SINCE 1977

YIH TROUN

專利產品

捨棄式刀具

2026.10



- 飛碟家族T型刀
- 捨棄式鋸片
- 捨棄式側銑刀/盤銑刀
- 捨棄式中心鑽/定點鑽
- 捨棄式沉頭刀
- 捨棄式倒角刀


Y.T.
SINCE 1977

公司簡介



公司源起

益壯公司 (YIH TROUN, 簡稱 Y.T.) 於 1977 年成立於台灣，是 HIGH FEED CUTTER 全球先驅，也是台灣唯一可以一條線整合各類捨棄式鎢鋼刀片 (成型、燒結、研磨) 及刀具核心技術的製造商，並掌握研發、製造、行銷的領導廠商。藉由核心技術掌握及生產鏈垂直整合，也讓益壯得以立足於世界一流專業製造廠商中，快速回應世界各地客戶不斷變化的需求，提供全方位的解決方案。

開發高效率的捨棄式刀具，是我們堅持的信念。一直以來，我們專業的研發及生產團隊尖端而切實的刀具設計技術和品質控管，幫助客戶降低製造成本。每年新增至少 2-3 件刀具專利的肯定，除了不斷更新市場需求快速變化的腳步，更是支持益壯持續專注於提高核心產品設計的競爭力。各大獎項的殊榮更是奠定益壯於業界專業捨棄式製造商的地位：2007 台灣百大企業獎、2008 台灣政府指定輔導工廠、2010 Ringier 金屬工業最佳研發獎、2013 台灣機器公會榮譽會員獎、2014「新興產業加速育成計畫」參與、2014 榮獲鄧百氏中小企業菁英獎及榮格金屬加工行業技術創新獎的肯定。除了產品卓越的設計外，益壯熱忱的銷售與資深的技術團隊也為客戶提供全方位的售後技術支援。





公司世紀

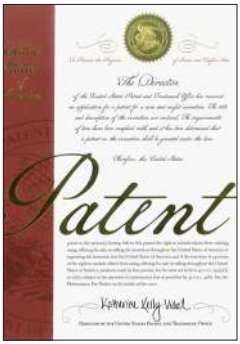
西元 1977 年	益壯公司成立於 1977 年，專業生產各類捨棄式刀桿及刀盤。
西元 1990 年	生產製造各式銑刀、車刀、鑽頭刀桿、刀盤，同時從事進口刀具、工具貿易，代理瑞典 SECO、瑞士 FRAISA 等歐洲知名品牌。
西元 1996 年	開始把觸角伸入海外。主要出口項目有益壯公司所生產的刀具，例如：鎢鋼刀、銑刀等並代理國內的廠商出口海外市場。
西元 2000 年	首創 "HIGH FEED CUTTER"，引起全世界爭相仿冒，並擁有多項國際專利。在專業技術上的成就，是同行業者有目共睹的。
西元 2005 年	開始成立刀片生產部門，從事各種刀片開發及生產。刀片種類多達 1000 多種。
西元 2006 年	獨立開發 " 捨棄式圓鋸片 "，並與國立台灣科技大學取得技術合作。
西元 2007 年	獲頒 " 台灣百大企業品牌 " 獎。
西元 2008 年	益壯公司成為台灣經濟部專案輔導工廠。提出聯合國世界優先權專利申請。
西元 2009 年	益壯公司 " 捨棄式圓鋸片 "，獲得中華民國專利權。
西元 2010 年	全世界唯一建立規格最齊全 捨棄式圓鋸片，T 型刀，榮獲 2010 年金屬加工業 " 榮格技術創新獎 "。
西元 2012 年	創新推出 ø4.0 ~ ø110mm" 捨棄式倒角刀 "，榮獲中華民國、中國專利權，並通過聯合國優先申請權。
西元 2013 年	首創推出世界上最小的 ø8.0mm 及 2 刃的 " 捨棄式螺絲攻 "，同時申請捨棄式螺絲攻世界專利。
西元 2014 年 西元 2016 年	參與政府 " 新興產業加速育成計畫 "，同年更榮獲 " 鄧百氏中小企業菁英獎 " 及 " 榮格金屬加工行業技術創新獎 " 的肯定。
西元 2017 年	德國公司 " YIH TROUN CUTTING TOOLS GmbH " 設立。
西元 2019 年	UFO Mill 正式獲得全球專利。
西元 2024 年	日本公司 " UFO 株式会社 " 設立。

