



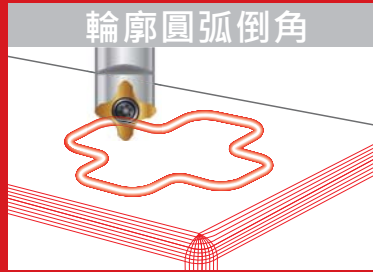
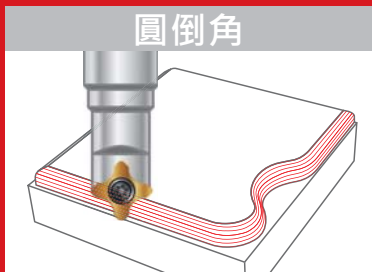
圓弧倒角刀 >> Type of RC

不同圓弧倒角刀片，可直接裝置在車銑萬用鑽標準刀桿上
鎢鋼圓弧倒角刀片，加工壽命長
加工表面優異，圓弧曲線順暢

1

Features

- 刀片有2個切削刃口
- 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



◀ 應用

- a** Radius 0.5
- b** Radius 1.0
- c** Radius 2.0



N9MT05T1RC



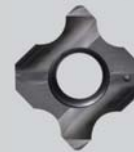
RC0.5~RC1.0
可替換於同款刀桿。

最小

RC



NC2071



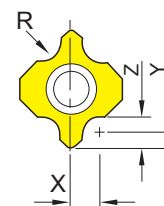
NC9036

▶ 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



1

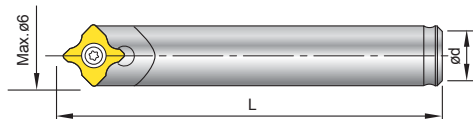
圓弧倒角刀

刀片半徑	Part No.	鍍層	材質	偏擺值			尺寸		
				X	Y	Z			
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	5	1.8
		NC9036	DLC						
1.0	N9MT05T1RC10	NC2071	TiN	K20F	1.75	0.75	1.75	5	1.8
		NC9036	DLC						



▶ 刀桿 >>

- 使用車銑萬用鑽標準刀桿



Order No.	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 為鎢鋼柄

* 建議使用扭力起子，參考6-22頁

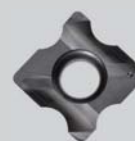
RC N9MT11T3RC



RC1.0~RC3.0
可替換於同款刀桿。



NC40



NC9036

▶ 刀片 >>

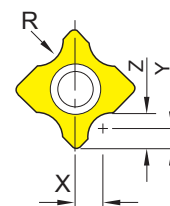
- 高切削速度，進給率快
- 同一刀片可作圓弧倒角和45°倒角
- 不同圓弧刀片，可共用相同刀桿

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

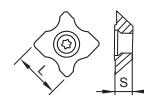
NC9036:

- 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	Part No.	鍍層	材質	偏擺值			尺寸	L	S
				X	Y	Z			
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						



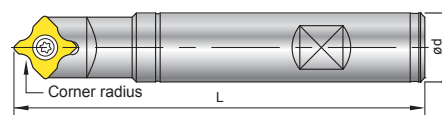
圓弧倒角刀

1

▶ 刀桿 >>

- 使用車銑萬用鑽標準刀桿

Order No.	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 1-8頁

N9MT1704RC

RC



RC4.0~RC6.0
可替換於同款刀桿。



NC2071



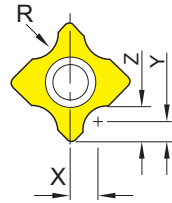
NC9036

▶ 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

- 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



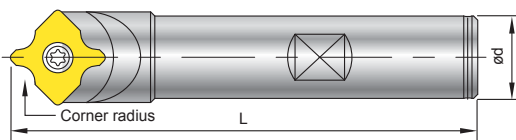
1

圓弧倒角刀

刀片半徑(R)	Part No.	鍍層	材質	偏擺值			尺寸	L	S
				X	Y	Z			
4.0	N9MT1704RC40	NC2071	TiN	6.15	2	6		17	4.76
		NC9036	DLC						
5.0	N9MT1704RC50	NC2071	TiN	7.1	2	7			
		NC9036	DLC						
6.0	N9MT1704RC60	NC2071	TiN	8.1	2	8			
		NC9036	DLC						

