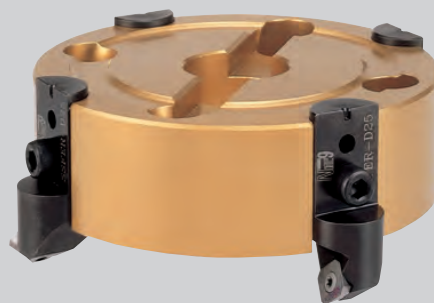
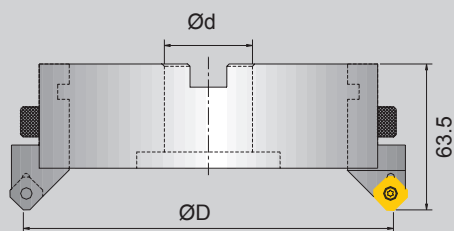


特輕鋁合金製刀頭



► 特色

- 一般鋼製本體刀頭 1/3~1/2 重量(160mm 鋼製約8.5kg)
- 適合 M/C，大面積精銑，換刀重量受限時
- 特別適合鋁合金切削，尤其配合鑽石刀片之高速切削
- 特殊尺寸歡迎訂製
- 大面積單紋路面銑，一次加工無接縫
- 特殊刀尖調整裝置，調整容易，固定確實

訂購編號	Part No.	ØD	Ød	No. of teeth	*Kg	刀片 / 螺絲 / 扳手
99511-080	80S-AL	80	22	4	1.1	SEHW 1204 (45°) 螺絲：NS-45095 扳手：NK-T15
99511-100	100S-AL	100	22	4	1.4	
99511-125	125S-AL	125	38.1	4	2.1	
99511-160	160S-AL	160	38.1	4	2.9	
99511-200	200S-AL	200	38.1	4	4.2	
99511-250	250S-AL	250	38.1	4	6.5	
99511-315	315S-AL	315	38.1	6	8.0	

*Kg 不含 BT 刀把之重量

卡式刀座

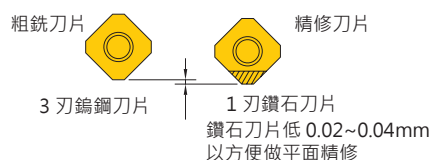
訂購編號	Part No.	Type	螺絲	扳手	刀片
99511-00A	SSFER-D25	SEHW1204	NS-45095	T15	薄板專用卡座
99511-05A	STGCR-D25	TCGT16T3	NS-35080		
99511-10A	SSFER0°-D25	SEHW1204	NS-45095		厚板專用卡座
99511-20A	SAFPR-D25	APKT1604	NS-35080		
99511-39A	SNF9R-D25	99401-467	NS-35080		鏡面刀片
99511-41A	SGFGR-D25	N9GJ11T3	NS-35080		8 面鋁刀片

零組件

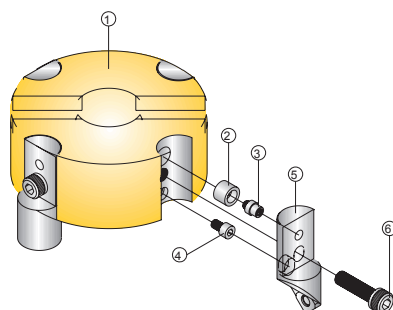
訂購編號	Part	
NK-TT25	偏心調整扳手	
MS1364	偏心調整螺絲	③
NK-T15	刀片扳手	
99511-00G	定位螺絲	④
99511-00H	調整螺絲護套	②
99511-00I	M8 固定螺絲	⑥

- (1) A. 調整時先以 Z 軸設定器放置於刀片下方
B. 尋找四刃之中間尺寸作歸零
C. 其餘調整到歸零位置
1). 先放鬆 M8 固定螺絲半圈
2). 用 DT25 扳手調整偏心螺絲上下
3). 歸零後再鎖緊 M8 固定螺絲

(2) 鑽石刀片設計方法：



- ★鑽石刀片現貨庫存 SEHW1204DM
- ★配備 BT40 刀把之機台，可用 99511-315 之刀頭作鋁材大平面加工。
- ★刀具史上難得佳作，同一本體，可配多種刀片，正反轉切削...只需更換卡式刀座。
- ★雙面同時銑削用，鋼製刀頭正轉型、反轉型，接受特殊訂製，效果奇佳。