世界專利及專業獎項肯定

2000 高速銑刀 世界專利
2007 台灣百大企業獎
2008 台灣政府指定輔導工廠
2009 捨棄式鋸片 - 世界專利
2010 Ringier 金屬工業最佳研發獎
2012 捨棄式倒角刀 世界專利
2013 台灣機器公會榮譽會員獎
2014 捨棄式螺絲攻世界專利、
鄧白氏中小企業菁英獎
2015-2016 鄧白氏 1000 大中小企業菁英獎
2019-2023 刀桿與刀片錐度三凸多邊形設計
陸續獲得世界專利權
(台灣、歐盟、美國、加拿大、俄羅斯、中國、
日本、韓國等國)

























以台灣市場為根基

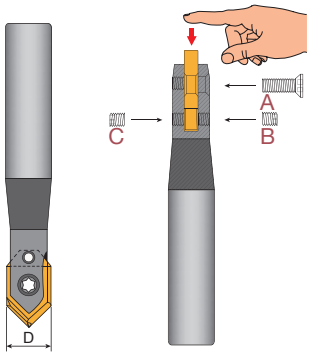
益壯企業秉持著在地扎根的企業精神，以台灣為研發、生產、製造的基地，不斷創新開發各式專利產品。身為一個全球化的製造商，我們服務的範圍除了鄰近的亞洲國家，如日本、中國、泰國、馬來西亞、印尼、越南及菲律賓外，也擴大到德國、波蘭、義大利、澳洲等國家，主要涉及的產業涵蓋交通工業、電子業、零件加工業、醫療設備及機械製造業等。這些年，我們已經發表超過四十件以上專利，並且成功獲得許多國家的專利認證。

