

微調搪孔頭

容易調整

- 高精度容易調整0.02mm/div · 游標微調可至2μm

廣泛運用

- 微調搪孔頭 · 可設計裝置在不同刀具
- 雙階孔安裝容易
- 可與大眾品牌規格互換

結構設計

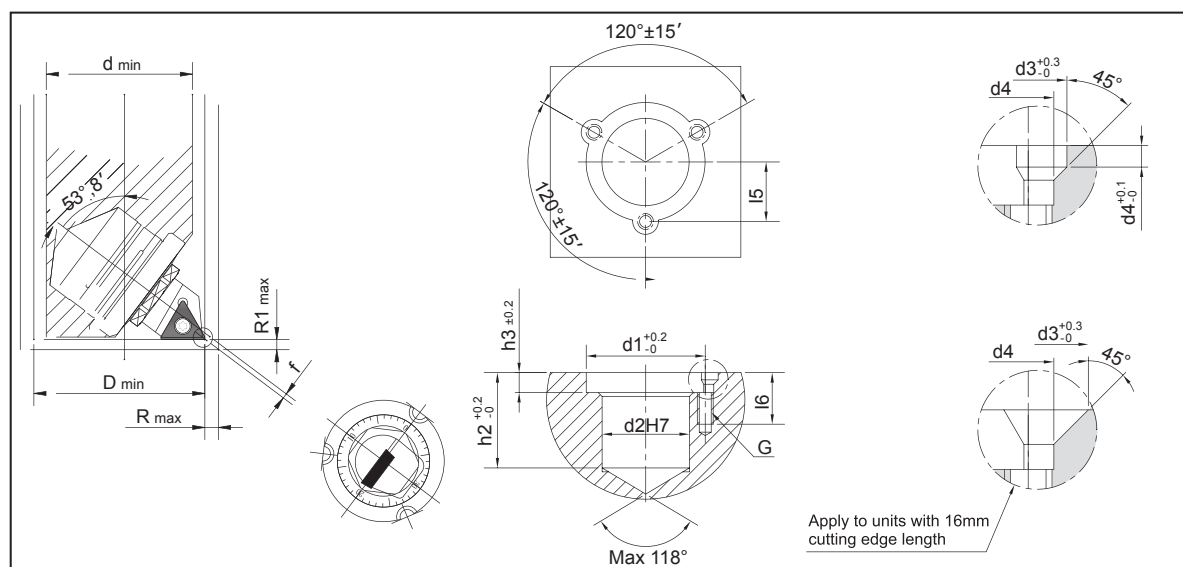
- 使用彈力結構 · 沒有背隙
- 使用卡式刀座 · 尺寸可以更大範圍



微調搪孔頭

▶ 加工角度90°

- 使用刀片：CCMT, CCMW, CCGH, CCGT, CCGX, TCMT, TCMW, TCGT, TCGX
- 最大範圍：凹槽間隙不可大於扳手尾端寬度



訂購編號			刀片 半徑	尺寸 / mm					安裝尺寸 / mm									
				dmin	Dmin	Rmin	R1max	f	h2	h3	h4	d1	d2	d3	d4	G	I6	I5
3106		06	0.2	22	25.7	2	1.5	0.40	11.5	2.8	1.6	19	16	4.6	3.2	M3	10	9.65 ±0.02
			0.4		25.4			0.40										
			0.8		24.8			0.45										
3209	09		0.2	28.5	33.4	2.8	2.1	0.95	15.5	4	1.6	25	20	4.6	3.2	M3	10	12.5 ±0.02
			0.4		33.1			1.0										
			0.8		32.5			1.1										
3311	11		0.2	38	42.9	4.8	3.6	1.15	24	5	1.8	30	22	6.5	4.3	M4	15	15.4 ±0.02
			0.4		42.6			1.2										
			0.8		42.0			1.3										
3416	16		0.2	55	60.6	8	6	1.3	33	6.3	-	46	32	11.9	5.4	M5	20	23 ±0.02
			0.4		60.0			1.4										
			1.2		59.4			1.5										

