



1

捨棄式去毛邊輪

捨棄式去毛邊輪 60° & 90°

用於正面和背面去毛邊。

專用於 10mm 以下狹窄空間的捨棄式去毛邊刀。

Features

- M6尺寸，世界最迷你捨棄式去毛邊輪
- 正反倒角一次完成
- 可加工高合金鋼或難削材及HRC硬度60度工件。
- 刃口全研磨處理，不會產生2次毛邊
- 6個切削刃，切削進給快



6個切削刃增加進給速度，
優化性能並縮短加工時間。

P M K N H

60°

90°

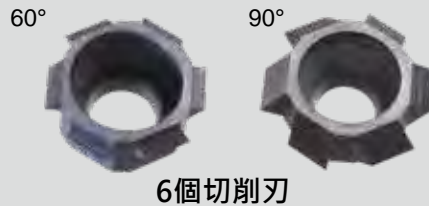
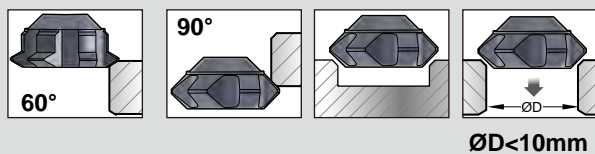
世界最迷你



Ø5 (mm) Ø5 (mm)



捨棄式去毛邊輪 60° & 90° **NEW**



1

捨棄式去毛邊輪

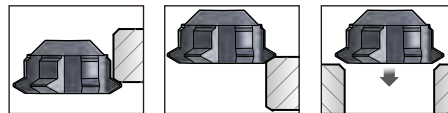
▶ 刀片 >>

NC2032: • TiAlN 鍍層，刀片壽命長。適用鋼鐵、鑄鐵、硬化鋼 < 60 HRC。

XP9000: • 鏡面刀片。適用非鐵金屬、鋁合金、銅合金、塑膠、壓克力。

▶ 60° 毛邊輪

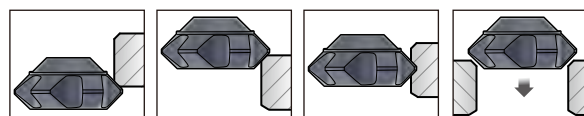
- M6尺寸，世界最迷你捨棄式去毛邊輪。
- 6個切削刃，切削進給快，刃口全研磨處理，不會產生2次毛邊，輕鬆達成微細外螺牙、內螺牙。



訂購編號	鍍層	材質	ØD1	ØD2	L	LC1	LC2	LC3	LC4	S	Plunge 0.1C		銑牙			
											min. hole	max. hole	內牙	外牙		
R06005-05006-32	TiAlN	K20F		3.9	5.0	0.06	0.03	0.35	0.41	2.45	2.45	4.1	4.8	M6xP0.75	P0.7	
R06005-05006-00	Uncoated															
R06005-05010-32	TiAlN			3.9	5.0	0.1	0.03	0.32	0.42	2.45	2.45	4.1	4.8	M6xP1.0	P0.8	
R06005-05010-00	Uncoated															
R06007-06810-32	TiAlN			5.5	6.8	0.1	0.03	0.40	0.50	3.25	3.25	5.7	6.6	M8xP1.0 M8xP1.25	P1.0	
R06007-06810-00	Uncoated															
R06010-08510-32	TiAlN			6.9	8.5	0.1	0.03	0.49	0.59	4.60	4.60	7.1	8.3	M10xP1.0 M10xP1.25 M10xP1.5	P1.0	
R06010-08510-00	Uncoated															
R06010-10010-32	TiAlN			6.9	10.0	0.1	0.03	0.92	1.02	4.60	4.60	7.1	9.8	M12xP1.75 M14xP2.0 M16xP2.0 -12UNC / UNF	P1.25 P1.5 P1.75 P2.0	
R06010-10010-00	Uncoated															