陸續頒發專利證書中的國家



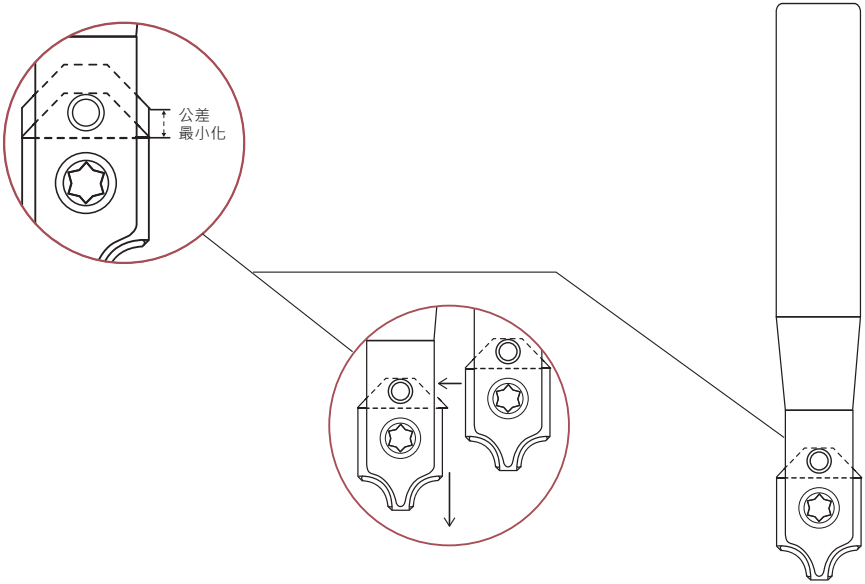


孔加工新系統 390 刀片中心定位專利設計



高準度的中心定位

刀片兩邊錐度的定位結構，可提高刀片定位的精準度及減少刀桿跟刀片鎖固時產生的公差，精準度可達 ±0.008mm。



390 夾緊系統

前後夾緊，確保刀片夾緊強度的穩定性。

刀片被精確地夾緊在刀柄的中間，以實現最佳的中心精度，特別是在高速加工中。



應用

390 定位系統主要應用在五種產品面上：

1. 定點鑽
2. 中心鑽
3. 外R刀
4. 四合一沉頭刀
5. 刻字刀


定點鑽


中心鑽


外R刀


四合一沉頭刀


刻字刀

專利號碼

201310453057.2
201320772697.5

PCT 專利號碼

PCT/ CN2013/086393

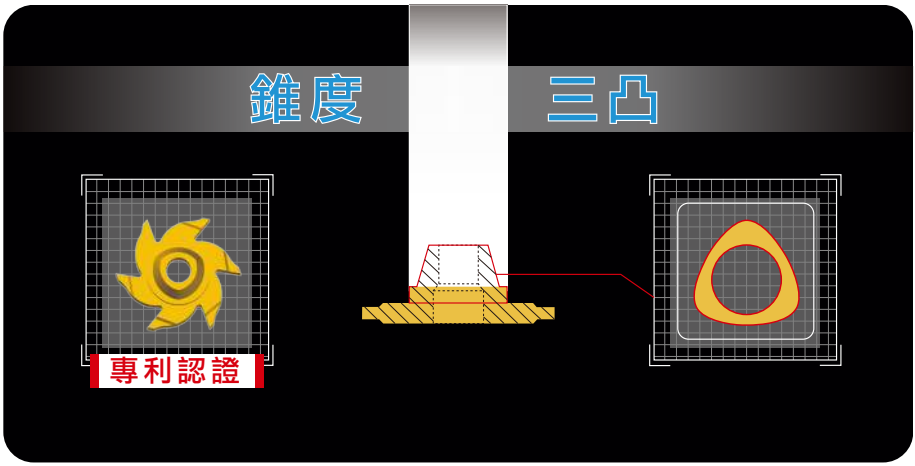
新專利設計

UFO 飛碟家族



錐度三凸專利設計

這款獨特的 UFO 家族刀片，主要是利用錐度三凸定位加強鎖固時的穩定度，減少鎖固時的公差值。專利的定位設計使刀片的鎖固變的更容易達到精準的公差，也使刀桿的共用性更廣泛，同支刀桿可裝多種不同刀片。





應用領域

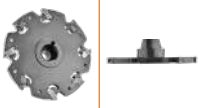
UFO 系列提供 10 種不同類型的應用：

T 型溝槽，R 槽，螺紋銑牙，上下倒角，上下 R 角，鳩尾槽，C 型環扣槽，R 輪廓，齒輪銑削，背搪孔。



專利號碼 .
ZL 2010 2 0112933.7

PCT 專利權

類別	品名	產品圖片	尺寸	頁數
CB3 CB3W	高速鋼刀桿 鎢鋼刀桿		外徑 6~32 mm 長度 50~200 mm	24 | 29
3T	飛碟 T 型刀片		外徑 10-37 mm 厚度 0.5~8.0 mm	34 | 75
	飛碟 T 型刀盤		外徑 32/ 35/ 40/ 50/ 60/ 80/ 100mm 厚度 1.4/ 1.5/ 1.6/ 1.8/ 2.0/ 2.2/ 2.5/ 2.7/ 3.0/ 3.2/ 3.5/ 4.0/ 4.2/ 4.5/ 5.0/ 5.2/ 5.5/ 6.0/ 8.0 mm	77 | 82
			外徑 50/ 60/ 80 mm 厚度 4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 10/ 12 mm	83 | 85
	飛碟 T 型 R 槽刀盤		外徑 60/ 80 mm 4R/ 5R/ 6R	86
	飛碟 R 槽刀片		外徑 20 mm R 角 0.5/ 0.75/ 1.0/ 1.25/ 1.5/ 2.0/ 2.5/ 3.0	89
	飛碟上下 R 角刀片		外徑 9.8/ 11.8/ 19.8 mm R 角 0.5/ 0.75/ 1.0/ 1.25/ 1.5/ 2.0	90
	飛碟上下 倒角刀片		外徑 9.8/ 11.8/ 14.8 mm 倒角角度 45°	91
	飛碟鳩尾刀片		外徑 20 mm 角度 45° /60°	
	飛碟 R 輪廓刀片		外徑 20 mm R 角 1.0/ 1.25/ 1.5/ 2.0	92
C3T	飛碟 C 型環扣刀片		外徑 20 mm A: 1.21/ 1.41/ 1.71/ 1.96/ 2.26/ 2.76/ 3.26/ 4.26 mm	93
AT BT/BTL UT/UTL	全鎢鋼銑牙刀		外徑 1.95~10mm 牙距 0.35~2.5mm TPI 72~10	99 | 101
3T1	飛碟銑牙刀片 (通用牙)		外徑 12/ 15/ 20/ 25 mm 牙距 1.0~5.0 mm /16-5 TPI	102 | 105

3T	飛碟銑牙刀片 (標準牙)		外徑 10/ 12/ 15/ 20 mm 牙距 1.0/ 1.25/ 1.5/ 2.0/ 2.5/ 3.0/ 3.5mm		106 | 115
B3T	飛碟背搪刀盤		底孔徑 10.4/ 12.4 16.4/ 25.4	背孔徑 18-22/ 23-30 31-40/ 41-60	131 | 133
3T	齒輪刀		外徑 . 22 "DIN 3972" 模數 0.5/ 0.6/ 0.7/ 0.8/ 0.9/ 1.0/ 1.25/ 1.5/ 1.75 mm		138 | 146

