

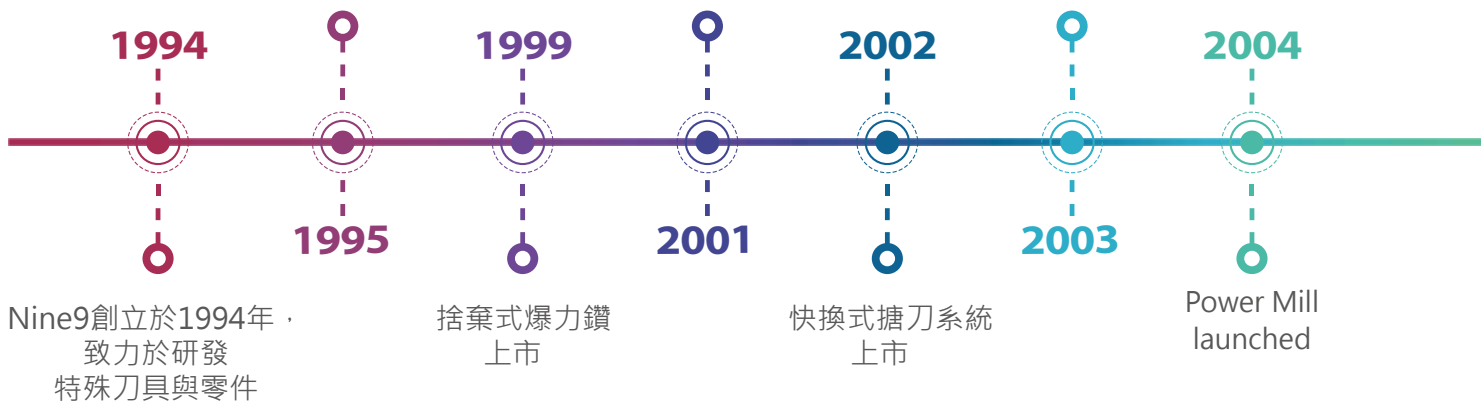


- 小孔徑精搪刀
- OEM/ODM服務
- 標準高效能刀具系列



NC車銑萬用鑽-CT系列
上市

NC車銑萬用鑽-PR系列
上市

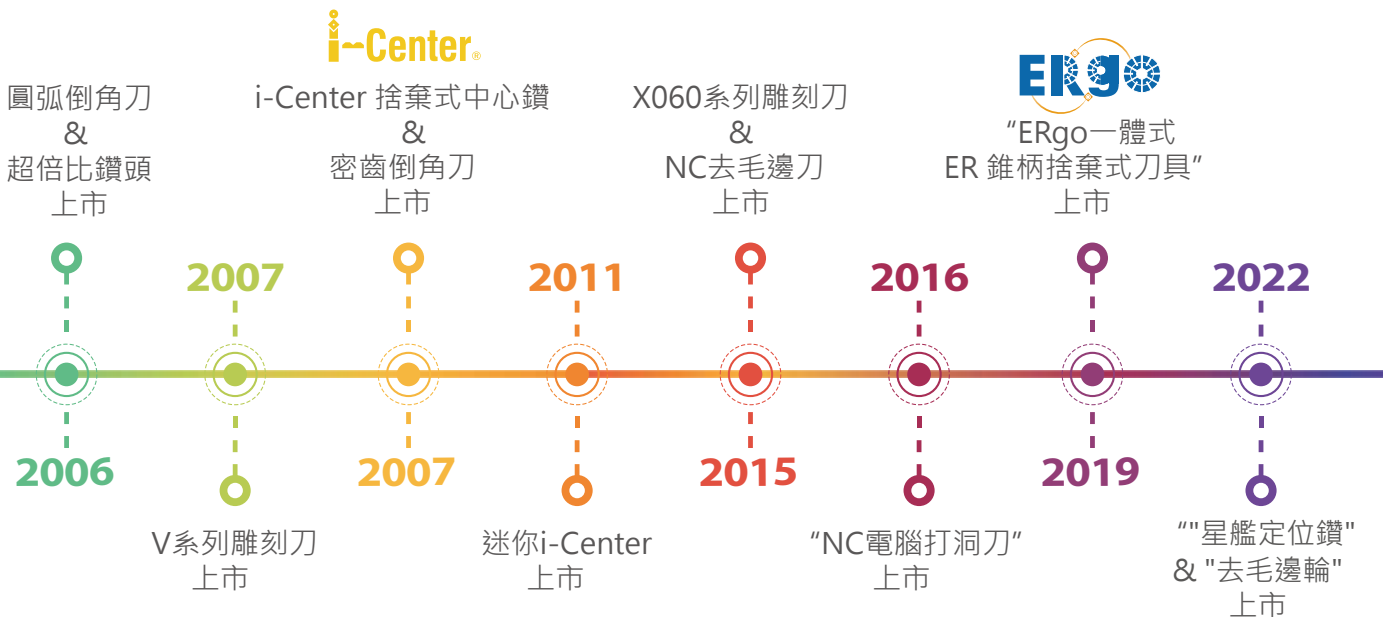




無限的創新與 高度產能

耐久切削工具有限公司於 1994 年開始開發特殊刀具、搪刀和周邊配件，並於1999年創立 Nine9 品牌。Nine9 來源於漢字的意思“長壽命和耐用性”~ 這句話恰如其分地描述了所有 Nine9 工具。99是2位數字的最大數，表示產品的最大耐用度。Nine9 刀具雖然以“特殊刀具”開始於業界，但我們也發展了許多標準規格刀具，例如: NC 車銑萬用鑽，超倍比鑽頭，高速搪刀，雕刻刀、捨棄式中心鑽、電腦打洞刀、密齒倒角刀....等這些特殊的標準規格刀具確立了 Nine9 是作為捨棄式刀具市場的領導者與創新者。

