



圓弧倒角刀 >> Type of R

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

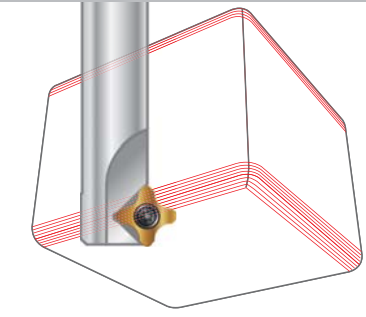
1

Features

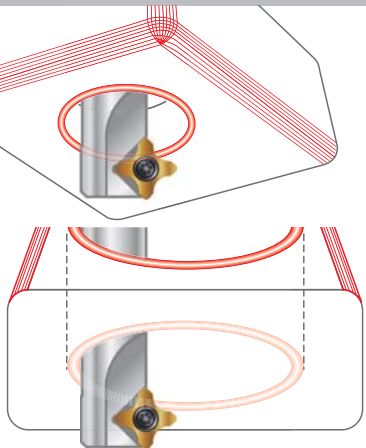
圓弧倒角刀

- 刀片有4切削刃口
- R1.0 ~ R3.0可裝置在同一刀桿
- 正反倒角
- 圓弧偏心值可在加工前設定
- 刀片圓弧研磨，位置精準
- 刀桿優化，加工速度快

前後圓弧倒角



倒拉圓弧倒角



N9MT11T3R

R



R1.0~R3.0
不同圓弧刀片，
可替換於同款刀桿。



▶ 刀片 >>

- 正反圓弧倒角
- 刀片壽命長
- 刀片有4個切削刃口

NC2071: • 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
• 刀片圓弧研磨位置精準

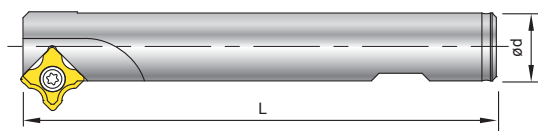
刀片 半徑(R)	Part No.	鍍層	材質	尺寸	
				L	S
1.0	N9MT11T3R10-NC2071	TIN	P35	11.11	3.97
1.5	N9MT11T3R15-NC2071				
2.0	N9MT11T3R20-NC2071				
2.5	N9MT11T3R25-NC2071				
3.0	N9MT11T3R30-NC2071				

1

圓弧倒角刀

▶ 刀桿 >>

- 加工圓弧中心，可預先設定



Order No.	Part No.	ød	L	Z	螺絲	扳手
99616-16-25R	SB16-R1030-100	16	100	1	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15
99616-16-30R	SB16-R1030-120	16	120	1		
99616-25-40R	BC25-R1030-150	25	150	4		

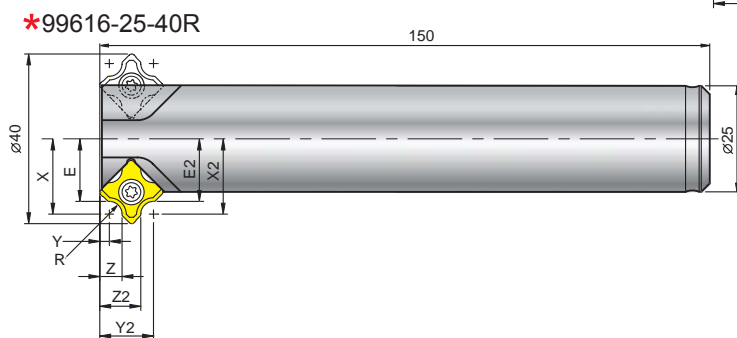
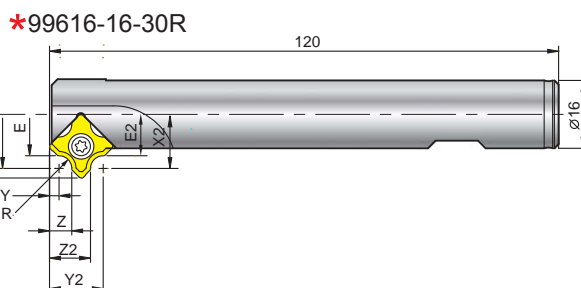
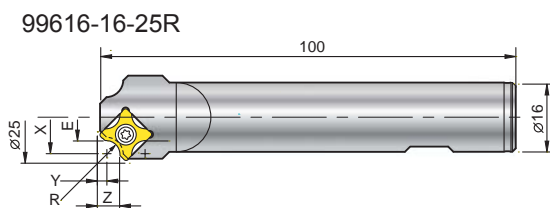
▶ 更多 >>