▶ 刀桿 >>

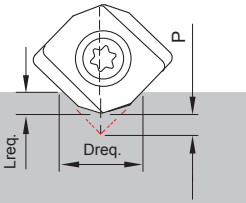
- 使用車銑萬用鑽標準刀桿
- 切削阻力小，小工件倒大圓弧表現優異




Order No.	Part No.	Ød	L	螺絲	扳手
99616-22	SB20-CT-22-100L	20	100	 NS-50125 5.5 Nm	 NK-T20
99616-22-25	SB25-CT-22-150L	25	150		
99616-22-1"	SB1"-CT-22	1"	150		

切削資料

▶ W 中心孔 >> 145°+90° W 中心孔

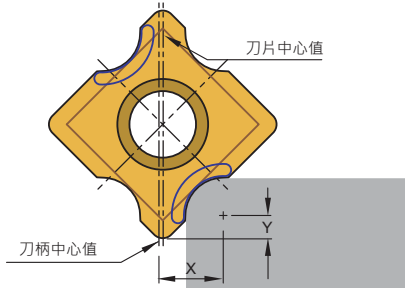
W 中心孔	公式										
	P = 刀片尖點交叉處										
	0.5 = 參數計算之固定值										
	Lreq. = 鑽孔深度										
	Dreq. = 需求尺寸										
	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	1/4-20 UNC	5/16-18 UNC	3/8-16 UNC
P =	1.17	1.48	1.76	2.39	2.97	3.59	4.19	4.88	1.80	2.30	2.78

W 中心孔	工件材質	Vc (m/min)	f (mm/rev.)
	碳鋼	150 ~ 300	0.05 ~ 0.15
	合金鋼	120 ~ 250	0.05 ~ 0.10
	不鏽鋼	80 ~ 150	0.04 ~ 0.08
	鑄鐵	100 ~ 200	0.05 ~ 0.10

▶ N9MT-RC 刀片 >> 圓弧倒角

主軸轉速與進給:

工具加工速度與進給速度，請依下列公式計算轉速及進給速率

圓弧倒角	轉速計算	
	$d = 2 \times X$ mm	d = 刀具尺寸預估值 X = 刀具偏心值(參考P.16~18 RC刀片)
	$S = \frac{Vc \times 1000}{d \times \pi}$ r.p.m.	Vc = 切削速度 -m/min. S = 刀具轉速 -r.p.m.
	$F = S \times f$ mm/min.	F = mm/min. f = mm/rev.
	刀具於機台上的偏擺長度計算 X = 刀具偏心值(參考P.16~18 RC刀片) Y = 中心半徑距離(參考P.16~18 RC刀片) TL' = 刀具長度 TL = 刀具偏擺長度 H = 刀具偏擺半徑	
	$TL = TL' - Y,$ $H = X$	

RC Insert	工件材質	Vc (m/min)	f (mm/rev.)	刀片鍍層
	碳鋼	150~320	0.05~0.10	NC40, NC2071
	合金鋼	100~250	0.05~0.10	NC40, NC2071
	高合金鋼	80~150	0.04~0.08	NC40, NC2071
	不鏽鋼	65~125	0.05~0.10	NC9036
	鑄鐵	150~250	0.05~0.10	NC40, NC2071
	鋁·含矽 <12%	150~320	0.05~0.10	NC9036
	含矽 >12%	100~300	0.05~0.10	NC9036
	銅	200~250	0.05~0.10	NC9036
	黃銅 & 青銅	150~250	0.05~0.10	NC9036
	鈦·鈦合金	40-80	0.03~0.08	NC9036

1

圓弧倒角刀