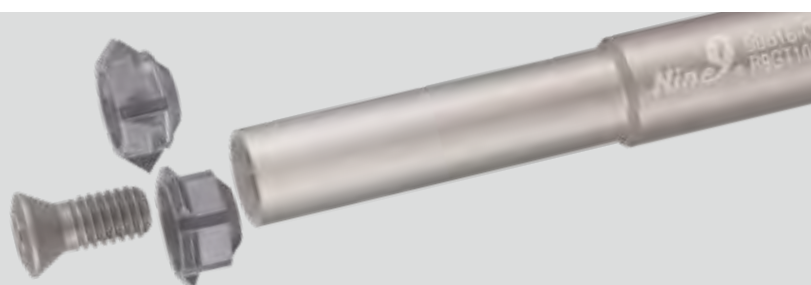
▶ 90° 毛邊輪

- 正反倒角一次完成



訂購編號	鍍層	材質	ØD1	ØD2	L	LC1	LC2	LC3	LC4	S	Plunge 0.1C			
											min. hole	max. hole		
R09005-05060-32	TiAlN	K20F		3.9	5.0	0.6	0.05	0.6	1.2	1.77	2.45	4.1	4.8	
R09005-05060-00	Uncoated													
R09007-07020-32	TiAlN			5.1	7.0	0.2	0.05	1.0	1.2	2.17	3.25	5.3	6.8	
R09007-07020-00	Uncoated													
R09010-10010-32	TiAlN			7.2	10.0	0.1	0.05	1.45	1.55	2.97	4.60	7.4	9.8	
R09010-10010-00	Uncoated													

捨棄式去毛邊輪 60° & 90° **NEW**

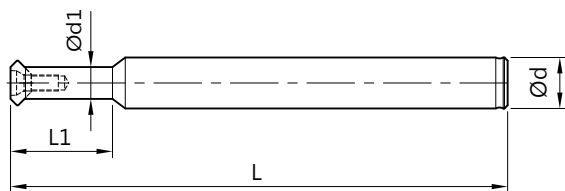


1

捨棄式去毛邊輪

▶ 刀桿 >>

- 硬化剛製作
- 60°與90°去毛邊輪共用刀桿



訂購編號	Type	Ød	Ød1	L1	L	刀片類型	螺絲	扳手
99626-CR05-05-031	BC05-CR05-031	5	3.5	6 (1xD)	31			
99626-CR05-08-076	BC08-CR05-076	8	3.5	12 (2xD)	76	Rxxx05	NS-20045 0.6Nm	NK-T6
99626-CR05-05-043	BC05-CR05-043	5	3.5	18 (3xD)	43			
99626-CR07-06-036	BC06-CR07-036	6	5	8	36			
99626-CR07-08-078	BC08-CR07-078	8	5	16	78	Rxxx07	NS-25060 0.9Nm	NK-T7
99626-CR07-06-052	BC06-CR07-052	6	5	24	52			
99626-CR10-08-040	BC08-CR10-040	8	6.8	10	40			
99626-CR10-08-082	BC08-CR10-082	8	6.8	20	82	Rxxx10	NS-35080 2.5Nm	NK-T15
99626-CR10-08-070	BC08-CR10-070	8	6.8	30	70			

▶ 切削資料 >>

60° 毛邊輪

工件材料	切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)	刀片鍍層
P 碳 鋼	80 ~ 150	0.002 ~ 0.013	NC2032
合金鋼	60 ~ 120	0.002 ~ 0.01	NC2032
M 不鏽鋼	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
K 鑄 鐵	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
N 鋁、非鐵金屬	100 ~ 300	0.002 ~ 0.013	XP9000
H 熱處理 <60 HRC	30 ~ 60	0.002 ~ 0.008	NC2032

90° 毛邊輪

工件材料	切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)	刀片鍍層
P 碳 鋼	120 ~ 250	0.005 ~ 0.12	NC2032
合金鋼	100 ~ 200	0.005 ~ 0.10	NC2032
M 不鏽鋼	60 ~ 150	0.005 ~ 0.10	NC2032
K 鑄 鐵	80 ~ 180	0.005 ~ 0.10	NC2032
N 鋁、非鐵金屬	150 ~ 500	0.005 ~ 0.15	XP9000
H 熱處理 <60 HRC	40 ~ 100	0.005 ~ 0.05	NC2032