▶ 設定與夾持零件

Item		扳手	安裝螺絲	刀片螺絲	安裝螺絲扳手	刀片螺絲扳手	安裝螺絲扳手
3106	06	3106-SP	NS-30072	NS-25060	NK-T9	NK-T7	-
3209	09	3209-SP	NS-30072	191.958	NK-T9	NK-T7	-
3311	11	3311-SP	CS4011	NS-25060	NK-T15	NK-T7	-
3416	16	3416-SP	3416H	NS-35080	-	NK-T15	3146-J

高速搪刀

10

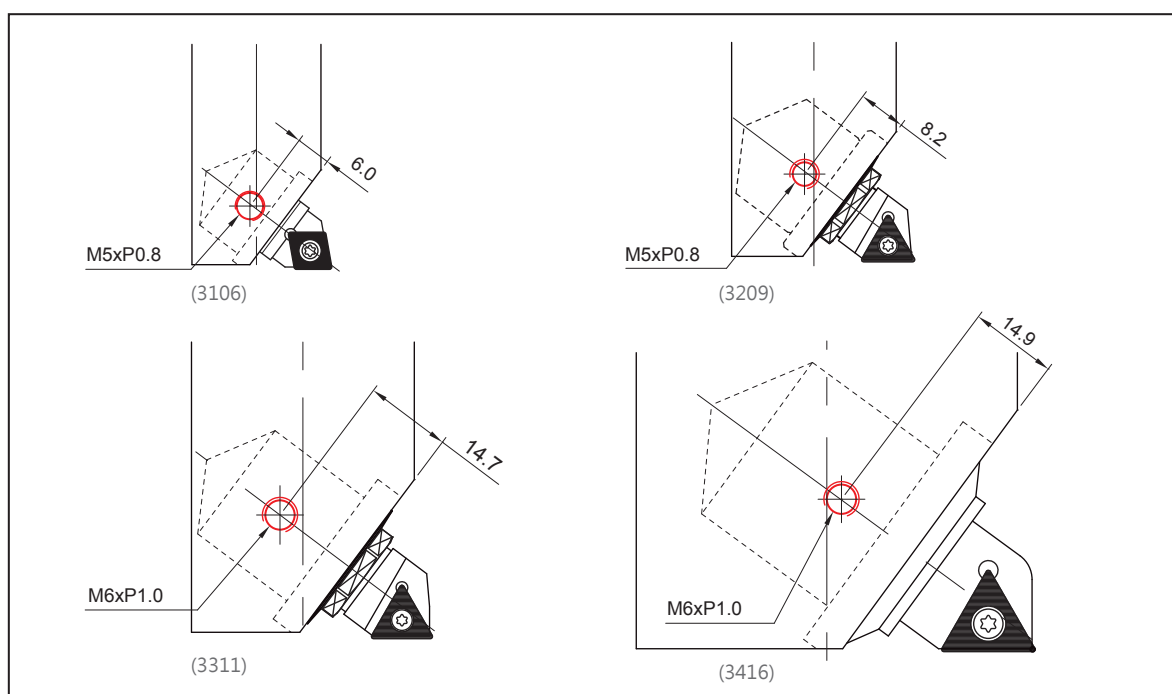


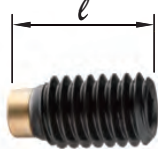
加一個鎖固螺絲，可以增加尺寸調整精度

► 加強型設計

- 在本體側方向增加一個銅頭固定螺絲，可以避免在加工底面時，產生振動
- 使用加強結構後，搪孔更精準
- 可以加長刀片壽命

► 搪刀頭固定螺絲位置



訂購編號	MBU Type			尺寸	
				Illustration	ℓ
NSC-50085	3106		06		8.5
NSC-50085	3209	09			8.5
NSC-60115	3311	11			11.5
NSC-60115	3416	16			11.5