類別	品名	產品圖片	尺寸	頁數
BB3 BB3W	飛碟銑刀刀桿		外徑 10/ 12/ 14/ 16/ 18/ 20/ 25mm 長度 60~180mm	161 | 164
3B	飛碟銑刀刀頭		外徑 10/ 11/ 12/ 13/ 14/ 15/ 16/ 17/ 18/ 20/ 21/ 25mm 厚度 5-12.5mm	166 | 180
3BH	飛碟高速 銑刀刀頭		外徑 10/ 11/ 12/ 13/ 16/ 17/ 20/ 21/ 25mm	185
3BC	飛碟高速 倒角刀頭		外徑 10/ 13/ 16 角度 30° /45° /60°	187

類別	品名	產品圖片	尺寸	頁數
SB	鋸片		外徑 50/ 63/ 80/ 100/ 125/ 160/ 200/ 250/ 285/ 300 mm 厚度 1.0/ 1.2/ 1.4/ 1.5/ 1.6/ 1.8/ 2.0/ 2.2/ 2.5/ 2.7/ 3.0/ 3.2/ 3.5/ 4.0/ 4.2/ 4.5/ 5.0/ 5.2/ 5.5 mm	200 | 213
SBL	模組式 鋸片銑刀盤		外徑 80/ 100/ 125/ 160 mm 厚度 1.4/ 1.5/ 1.6/ 1.8/ 2.0/ 2.2/ 2.5/ 2.7/ 3.0/ 3.2/ 3.5/ 4.0/ 4.2/ 4.5/ 5.0/ 5.2/ 5.5 mm	216 | 218
STL	模組式 側銑刀盤		外徑 80/ 100/ 125/ 160 mm 厚度 4/ 5 mm	219
BLL	模組式刀頭		外徑 45/ 58 mm 內孔 22/ 25.4/ 31.75/ 32 mm	220
SCL	大尺寸模組式 側銑刀盤		外徑 160/ 200/ 250 mm 厚度 6/ 8/ 10/ 12 mm	223

類別	品名	產品圖片	尺寸	頁數
CEL	大尺寸模組式盤銑刀盤		外徑 160/ 200/ 250 mm 厚度 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 25/ 30 mm	224 | 225
CWL	大尺寸模組式盤銑刀盤		外徑 160/ 200/ 250 mm 厚度 12 mm	226
BCL	模組式刀頭		外徑 65/ 90 mm 內孔 32/ 31.75/ 40/ 38.1/ 60/ 50.8 mm	226 | 227
SC	側銑刀盤		外徑 80/ 100/ 125/ 160 mm 厚度 4/ 5/ 6/ 7/ 8/ 10/ 12 mm	229 | 234
ST			外徑 80/ 100/ 125/ 160 mm 厚度 6/ 7/ 8/ 10/ 12 mm	235 | 236
CE	盤銑刀盤		外徑 80/ 100/ 125 mm 厚度 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 25/ 30 mm	238 | 240
CW			外徑 80/ 100/ 125 mm 厚度 14/ 16/ 18/ 20/ 22/ 25/ 30 mm	241 | 243
CB	背銑刀盤		外徑 100/ 125 mm 厚度 12 mm	246
CDL CDR	雙邊專用側銑刀盤		外徑 100/ 125/ 160 mm 厚度 12 mm	247

類別	品名	產品圖片	尺寸	頁數
13	定點鑽		外徑 8/ 10/ 12/ 16 mm 定點角度 90° / 90° +142° / 142°	273
GA	鎖刀片固定器		內孔 8.2/ 10.2/ 12.2/ 16.2 mm	285
TU1 TU	中心鑽	 	前端口徑 1.6/ 2.0/ 2.5/ 3.0/ 4.0/ 5.0/ 6.0/ 8.0mm 倒角角度 1) A 種類 60°　　3) D 種類 60° 2) C 種類 90°	286
	刻字刀		E 種類 60° 尖端寬度 0.15 mm	290

類別	品名	產品圖片	尺寸	頁數
14	四合一沉頭刀		外徑 M3/ M3.5/ M4/ M5/M5.5/ M6/ M6.5/ M7/ M7.5/M8/ M9/ M10/M11/M12/ M14	301
CBK	傳統機用沉頭刀		外徑 14/ 15/ 18/ 20/ 22/ 24/ 25/ 26/ 27 mm	310
HBM	傳統機用沉頭刀		外徑 26/ 29/ 33/ 36/ 40/ 50/ 58 mm	311
CBI	專用 CNC 沉頭刀		外徑 15/ 18/ 20/ 24/ 26/ 29/ 33/ 36/ 40/ 50/ 58 mm 倒角角度 45°	312

