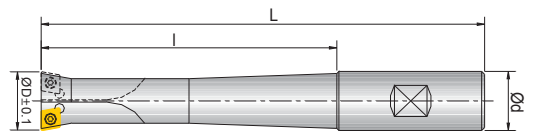


99011 深孔粗搪刀

▶ 刀片-

Order No.			尺寸		
			lc	S	re
CCMT060204	NC60		6.35	2.38	0.4
	NC40				
	NC10				
CCMT060208	NC40		6.35	2.38	0.8
CCMT060204S (單邊預留0.3mm以下)	NC35		6.35	2.38	0.4
CCFT060204	NC2033		6.35	2.38	0.4
	NC9036				
CCFW060204	NC2032		6.35	2.38	0.4
CCMT09T304	NC60			9.52	3.97
	NC40				
	NC10				
CCMT09T308	NC40	9.52		3.97	0.8
	NC10				
CCGT09T304HP (鋁合金)	NC10	9.52		3.97	0.4
	K10				

▶ 刀桿-



Order No.	Part No.	ØD	Ød	ℓ	L	刀片	螺絲 / 扳手
99011-16	SB20 - TB16L	15.7	20	70	120	CC..060204	*NS-25060 0.9Nm / NK-T7
99011-20	SB20 - TB20L	19.7	20	100	150		
99011-25	SB25 - TB25L	24.7	25	110	166		
99011-30	SB25 - TB30L	29.7	25	134	190	CC..09T30..	NS-35080 2.5Nm / NK-T15
99011-35	SB32 - TB35L	34.7	32	170	230		
99011-40	SB32 - TB40L	39.7	32	190	250		

*建議使用扭力起子·參考6-22頁

▶ 切削資料

	加工狀況	刀片材種	線速 Vc (m/min)	二刃進給 (每轉)
碳鋼	需五彩亮面 (瓷金)	NC60	150 (120~180)	0.15 (0.10~0.20)
	一般切削	NC40 NC2033	100 (80~120)	0.10 (0.08~0.12)
	強制斷屑	NC35	120 (80~150)	0.15 (0.10~0.20)
合金鋼	一般切削	NC40 NC2033	80 (60~100)	0.15 (0.10~0.20)
不鏽鋼	一般切削	NC40 NC2033	100 (80~120)	0.12 (0.10~0.15)
鑄鐵	耐磨鍍層	NC10 NC2032	150 (100~180)	0.15 (0.10~0.20)
鋁合金	一般切削	NC9036	200 (150~300)	0.20 (0.10~0.30)

刀具轉速 $S = Vc \times 1000 \div 3.14 \div \phi D$ (刀具直徑)

機台進給 $F = \text{轉速} S \times \text{每轉進} f_z$