲線順暢

P M K N S

▶ 不同圓弧刀片，可共用相同刀桿

NC車銑萬用鑽



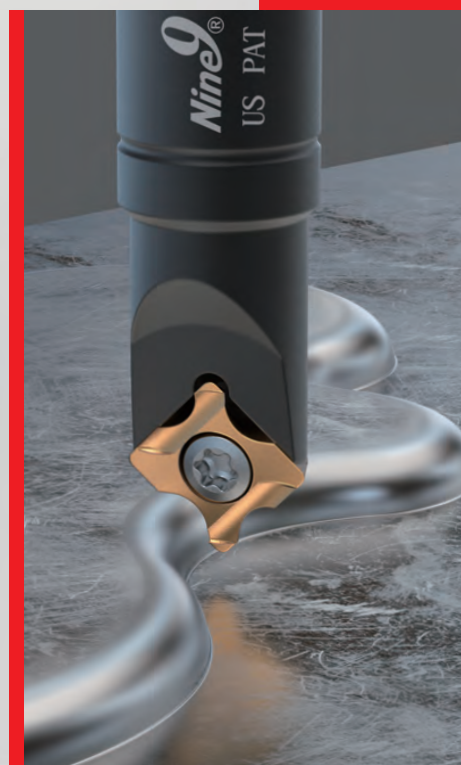
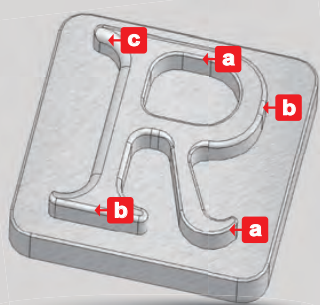
Features >

▶ 每片刀片有 2 個切削刃口。

- 鎢鋼圓弧倒角刀片，加工壽命長
- 同一刀片可作圓弧倒角和45°倒角
- 高切削速度，進給率快
- 圓弧偏移值小
- 使用標準刀桿 99616-06, 99616-14, 99616-22 & 99616-32.

▶ 應用

- a 刀片半徑 0.5
- b 刀片半徑 1.0
- c 刀片半徑 2.0



N9MT05T1RC

RC



RC0.5~RC1.0
可替換於同款刀桿。



NC2071



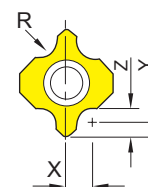
NC9036

▶ 刀片 >>

- 不同圓弧刀片，可共用相同刀桿
- 圓弧R0.5中心偏移值1.25mm

NC2071: • 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
• 刀片圓弧研磨位置精準
• 刀片有2個切削刃口。

NC9036: • 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬，不鏽鋼
• 高正角切削，表面優異
• 刀片有2個切削刃口



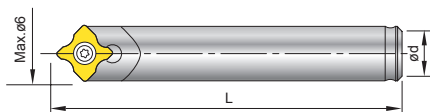
2

圓弧倒角刀

刀片 半徑	訂購編號		鍍 層	材 質	偏擺值				尺寸	
					X	Y	Z		L	S
0.5	N9MT05T1RC05	NC2071	TiN	K20F	1.25	0.75	1.25		5	1.8
		NC9036	DLC							
0.75	N9MT05T1RC075	NC2071	TiN	K20F	1.50	0.75	1.50			
		NC9036	DLC							
1.0	N9MT05T1RC10	NC2071	TiN	K20F	1.75	0.75	1.75			
		NC9036	DLC							

▶ 刀桿 >>

- 使用車銑萬用鑽標準刀桿



訂購編號	Part No.	Ød	L	螺絲	扳手
99616-06-5	BC05-CT-06	5	35		
99616-06-6	BC06-CT-06	6	35	NS-20036 0.6 Nm	NK-T6
99616-06-6L	BC06-CT-06-60L	6	60		

* 99616-06-6L 為鑄鋼柄

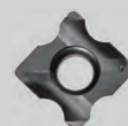
RC N9MT11T3RC



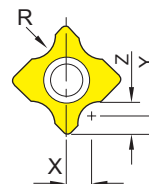
RC1.0~RC3.0
可替換於同款刀桿。



NC40



NC9036



▶ 刀片 >>

- 高切削速度，進給率快
- 同一刀片可作圓弧倒角和45°倒角
- 不同圓弧刀片，可共用相同刀桿

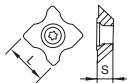
NC40:

- 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
- 刀片圓弧研磨位置精準
- 刀片有2個切削刃口

NC9036:

- 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬，不鏽鋼
- 高正角切削，表面優異
- 刀片有2個切削刃口