附微調刻劃卡式刀座

解決問題特徵：

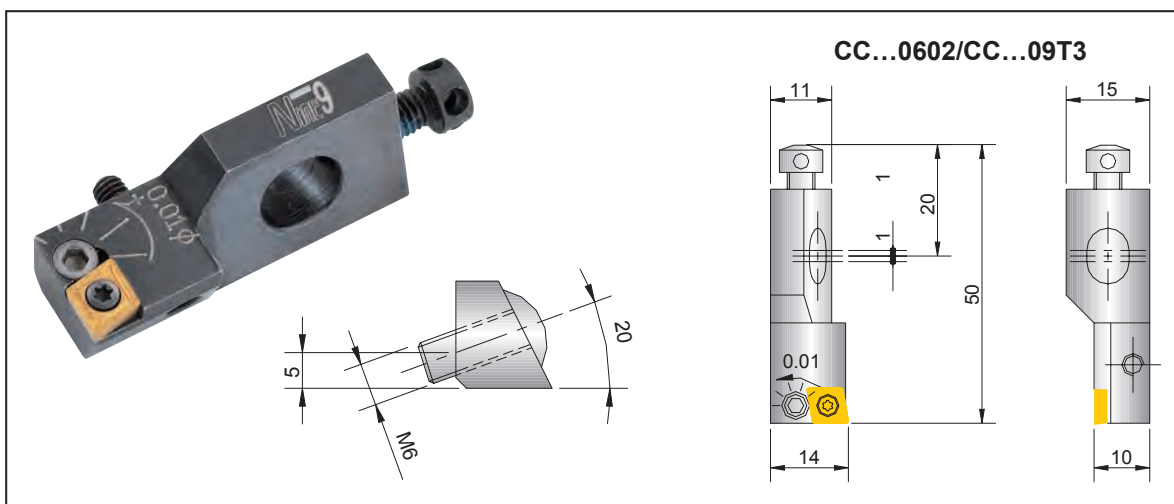
- 卡式刀座微調困難。
- 微調精搪頭，單價高。
- 孔段差小於 20mm，多層階級孔徑加工。
- 使用微調搪頭，刀桿強度差者。

使用要點：

1. 先將微調螺絲調到下限。
2. 再調整卡式刀座螺絲至所需尺寸。
3. 刀片損耗之尺寸補正僅需調整微調螺絲。
4. 微調螺絲使用方法參照直接式微調搪刀。

STFCR 10CA-11
STFPR 10CA-11
CTFPR 10CA-11

尺寸相容，相互性強



訂購編號	Part No.	刀片	取代卡座
99201-001	SCFCR 10CA-06MA	CC...0602	10CA
99201-004	SCFCR 08CA-06MA	CC...0602	08CA
99201-005	SCFCR 12CA-09MA	CC...09T3	12CA

Type			
刀片尺寸	CCMT0602	TCMT0902	TCMT1102
90°	SCFCR 08CA - 06 99211 - 90	STFCR 08CA - 09 99221 - 90	STFCR 10CA - 11 99231 - 90
75°	SCKCR 08CA - 06 99211 - 75	STKCR 08CA - 09 99221 - 75	STKCR 10CA - 11 99231 - 75
60°	SCWCR 08CA - 06 99211 - 60	STWCR 08CA - 09 99221 - 60	STWCR 10CA - 11 99231 - 60
45°	SCSCR 08CA - 06 99211 - 45	STSCR 08CA - 09 99221 - 45	STSCR 10CA - 11 99231 - 45
30°	SCTCR 08CA - 06 99211 - 30	STTCR 08CA - 09 99221 - 30	STTCR 10CA - 11 99231 - 30
15°	SCRCR 08CA - 06 99211 - 15	STRCR 08CA - 09 99221 - 15	STRCR 10CA - 11 99231 - 15
0°	SCGCR 08CA - 06 99211 - 00	STGCR 08CA - 09 99221 - 00	STGCR 10CA - 11 99231 - 00

高速搪刀

10