



圓弧倒角刀 >>>

R 系列 / 刀片半徑 0.5 ~ 10mm

加工表面優異 · 圓弧曲線順暢

P K

- ▶ 適用於正反45°倒角 (LA系列 刀片), 以及圓弧倒角 (R系列 刀片)

圓弧倒角刀



Features >

▶ 每片刀片有 4 個切削刃口。

- 鎢鋼圓弧倒角刀片 · 加工壽命長
- R1.0 ~ R3.0可裝置在同一刀桿
- 適用正反倒角
- 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



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

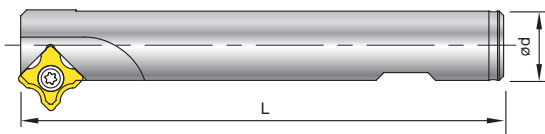
刀片 半徑(R)	訂購編號	鍍層	材質	尺寸	尺寸	
					L	S
1.0	N9MT11T3R10-NC2071	TiN	P35		11.11	3.97
1.5	N9MT11T3R15-NC2071					
2.0	N9MT11T3R20-NC2071					
2.5	N9MT11T3R25-NC2071					
3.0	N9MT11T3R30-NC2071					



2

圓弧倒角刀

▶ 刀桿 >>

- 加工圓弧中心，可預先設定



訂購編號	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		

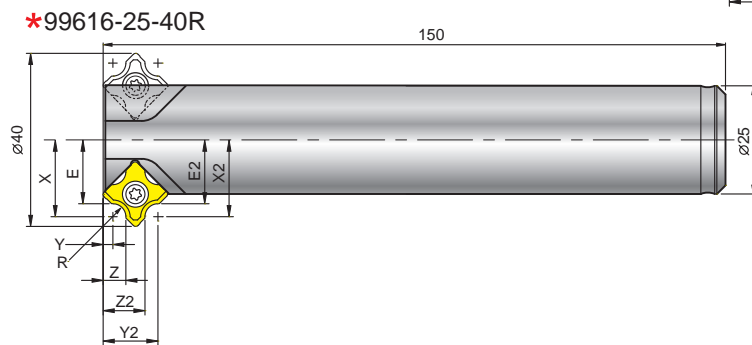
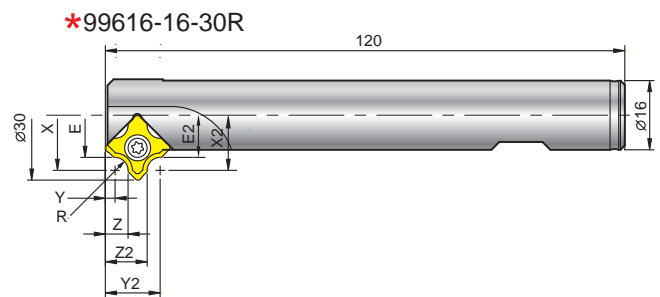
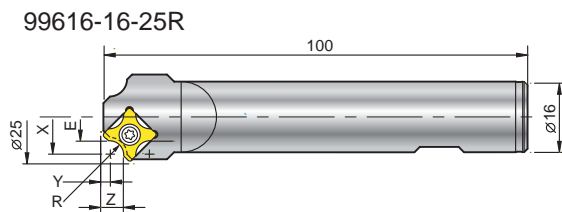
▶ 更多 >>

- 也可使用N9MT11T308LA刀片於前後倒角加工(詳見2-43頁)

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。

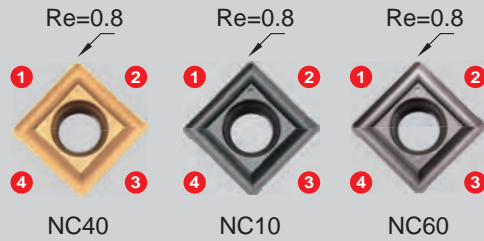
刀片 半徑	訂購編號	前倒角				後倒角				Z
		E	X	Y	Z	E2	X2	Y2	Z2	
R1.0	99616-16-25R	8.25	9.25	3.25	4.25	---	---	---	---	1
	99616-16-30R	10.75	11.75	3.25	4.25	10.75	11.75	11.65	10.65	1
	99616-25-40R	15.75	16.75	3.25	4.25	15.75	16.75	11.65	10.65	4
R1.5	99616-16-25R	8	9.5	3	4.5	---	---	---	---	1
	99616-16-30R	10.5	12	3	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

2

圓弧倒角刀

N9MT11T308LA 45°倒角工具

308
LA



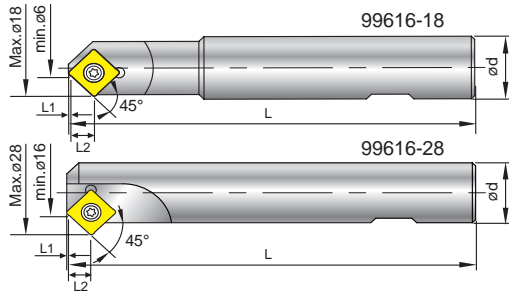
▶ 刀片 >>

- 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

訂購編號	鍍層	材質	Re	尺寸		
				L	S	Re
N9MT11T308LA	NC40	TiN	P35	11.11	3.97	0.8
	NC10	TiAN	K10F			
	NC60	Cermet				

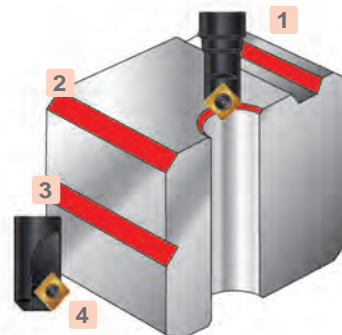
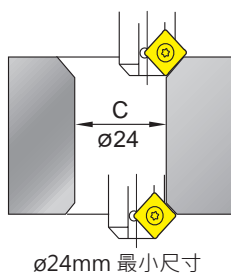
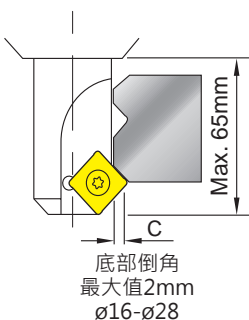
▶ 刀桿 >>

- 99616-28可作反向倒角和側向銑槽



訂購編號	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

2

圓弧倒角刀