產品研發里程碑 >>





NC 車銑萬用鑽 | 60° ~ 145°



多功能刀具

- 使用捨棄式刀片
- 高效率、低成本
- 適用CNC車床、車銑中心機及切削中心機
- 捨棄式鍍層刀片增加切削效率



圓弧倒角刀 | RC0.5 ~ 10.0mm



多款不同圓弧倒角刀片可裝置在標準刀桿上

- 刀片角度與定位精準，增加刀具壽命
- 加工表面卓越，圓弧加工曲線優異
- 同一刀片可圓弧倒角及45°倒角
- 高切削速度，進給率快

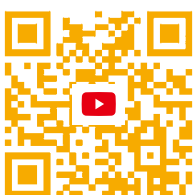


星艦定位鑽 | 60° / 90° / 120°

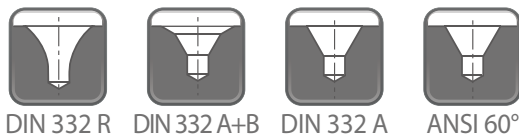


高精度、中心出水、高效率

- 高剛性、HPC高性能切削、超長刀具壽命
- 3 個角度：60° / 90° / 120°
- 對稱的切削刃設計，減少側向力
- 雙螺絲設計確保切削過程中無振動



中心鑽 « i-Center »



導引尺寸
1~10mm

刀具壽命長、無須重新設定刀具長度

- 優異的重現性，重現度0.02mm
- 縮短設定時間，減少加工工時
- 刀長誤差值於±0.05mm以內
- 中心出水型





雕刻刀 | 30° / 45° / 60° / 90° / 120° / 142°



雕刻



中心孔

角度選擇多! 無毛邊!

- 全研磨刀片，雕刻表面優異、高速切削
- 無須重新設定刀具長度
- 廣泛應用於機械產業、醫療產業、國防產業、模具產業、汽機車產業、齒輪、軸承及精品產業



NC 去毛邊刀 | 60° / 90°



60°



90°

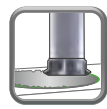


6個切削刃! 6倍高進給率!

- 精修毛邊
- 最小倒角直徑 $\varnothing 0.5\text{mm}$
- 高速度、高進給去除毛邊
- 加工深度與尺寸定位精準



NC 去毛邊輪 | 60° / 90°



去毛邊



下倒角



銑槽



銑牙

正反去毛邊, 60° 去毛邊也適合銑牙

- 6個切削刃、高速度、高進給去除毛邊
- 最小去毛刺孔從 $\varnothing 3.8\text{mm}$ 到 $\varnothing 10\text{mm}$ 。
- 加工深度與尺寸定位精準



密齒倒角刀 | 45°



倒角



面銑



反向倒拉倒角



內孔倒角

可同時加工前倒角和背倒角。高速度、高進給

- 最小倒角刀片
- 最小導角尺寸 $\varnothing 7\text{mm}$
- 可增加4-10倍的倒角效率
- 密集刀刃數設計，最高倒角進給、雙角度倒角刀片與耐磨鍍層





NC 電腦打洞刀 | $\varnothing 13\text{mm} \sim \varnothing 65\text{mm}$



兩種刀桿

NC電腦指令加工、除料性能優異

- 螺旋加工切削最大下降角度為 20°
- 4支刀具就可加工 $\varnothing 13\text{mm} \sim \varnothing 65\text{mm}$ 尺寸
- 碎片狀切屑、適用於長屑型的軟性材料
- 卓越刀具設計，加工操作容易



超倍比鑽頭 | $5xD \sim 10xD$



特殊設計增加
中心定位精準度

5~10xD : $\varnothing 19 \sim \varnothing 40\text{mm}$ 最大倍比可達12xD

- 專利刀座設計，中心導引定位精準
- 自我中心導引加工使切屑呈螺旋小碎屑
- 加工表面優異，減少加工時間
- 專利刀片座設計，可吸收切削阻力



真好鑽 | $3xD \& 4xD$

3xD : $\varnothing 10 \sim \varnothing 30\text{mm}$

4xD : $\varnothing 16 \sim \varnothing 30\text{mm}$

最小尺寸從10mm開始

- 內外刃可用同一款刀片
- 內刃、外刃分割切屑，切削快速、排屑容易
- 加工表面優異，尺寸穩定
- 不需預加工平面，就可直接鑽孔



刀霸系列-銑刀 | $\varnothing 10 \sim \varnothing 315\text{mm}$



捨棄式刀頭最小尺寸10mm，高耐磨特性

- 專利雙角度刀片設計，刀片角度精準，銑削加工安定
- 高強度設計，適用於高正角切削
- 表面加工優異、適用於精修
- 兩種刀柄選擇: 鎖牙式&直柄式





高速搪刀 | Ø5mm~Ø50mm



尺寸調整容易、無背隙問題! G6.3/10,000r.p.m

- 萬轉搪刀，調整範圍:±0.1mm
- Ø5mm~Ø50mm尺寸可自行更換
- 小孔徑加工精度優異，適用於銑床加工、中心機、特殊加工機
- 取代鎢鋼絞刀



ERgo 系統 | ER11 / ER16 / ER20 / ER25



一體式ER錐柄捨棄式刀具

- 提高刀具的強度與壽命
- 快速換刀，節省大量換刀時間
- 使用簡單、組裝快速
- 優異的重現性，節省設定時間

ERgo 系統包含: 刀霸銑刀，NC 車銑萬用鑽，圓弧倒角刀，雕刻刀，去毛邊刀，密齒倒角刀，中心鑽以及搪刀。



配件

延長桿

- 鋼柄與鎢鋼接桿



MCC 微耗材切削指標

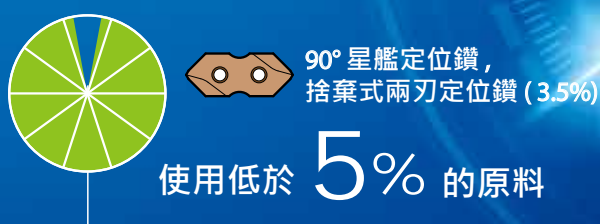
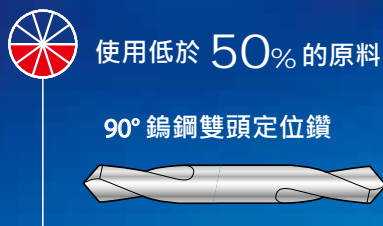
Minimum Consumable Cutting Indicator