- 也可使用N9MT11T308LA刀片於前後倒角加工(詳見P.1-22)

R N9MT11T3R



▶ 切削位置 >>



99616-16-30R & 99616-25-40R

* 前後倒圓角。

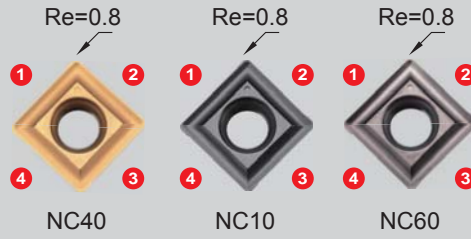
* 減少二次加工及修毛邊時間。

刀片 半徑	Part No.	前倒角				後倒角				⊕ Z
		E	X	Y	Z	E2	X2	Y2	Z2	
R1.0	99616-16-25R	8.25	9.25	3.25	4.25	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	10.75	11.75	3.25	4.25	10.75	11.75	11.65	10.65	1
	99616-25-40R	15.75	16.75	3.25	4.25	15.75	16.75	11.65	10.65	4
R1.5	99616-16-25R	8	9.5	3	4.5	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	10.5	12	3	4.5	10.5	12	11.9	10.4	1
	99616-25-40R	15.5	17	3	4.5	15.5	17	11.9	10.4	4
R2.0	99616-16-25R	7.75	9.75	2.75	4.75	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	10.25	12.25	2.75	4.75	10.25	12.25	12.15	10.15	1
	99616-25-40R	15.25	17.25	2.75	4.75	15.25	17.25	12.15	10.15	4
R2.5	99616-16-25R	7.5	10	2.5	5	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	10	12.5	2.5	5	10	12.5	12.4	9.9	1
	99616-25-40R	15	17.5	2.5	5	15	17.5	12.4	9.9	4
R3.0	99616-16-25R	7.25	10.25	2.25	5.25	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	9.75	12.75	2.25	5.25	9.75	12.75	12.65	9.65	1
	99616-25-40R	14.75	17.75	2.25	5.25	14.75	17.75	12.65	9.65	4

1

圓弧倒角刀

N9MT11T308LA 45°倒角工具



▶ 刀片 >>

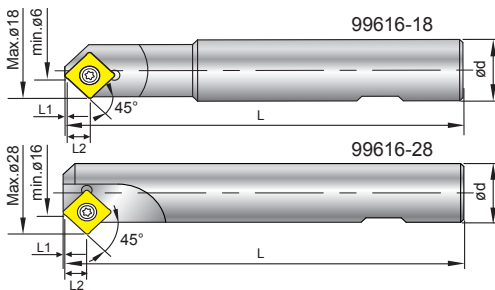
- NC40:**
 - 泛用材種 · 適合鋼鐵 · 鑄鐵
 - 刀片有4個切削刃口
- NC10:**
 - 高正角切削刃口
 - 適用非鐵金屬 · 鑄鐵 · 不鏽鋼
 - 刀片有4個切削刃口
- NC60:**
 - 瓷金刀片 · 可加工硬化鋼到HRC56度
 - 刀片有4個切削刃口

Part No.	鍍層	材質	尺寸		
			L	S	Re
N9MT11T308LA	NC40	TiN	11.11	3.97	0.8
	NC10	TiAlN			
	NC60	Cermet			