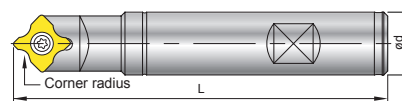
* 以下刀片不可使用99616-14-PR 刀桿

刀片 半徑	訂購編號		鍍 層	材 質	偏擺值				尺寸	
					X	Y	Z		L	S
1.0	N9MT11T3RC10	NC40	TiN	K20F	2.75	1.5	2.5		11.11	3.97
		NC9036	DLC							
1.5	N9MT11T3RC15	NC40	TiN	K20F	3.25	1.5	3			
		NC9036	DLC							
2.0	N9MT11T3RC20	NC40	TiN	K20F	3.75	1.5	3.5			
		NC9036	DLC							
2.5	N9MT11T3RC25	NC40	TiN	K20F	4.25	1.5	4			
		NC9036	DLC							
3.0	N9MT11T3RC30	NC40	TiN	K20F	4.75	1.4	4.4			
		NC9036	DLC							
1/64	N9MT11T3RC1/64	NC40	TiN	K20F	0.086"	0.059"	0.0747"		11.11	3.97
		NC9036	DLC							
1/32	N9MT11T3RC1/32	NC40	TiN	K20F	0.101"	0.059"	0.090"			
		NC9036	DLC							
1/16	N9MT11T3RC1/16	NC40	TiN	K20F	0.133"	0.059"	0.122"			
		NC9036	DLC							
3/32	N9MT11T3RC3/32	NC40	TiN	K20F	0.164"	0.059"	0.153"			
		NC9036	DLC							
1/8	N9MT11T3RC 1/8	NC40	TiN	K20F	0.199"	0.055"	0.180"			
		NC9036	DLC							

▶ 刀桿 >>

- 使用車銑萬用鑽標準刀桿

訂購編號	Part No.	Ød	L	螺絲/扳手
99616-14-12	SB12-CT-15	12	99	NS-35080 2.5 Nm
99616-14	SB16-CT-15	16		
99616-14-1/2	SB1/2"-CT-15	1/2"	99	NK-T15
99616-14-5/8	SB5/8"-CT-15	5/8"		



Ø12, Ø16



* 其他尺寸刀桿請參照 33 頁

N9MT1704RC / N9MT2506RC

RC



**RC4.0~RC6.0 /
RC7.0~RC10.0**
可替換於同款刀桿。



NC2071

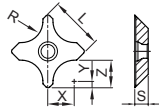


NC9036

► N9MT1704RC >>

NC2071: • 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵。刀片有2個切削刃口

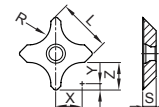
NC9036: • 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬，不鏽鋼。刀片有2個切削刃口

刀片 半徑(R)	訂購編號		鍍 層	材 質	偏擺值				尺寸			
					X	Y	Z		L	S		
4.0	N9MT1704RC40	NC2071 NC9036	TiN DLC	K20F	6.15	2	6		17	4.76		
5.0	N9MT1704RC50	NC2071 NC9036	TiN DLC	K20F	7.1	2	7					
6.0	N9MT1704RC60	NC2071 NC9036	TiN DLC	K20F	8.1	2	8					
3/16	N9MT1704RC3/16	NC2071 NC9036	TiN DLC	K20F	0.270"	0.078"	0.268"					
1/4	N9MT1704RC1/4	NC2071	TiN	K20F	0.333"	0.078"	0.330"				0.669"	0.187"
		NC9036	DLC									

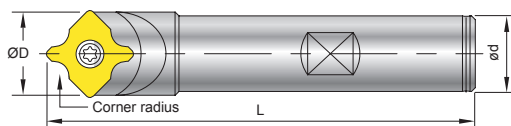
► N9MT2506RC >>

NC2033: • 適合鋼鐵，鑄鐵。刀片有2個切削刃口

XP9000: • 適用非鐵金屬，鋁合金，銅合金，塑膠、壓克力等軟性材料。刀片有2個切削刃口

刀片 半徑(R)	訂購編號		鍍 層	材 質	偏擺 值				尺 寸	
					X	Y	Z		L	S
7.0	N9MT2506RC70	NC2033 XP9000	TiAlN -	K20F	9.5	3	10		25	6.35
8.0	N9MT2506RC80	NC2033 XP9000	TiAlN -	K20F	10.5	3	11			
9.0	N9MT2506RC90	NC2033 XP9000	TiAlN -	K20F	11.5	3	12			
10.0	N9MT2506RC100	NC2033 XP9000	TiAlN -	K20F	12.5	3	13			
5/16	N9MT2506RC5/16	NC2033 XP9000	TiAlN -	K20F	0.411"	0.118"	0.430"		0.984"	0.246"
3/8	N9MT2506RC3/8	NC2033 XP9000	TiAlN -	K20F	0.474"	0.118"	0.493"			

► 刀桿 >>



訂購編號	Part No.	Ød	L	ØD	刀片類型	螺絲	扳手
99616-22	SB20-CT-22-100L	20	100	23.25	N9MT1704	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20
99616-22-25	SB25-CT-22-150L	25	150	23.25			
99616-22-1"	SB1"-CT-22	1"	150	23.25			
99616-32-25	SB25-CT-32-120L	25	120	32.56	N9MT2506	NS-60180 5.5 Nm	NK-UT25
99616-32-1	SB1"-CT-32-120L	1"	120	32.56			

2

圓弧倒角刀