與一般切削刀具相比，
Nine9 刀片僅使用 <5%
的碳化鎢合金原材料，
但仍能獲得良好的性能。



- 可使用近20次
- 減少原材料
- 減少碳排放

▶ 指標範例



目錄索引 >>

1 SERIES

	Group	Page
■ NC 車銑萬用鑽	1	1-22
■ 圓弧倒角刀	1	1-36
■ 星艦定位鑽	1	1-48
■ 中心鑽	1	1-54
■ 雕刻刀	1	1-66
■ NC去毛邊刀	1	1-80
■ 捨棄式去毛邊輪	1	1-82
■ 密齒倒角刀	1	1-86

2 SERIES

■ NC 電腦打洞刀	2	2-92
------------	---	------

3 SERIES

■ 超倍比鑽頭 / 真好鑽	3	3-106
---------------	---	-------

4 SERIES











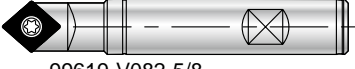



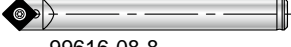













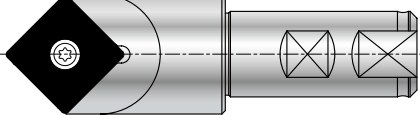









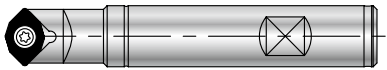

■ 刀霸銑刀	4	4-124
--------	---	-------

5 SERIES

■ 搪刀	5	5-142
------	---	-------










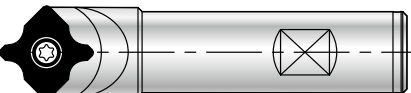




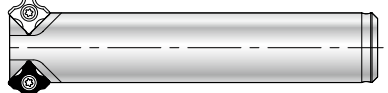
6 SERIES

■ ERgo ER 錐柄切削刀具	6	6-172
------------------	---	-------

角度	刀桿	刀片	倒角						頁次
			D min.	D max.					
60°	 99616-09V	 V9MT0802	1	9	•	•	•	•	1-25
	 99616-13V	 V9MT12T3	2	13	•	•	•	•	
82°	 99619-V082-3/8	 V0820802	2	9	•	•	•	•	1-26
	 99619-V082-5/8	 V08212T3	2	14	•	•	•	•	
90°	 99616-06-6	 N9MT05T1	1	6	•	•	•	•	1-27
	 99616-08-8	 N9MT0602	1	8	•	•	•	•	
	 99616-10...	 N9MT0802	2	10	•	•	•	•	1-28
	 99616-10-M5	 N9MT1003	2	12	•	•	•	•	
	 99616-14...	 N9MT11T3	3	14	•	•	•	•	1-29
	 99616-14-M8	 N9MT1704	3	22	•	•	•	•	
100°	 99616-22	 N9MT2204	4	25	•	•	•	•	1-31
	 99616-25-CT28	 N9MT2506	3	32	•	•	•	•	
	 99616-32-25	 N9MT20-100	3	16	•	•	•	•	
120°	 99616-20-100	 N9MT11T3	3	17	•	•	•	•	1-32
142°	 99616-20-120	 N9MT11T3	3	18.5	•	•	•	•	
145° + 90°	 99616-20-142...	 V1421604	2	32	•	•	•	•	1-33
	 99619-V142...	 WSP / M4~M16	3.3	20	•	•	•	•	
145° + 90°	 99616-10 / 14 / 22 ...	 WSP / M4~M16	3.3	20	•	•	•	•	1-34


1

圓弧倒角

角度	刀桿	刀片	R角	加工示意圖			頁次
							
RC	 99616-06...RC	 N9MT05T1RC (2個切削刃)	0.5 / 0.75 / 1.0	●	●		1-37
	 99616-14...RC	 N9MT11T3RC (2個切削刃)	1.0 / 1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0	●	●		1-38
	 99616-22...RC	 N9MT1704RC (2個切削刃)	4.0 / 5.0 / 6.0	●	●		1-39
	 99616-32-25...RC	 N9MT2506RC (2個切削刃)	7.0 / 8.0 / 9.0 / 10.0	●	●		
R	 99616-16-25R	 N9MT11T3R (4個切削刃)	1.0 / 1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0	●	●		1-41
	 99616-16-30R			●	●	●	
	 99616-25-40R			●	●	●	





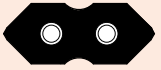

1

45° 倒角工具

角度	刀桿	刀片	倒角		加工示意圖			頁次
			min.	max.				
45°	 99616-18...	 N9MT11T308LA (4個切削刃)	6	18	●			1-43
	 99616-28...		16	28	●	●	●	

1

星艦定位鑽

角度	刀桿	刀片	D		加工示意圖		頁次
			min.	max.			
60°	 99688-SI06.. / SI08.. / SI10.. / SI12.. / SI16.. / SI20..	 S9MT...-060	1.2	19.5	●	●	1-50
90°		 S9MT...-090	1.2	19.5	●	●	
120°		 S9MT...-120	-	19.5	●	●	