1
圓弧倒角刀

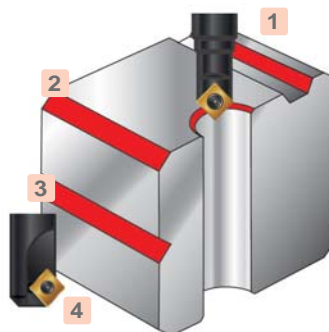
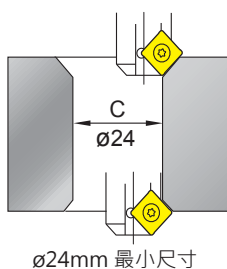
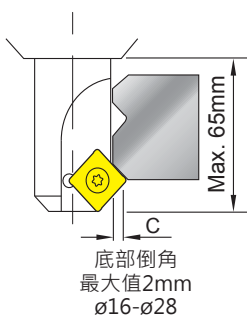
▶ 刀桿 >>

- 99616-28可作反向倒角和側向銑槽



Order No.	Part No.	倒角	Ød	L	L1	L2	Z	刀片類型	螺絲 / 扳手
99616-18	SB20-C6-18	Ø6-Ø18	20	120	1.15	7.55	1	N9MT11T308LA	NS-35080 2.5 Nm NK-T15
99616-28	SB20-C16-28	Ø16-Ø28	20	120	1.15	7.55	1		

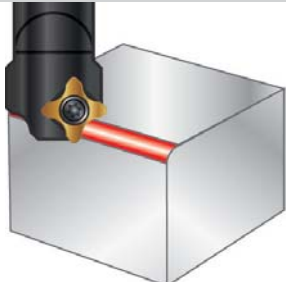
▶ 範例 >>



步驟	
1	內倒角與外倒角
2	側邊倒角
3	側槽
4	底部倒角

切削資料

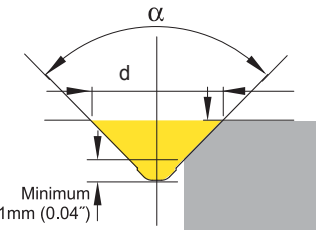
▶ N9MT-R 刀片 >> 圓弧倒角 (四個切削刃口)

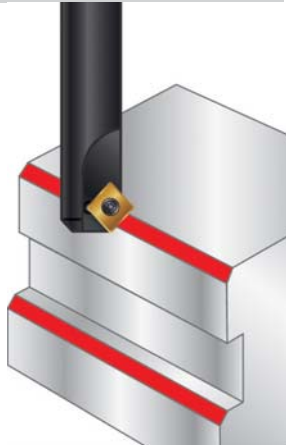
R Insert	工件材質	Vc (m/min)	f (mm/rev.)	刀片鍍層
	碳鋼	150~320	0.05~0.10	NC2071
	合金鋼	100~250	0.04~0.08	NC2071
	高合金鋼	60~80	0.03~0.06	NC2071
	鑄鐵	150~250	0.05~0.10	NC2071

1

圓弧倒角刀

▶ LA 刀片 >> 45° 倒角

45° 倒角	公式
	$\alpha = \text{點角 } 90^\circ$
	$S = \frac{Vc \times 1000}{d \times \pi} \text{ r.p.m.}$
	$F = S \times f \text{ mm/min.}$
	$d = \text{有效直徑}$
	$Vc = \text{切削速度 m/min. 或 ft./min.}$
	$S = \text{刀具轉速}$
	$f = \text{進給速度}$

45° 倒角	工件材質	Vc (m/min)	f (mm/rev.)	刀片鍍層
	碳鋼	150-320	0.05~0.10	NC40
	合金鋼	100-250	0.04~0.08	NC40
	高合金鋼	60-80	0.03~0.06	NC40
	不鏽鋼	65-125	0.03~0.06	NC10
	鑄鐵	150-250	0.05~0.10	NC10, NC40
	鋁·含矽 <12%	150-320	0.05~0.10	NC10
	含矽 >12%	100-300	0.05~0.10	NC10
	銅	200-250	0.05~0.10	NC10
	黃銅 & 青銅	150-250	0.05~0.10	NC10
	熱處理鋼40°~56°	60-80	0.05~0.10	NC60