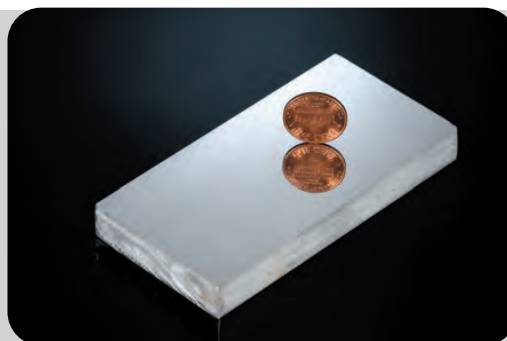
9

鋁刀霸頭系列

鏡面加工 (面銑)

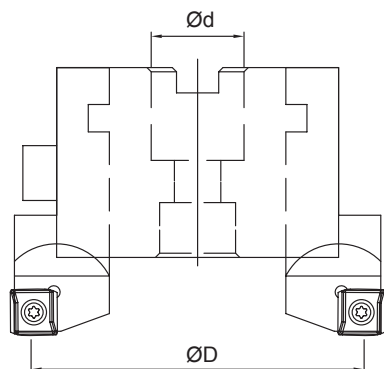
專利號 US 7,431,541 B2

表面精度可達到鏡面要求
(Ra 0.10 μ m) 以下

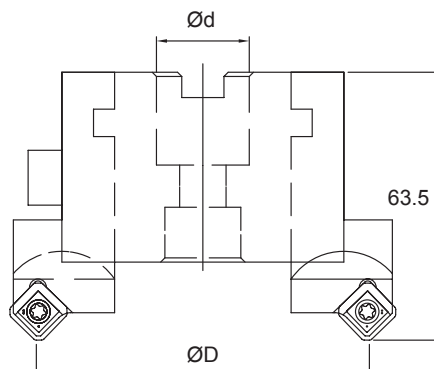


刀片名稱	加工線速 m/min	每刃進給 mm/t	預留量 mm	表面精度 (Ra) μ m
N9MT11T3HR300	1000	0.1	0.05	0.056
N9MT11T3HR300	1000	0.2	0.05	0.092
SEHW1204	1000	0.1	0.10	0.800

鋁刀頭



99511-39A
N9MT11T3HR300 NC9031



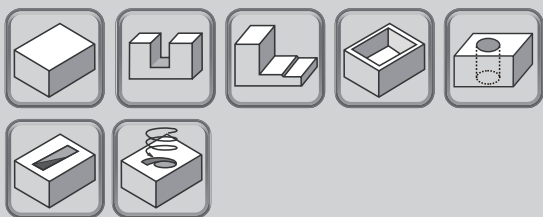
99511-41A
N9GJ11T3F2 NC2033 (鋁用)

訂購編號	Part No.	ØD	Ød	No. of teeth	Kg
99511-080	99511-080-039A 99511-080-041A	80	22	4	1.1
99511-100	99511-100-039A 99511-100-041A	100	22	4	1.4
99511-125	99511-125-039A 99511-125-041A	125	38.1	4	2.1
99511-160	99511-160-039A 99511-160-041A	160	38.1	4	2.9
99511-200	99511-200-039A 99511-200-041A	200	38.1	4	4.2
99511-250	99511-250-039A 99511-250-041A	250	38.1	4	6.5
99511-315	99511-315-039A 99511-315-041A	315	38.1	6	8.0

9

鋁刀
刀霸
頭系
列

E銑刀



▶ 刀片

訂購編號		尺寸				螺絲	扳手
		lc	S	Re	W		
N9FX0602-NC10		6.35	2.38	0.4	-	NS-25045 0.9Nm	NK-T7
N9FX09T3-NC10		9.52	3.18	0.4	-	NS-35070 (短) 2.5Nm	NK-T15
N9FX1204-NC10		12.7	4.78	0.8	-	NS-40090 (短) 3.5Nm	
N9FX1604-NC10		L	S	Re	W	NS-35080 2.5Nm	NK-T15
		16	4.78	0.8	9.52		

切削資料

工件材質	加工狀況	材質	Vc (m/min.)	fz (mm / tooth)
N 銅、銅合金 鋁、鋁合金	鑽銑	NC10	200(150~300)	0.10(0.08~0.12)
	開槽	NC10	200(150~300)	0.40(0.15~0.80)
	肩銑	NC10	200(150~300)	0.40(0.15~0.80)

9

刀霸系列
E銑刀