1

中心鑽 i-Center

角度	刀桿	刀片	刃徑 Ø			頁次
			min.	max.		
R		 DIN332 Form R	1.0	10		1-56
A+B		 DIN332 Form A+B	1.0	10		1-57
A		 DIN332 Form A	2.0	3.15		1-58
60°	 99616-IC08../IC10../IC12../IC16../IC20../IC25..	 ANSI 60°	5/64"	3/8"		1-58
R		 DIN332 Form R	1.0	3.15		6-184
A+B		 DIN332 Form A+B	1.0	3.15		6-184
60° 90° 120°		 中心孔 & 埋頭孔	2	10		6-186

1

雕刻刀

角度	刀桿	刀片	線寬		T max.		頁次	
			min.	max.				
30° 45° 60° 90° 120° 142°	 99619-X060...	 圓鼻尖	30°	0.2	0.74	0.6		1-69
45°			0.2	1.03	0.8			
60°			0.2	1.36	1.0			
90°			0.1	2.2	1.0			
120°			0.1	2.53	0.7			
142°			0.1	2.42	0.4			
30° 45° 60°	 圓球尖		30° R:0.2	0.84	0.6		1-70	
45°			R:0.2	1.10	0.8			
60°			R:0.2	1.39	1.0			
45°	 99619-V045...	 V04506T1W	0.45	2.1	2.0		1-71	
60°	 99619-V060...	 V06006T1W	0.25	2.7	2.0		1-72	
60°	 99619-W060...	 W06004S	0.1	1.1	0.6		1-73	
60°	 99616-10...SW	 N9MT080201W-60	0.2	1.1	0.8		1-74	
90°	 99616-10...SW	 N9MT080201W	0.2	2.0	0.9			







1





NC 去毛邊刀










角度	刀桿	刀片	深度			頁次
			min.	max.		
60°	 99619-X060...	 X060A60T6	0.1	1.9		1-81
		 X060A60T3 (2 個切削刃)	0.4	1.0		
90°	 99619-X060...	 X060A90T6	0.5	2.0		
		 X060A90T3 (2 個切削刃)	0.2	1.0		





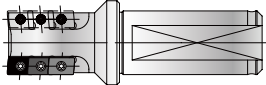
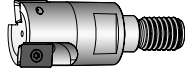


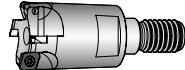


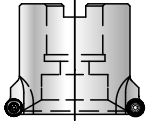
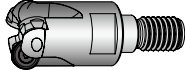
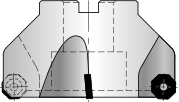

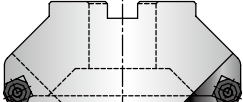
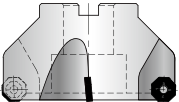
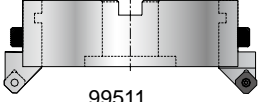

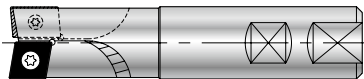

1 去毛邊輪							
角度	刀桿	刀片	倒角				頁次
			min.	max.			
60°	 99626-CR...	 R060...	3.8	10.0	●		1-83
90°		 R090...					

1 密齒倒角刀							
角度	刀桿	刀片	倒角				頁次
			min.	max.			
45°	 99616-C02, C04, C06	 N9GX04T002 (4個切削刃)	6.8	13.2	●		1-88
	 99616-C10 ~ C52	 N9GX... (4個切削刃)	7	32	●	●	1-89
	 99616-CM16 ~ CM29	 N9GX... (4個切削刃)	11	29.5	●	●	

2 NC 電腦打洞刀						
孔徑	刀桿	刀片	深度			頁次
Ø13 ~ Ø50	 99321...	 N9MX...	75	●	●	2-96
Ø42 ~ Ø65	 99321-025-4265		50	●	●	
Ø13 ~ Ø50	 99323...		160	●	●	2-97








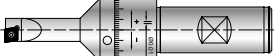

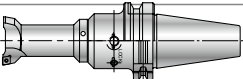



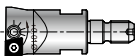

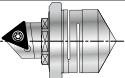










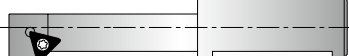






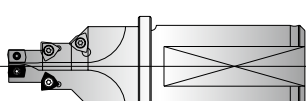



3 超倍比鑽頭 (5XD & 10XD) / 爆力鑽 (3XD & 4XD)						
孔徑	刀桿	刀片	深度		頁次	
Ø19 ~ Ø23	 99307...	 中心鑽刀片 99307-CD...  外刃刀片 N9GX...	100~350	●	3-110	

3 爆力鑽 / 真好鑽 (3XD & 4XD)							
孔徑	刀桿	刀片	深度				頁次
Ø12.5 ~ Ø24	 99303.../ 99304...	 N9GL...	37.5~96			●	3-113
Ø25 ~ Ø69	 99303.../ 99304...	 N9GX...	75~207			●	3-114
Ø10 ~ Ø30	 99313.../ 99314...	 N9GX...	30~120	●	●	●	3-121

孔徑	刀桿	刀片			頁次
Ø10 ~ Ø25	 99802-BC	 A9MT/GT	•	•	4-126
Ø20 ~ Ø25	 99522		•	•	
Ø10 ~ Ø25	 99802-M / 99805-M		•	•	
Ø12 ~ Ø25	 99802-BC	 C9MT	•	•	4-130
Ø10 ~ Ø26	 99802-M / 99805-M		•	•	
Ø16 ~ Ø35	 99802-BC	 R9MT	•	•	4-132
Ø50 ~ Ø100	 99802-MC		•	•	
Ø16 ~ Ø35	 99802-M		•	•	
Ø32 ~ Ø125	 99542	 N9GJ11T3F2-O		•	4-136
Ø63 ~ Ø100	 99543			•	
Ø32 ~ Ø80	 99544			•	
Ø80 ~ Ø315	 99511	 多種刀片可選擇		•	4-138
Ø14 ~ Ø25	 99617	 N9FX	•	•	4-141


5

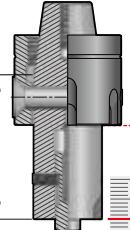
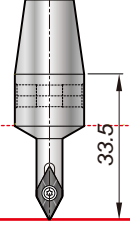
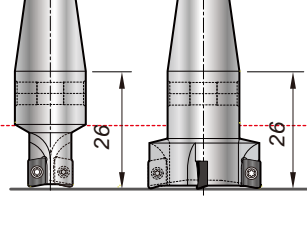
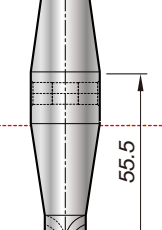
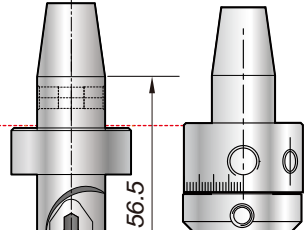
高速搪刀

孔徑	刀桿	刀片	深度		頁次
Ø15 ~ Ø60	99002 	 N9MT...	50~150		5-5
Ø62 ~ Ø100					
Ø16 ~ Ø40	99011 	 CC..06 CC..09	70~190		5-7
Ø5 ~ Ø52	99101 / 99121 	 CC..03 CC..04 CC..06	21~50	±0.5 / ±0.1	5-9
Ø5 ~ Ø50	99151 / 99146 	 CC..03 CC..04 CC..06	10~100	±0.12 / ±0.1	5-11
Ø16 ~ Ø50	99021 	 CC..06 CC..09	66~140	±0.1	5-21
Ø14 ~ Ø25	99043 	 CC..06	-	±0.1	5-22
Ø25.7 ~ Ø60.6	99148 	 CC...06	-		5-24
		TC...			
	99201 / 99211 / 99221 / 99231 	 CC...06	-		5-26
		 TC...09 / 11			
Ø13.5 ~ Ø40	99611 	 CC...06	50~80		5-27
		 CC...09			
Ø20 ~ Ø31	99612 	 TC...06	40~80		5-28
		 TC...11			
Ø11 ~ Ø39	99614-...C 	 N9MT...	7~26		5-29
Ø19 ~ Ø25	99614-M... 	 N9GL..	13~17		5-30
		 N9GX..			

6

ERgo 一體式ER錐柄捨棄式刀具



OAL: 33.5mm 刀具	OAL: 26mm 刀具	OAL: 55.5 mm 刀具	56.5mm	56.5mm
刀長設定器	雕刻刀 去毛邊刀	Ø10mm~ Ø32 mm 刀霸	Ø10mm & Ø12 mm 刀霸	中心鑽 搪刀
(P.6-187)	(P.6-176)	(P. 6-178)	(P. 6-179)	(P. 6-184)
				
33.5	33.5	26	55.5	56.5
				2~ 4XD



刀片 >> 快選

Nine9刀片運用特殊幾何的設計使其能擁有高轉速及高進給。
捨棄式刀片也減少刀具更換次數。使用最新科技鍍層的鎢鋼刀片大幅延長刀具壽命。
Nine9刀片讓您降低成本及提升產能。

產品	材質	鍍層	P 鋼	M 不鏽鋼	K 鑄鐵	N 非鐵金屬	H 熱處理 HRC56度	S 鈦合金
NC車銑萬用鑽	NC10	TiAlN		●	●	◎		
	NC40	TiN	●	○	◎			
	NC2071 (H-NC40)	TiN	●	●	◎	◎		●
	NC5071	TiAlN & TiN	●	○	●		○	
	NC9076	DLC		◎		●		◎
	NC60	Cermet	◎				●	
圓弧倒角刀	NC2071	TiN	●	○	●			
	NC9036	DLC		◎		●		◎
捨棄式中心鑽	NC2033	TiAlN	●	○	●		○	
	NC5074	Helica	●	○	◎			
	NC2057	AL(L)	●	●	◎	○		
X060 刻字刀	NC2032	TiAlN	●	◎	●			
	NC2035	ALDURA	◎		○		●	
	XP9001	Polished		○		●		
V045 / V060 刻字刀	NC2032	TiAlN	●	○	●			
	NC2071	TiN	◎	●		◎		
	NC9031	TiN		◎		●		
	NC2035	ALDURA	◎		○		●	
	NC9036	DLC		◎		●		◎

● 最好的 ◎ 合適的 ○ 可能的



特性

適用於非鐵金屬，鑄鐵與不鏽鋼。

適用於未硬化鋼。

適用於碳鋼、低合金鋼、不鏽鋼、鑄鐵、非鐵金屬及鈦合金。

適用高合金鋼與鑄鐵。

適用於非鐵金屬如鋁及長切屑材質。高正角與鋒利角使其擁有精細面。

金屬陶瓷刀片降低熱度及減少刀具磨損。適用於熱處理鋼HRC56以下。

適用於所有未硬化鋼及鑄鐵。

適用於非鐵金屬如鋁，壓克力，鈦，黃銅，青銅與不鏽鋼。

適用於碳鋼，合金鋼，高合金鋼與鑄鐵。

適合鋼鐵。

適用鋼料、不銹鋼及鑄鐵。

適用於 < HRC40之鋼材，合金鋼，鑄鐵

最新ALDURA鍍層減少熱度及磨損率。適用於HRC56熱處理鋼。

鏡面刀片，適用於非鐵金屬，鋁合金，銅合金，塑膠，壓克力

TiAlN鍍層增加刀具壽命。適用於所有HRC30~50熱處理鋼，碳鋼，合金鋼與鑄鐵。

刀片使用高正角設計。適用所有 < HRC30熱處理鋼，非鐵金屬與不鏽鋼。

適用於非鐵金屬，鋁，黃銅，青銅，塑膠，壓克力與不鏽鋼。

最新ALDURA鍍層減少熱度及磨損率。適用於HRC56熱處理鋼。

適用於非鐵金屬材質，鈦及不鏽鋼。

Nine9 刀片 >> 快選

產品	材質	鍍層	P 鋼	M 不鏽鋼	K 鑄鐵	N 非鐵金屬	H 熱處理 HRC56度	S 鈦合金
倒角刀	 NC2032	AlTiN	●	○	●		◎	
	 NC9071	TiN	○	●		●		
去毛邊刀	 NC2032	TiAlN	●	○	◎	●		
	 XP9001	-				●		
NC電腦打洞刀	 NC5072	TiAlN	●	●	◎	◎	○	◎
	 NC2032	TiAlN	◎	○	●	◎	◎	○
超倍比鑽頭	 NC2032	AlTiN	●	●				
	 NC40	TiN	●	●	◎			◎
	 NC2032	AlTiN	●	○	●		◎	●
	 NC40	TiN	●	●				
真好鑽	 NC2032	AlTiN	●	○	●		◎	
刀霸銑刀	 NC2032	TiAlN	●	○	◎			
	 NC5072	TiAlN	●	◎	●			
	 NC2033	TiAlN	●	◎	●			
	 NC9031	TiN				●		
	 H-NC2032	AlTiN	●		◎		◎	
	 NC40	TiN	●	●				●
	 NC2032	AlTiN	●	○	●		◎	
高速搪刀	 NC30	TiAlN	●	◎	●			
	 DM	--				●		
	 NC2032	AlTiN			●			
	 NC2033	TiAlN	●	◎	●			
	 NC9031	TiN				●		
	NC9036	DLC				●		
	U-XP9001	--				●		

● 最好的 ◎ 合適的 ○ 可能的

特性

適用鋼鐵、合金鋼、鑄鐵、硬化鋼<HRC56、AlTiN鍍層。

適用非鐵金屬、鋁合金、銅合金、不鏽鋼，刃口銳利，表面優異。

適用鋼鐵 < HRC40、碳鋼、合金鋼、鑄鐵、鋁合金、非鐵金屬。

適用於非鐵金屬，鋁合金，銅合金，塑膠，壓克力等軟性材質。

適用鋼鐵、不鏽鋼、鈦合金，夾持力量不足，機械馬力較弱，深孔加工。

高效能切削，適用鑄鐵、硬化鋼<HRC50。

全研磨刀片，適用碳鋼、低合金鋼 C<0.3%、不鏽鋼。

全研磨刀片，適用碳鋼、合金鋼 C>0.3%、不鏽鋼。

適用碳鋼、合金鋼、鑄鐵、不鏽鋼、硬化鋼<HRC50。

特殊斷屑設計，TIN鍍層，適用低碳鋼、不鏽鋼。

適用碳鋼、合金鋼、鑄鐵、不鏽鋼、硬化鋼<HRC50。

特殊斷屑槽設計，適用碳鋼、合金鋼。

特殊斷屑槽設計，適用鋼鐵。

底材韌性佳，適用鋼鐵。

適用鋁合金、銅合金、非鐵金屬。

超微粒刀片，適用鋼鐵。

適用碳鋼、合金鋼、不鏽鋼。

適用碳鋼、合金鋼、鑄鐵、不鏽鋼、硬化鋼。

適用於鑄鐵、碳鋼、合金鋼、不鏽鋼

PCD焊刃經拋光處理後，可用於精修表面加工且延長刀具壽命

適用於高速加工鑄鐵

適用於碳鋼、合金鋼、不鏽鋼

適用於鋁合金、銅及非鐵金屬

適用於鋁合金、銅及非鐵金屬

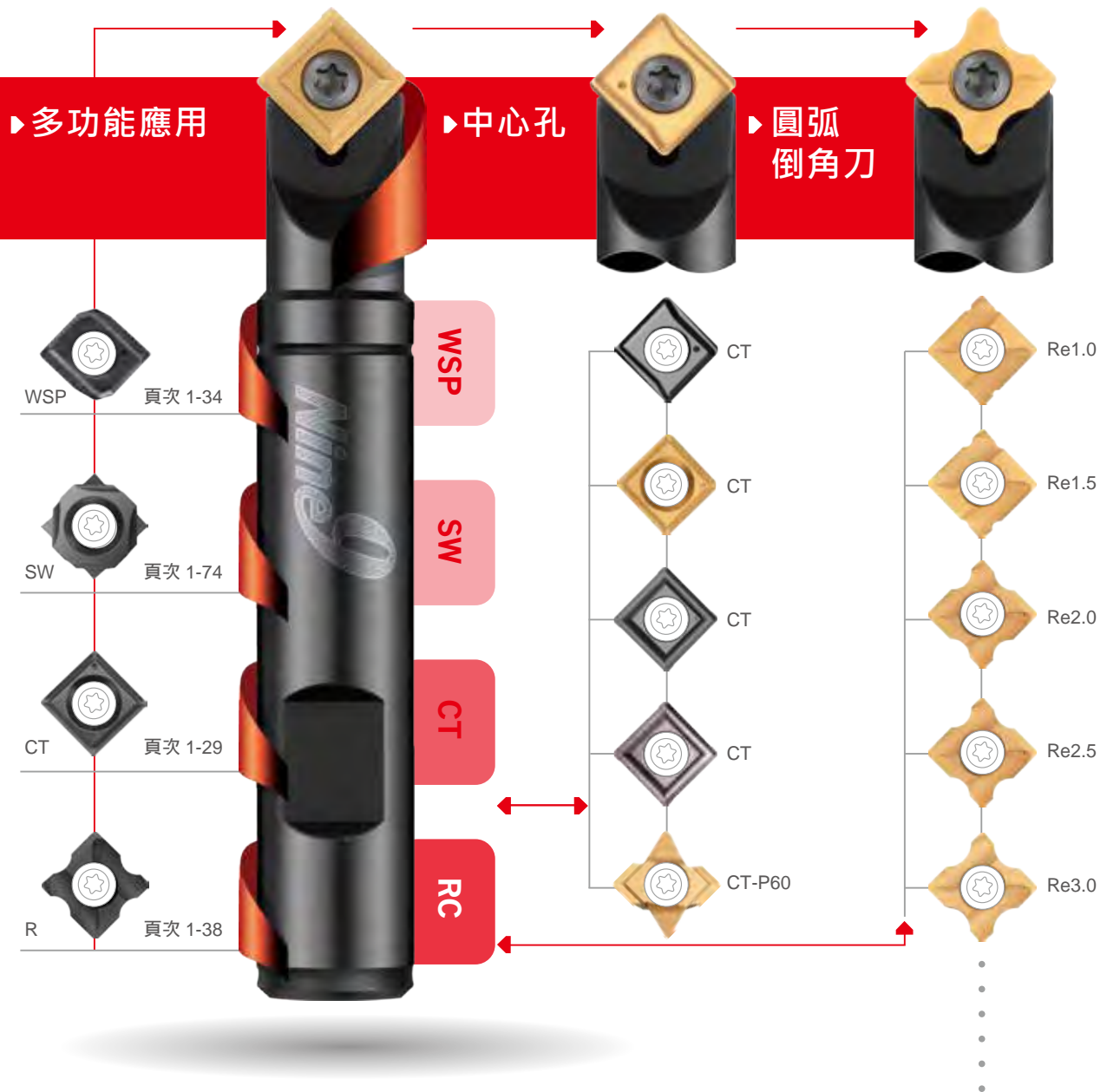
適用於鏡面加工



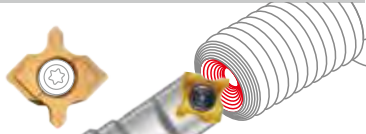
No Need To Choose Nine9 Does It All! >>

低成本 省時 高效率 壽命長

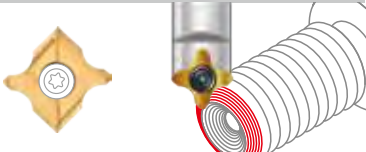
▶ 一支刀桿可以裝置多種刀片



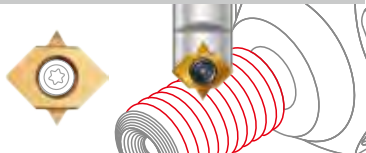
A 中心鑽



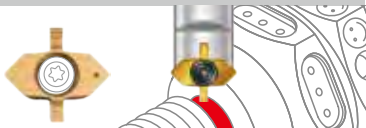
B G 圓弧倒角刀



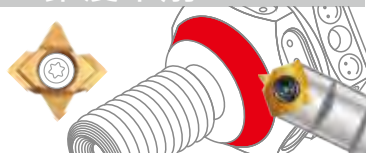
C 螺紋車削



D 車槽



E 錐度車削



F 車V槽



H 刻字刀



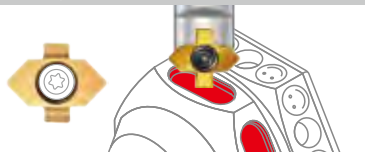
I 中心鑽



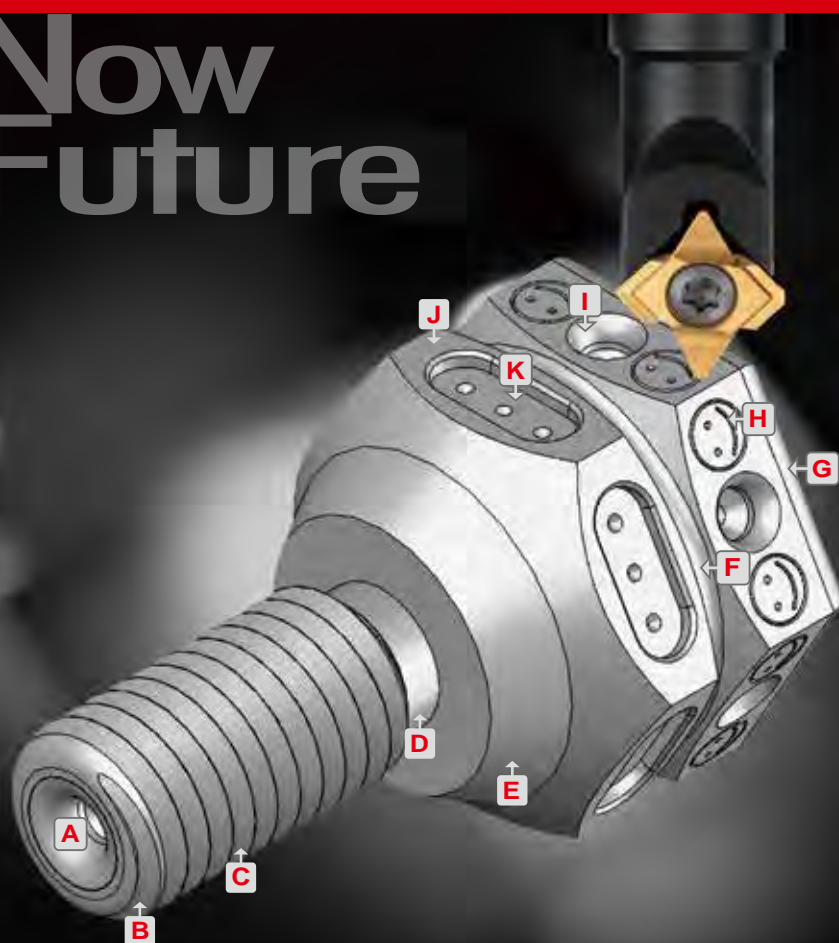
J 銑平面



K 銑槽



Now Future





NC 車銑萬用鑽 >>

1

NC車銑萬用鑽

採用捨棄式刀片
高效率，低成本
適用CNC車床，車銑中心機和切削中心機

美國專利認證
US 7,287,937 B2

Features

- ▶ 單刃式加工，孔定位超精準
- ▶ 各式夾持柄徑 - $\phi 5$ · $\phi 6$ · $\phi 8$ · $\phi 10$ · $\phi 12$ · $\phi 16$ · $\phi 20$ · $\phi 25\text{mm}$ · $\phi 3/8"$ · $\phi 1/2"$ · $\phi 5/8"$ · $\phi 1/4"$ · $\phi 3/4"$ · M5 · M6和M8
- ▶ 多功能刀具
 - 刀具壽命長，經久耐用
 - 刀片有2刃口和4刃口可供選擇
 - 適合中心孔、倒角、銑槽及雕刻
 - $60^\circ/82^\circ/90^\circ/100^\circ/120^\circ/142^\circ$ 各種不同角度
 - 高切削速度

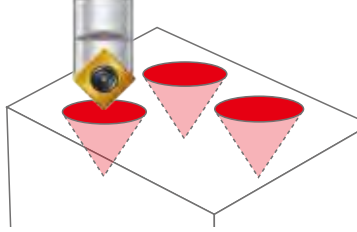


▲ 切削中心機

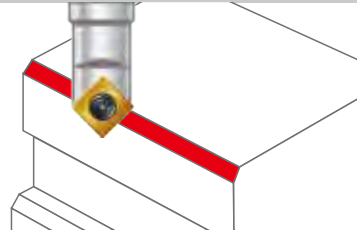
- a 雕刻
- b 中心孔
- c 倒角
- d 銑槽

♥ 集所有功能於一身!!

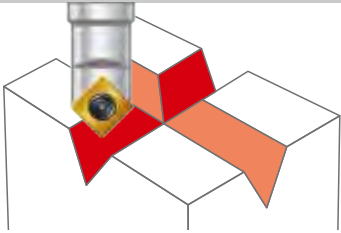
中心孔



倒角



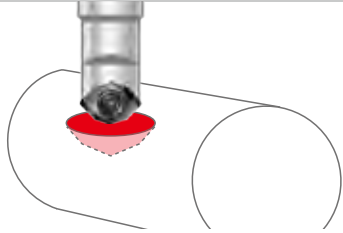
銑槽



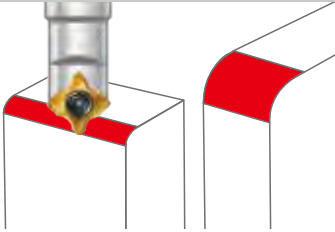
雕刻



雙角度中心孔



圓弧倒角



- ▲CNC 車床
- a** 內外倒角
 - b** 車槽
 - c** 中心孔
 - d** 車端面




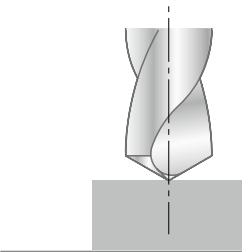

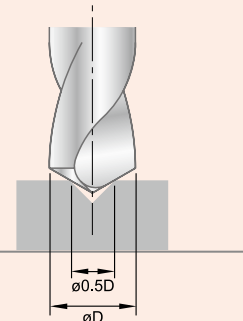

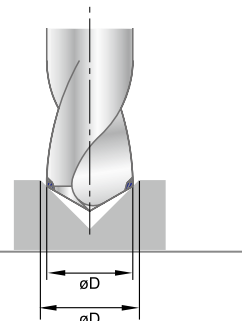

創新的車鑽思維!

▶ 0.5XD 中心孔 >>

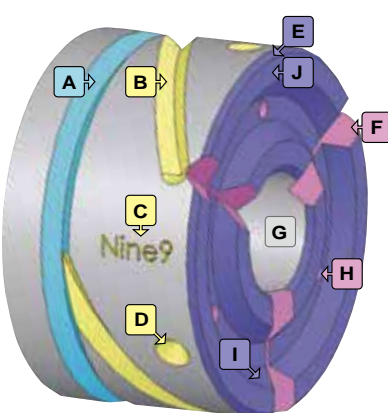
使用車銑萬用鑽有許多加工優勢，是製造商與供應商加工的最佳選擇。

▶ 車銑萬用鑽優勢 >>

- 高進給率：導引鑽強化切削刃。
- 最佳中心定位：單刃加工與搪孔加工精度相似。
- 增加壽命。

NC車銑萬用鑽	無中心孔	0.5xD 中心孔	較大中心孔
<ul style="list-style-type: none"> • 最佳中心定位! • 壽命長! 	<ul style="list-style-type: none"> • 鑽頭缺少定位精準度與直徑公差 	<ul style="list-style-type: none"> • 最佳效能 • 高轉速 · 高進給率 • 最佳定位精準度及直徑公差。 	<ul style="list-style-type: none"> • 延伸中心孔加工時間! • 較無導引作用 • 壽命短
	 刀具壽命不穩定 	 	 

▶ NC車銑萬用鑽多種應用 >>

車銑中心機	圖示	應用程序	多功能切削工具
	A	車槽	使用於 CNC 車床 CNC 車銑中心機 加工中心機 銑床 SPM machines ...
	B	銑螺旋槽	
	C	雕刻	
	D	中心鑽	
	E	車倒角	
	F	端面銑槽	
	G	車內孔	
	H	端面中心孔	
	I	內倒角	
	J	面槽	

1

NC車銑萬用鑽