類別	品名	產品圖片	尺寸	頁數
CI	倒角刀		倒角範圍 4~39 mm 倒角角度 60° /90° /100° /120°	320
HCI			倒角範圍 4~39 mm 倒角角度 60° /90° /120°	321
			倒角範圍 20~110 mm 角度 90°	322
C	CNC 用倒角刀		倒角範圍 10~70 mm 角度 30° / 45°	328
MC HMC	CNC 用 上下倒角刀		倒角範圍 11~45 mm 角度 45°	330
15	外 R 刀		外徑 16/ 25 mm R 角 R1~R10	334

類別	品名	產品圖片	尺寸	頁數
XD	鳩尾刀		外徑 40 / 60 / 80 mm 角度 45° /50° / 55° / 60°	339
XV			外徑 120 mm 角度 45° /50° /55° /60°	340
MO	面銑鋁用刀盤		外徑 80/ 100/ 125/ 160/ 200/ 250/ 300 mm 有效深度 3 mm	347

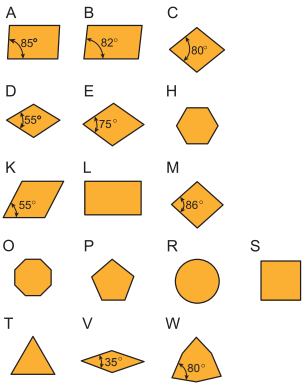
型號編碼

刀片編碼 - 公制系列 , 摘自國際標準

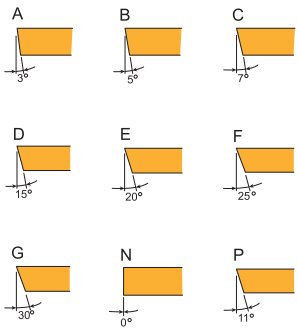
國際標準的刀片編碼，是根據標準理論測量值，統一分類刀片的規格，便於歸納及訂立刀片的標準。

S	E	K	R	12	03	AF	T	N	ME12	6H
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

1. 形狀



2. 後角



0 = 特殊

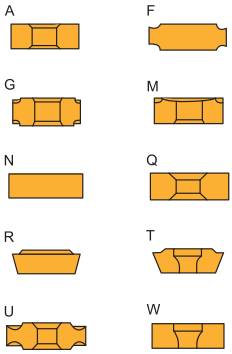
刀片編碼 - 公制系列 , 摘自國際標準

3. 公差

公差等級	公差 +/-mm			適用直徑 , 尺寸 (mm)									
	m	AE	d	3.175*	4.76	6.35	9.525	12.7	15.875	19.05	25.4	31.75	38.1
A	0.005	0.025	0.025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
E	0.025	0.025	0.025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
F	0.005	0.025	0.013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
G	0.025	0.13	0.025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	0.013	0.025	0.013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
J	0.005	0.025	0.05	•	•	•	•						
	0.005	0.025	0.08					•					
	0.005	0.025	0.10						•	•			
	0.005	0.025	0.13								•		
	0.005	0.025	0.15									•	•
K	0.013	0.025	0.05	•	•	•	•						
	0.013	0.025	0.08					•					
	0.013	0.025	0.10						•	•			
	0.013	0.025	0.13								•		
	0.013	0.025	0.15									•	•
M	0.08	0.13	0.05	•	•	•	•						
	0.13	0.13	0.08					•					
	0.15	0.13	0.10						•	•			
	0.18	0.13	0.13								•		
	0.20	0.13	0.15									•	•
U	0.13	0.13	0.08	•	•	•	•						
	0.20	0.13	0.13					•					
	0.27	0.13	0.18						•	•			
	0.38	0.13	0.25								•	•	•

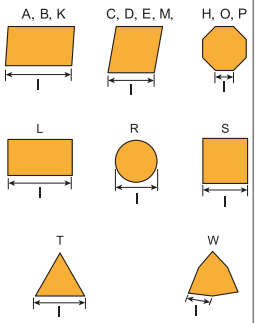
刀片編碼 - 公制系列 , 摘自國際標準

4. 類型

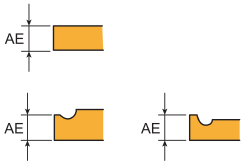


X= 特殊

5. 切削刃長度



6. 刀片厚度



01=1,59 mm	04=4,76 mm
T1=1,98 mm	05=5,56 mm
02=2,38 mm	06=6,35 mm
03=3,18 mm	07=7,94 mm
T3=3,97 mm	08=8,00 mm
	09=9,52 mm

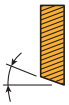
7. 帶刀尖倒角 / 刀尖圓角的刀片



第一位

A=45°
D=60°
E=75°
F=85°
P=90°

Z= 特殊



第二位

A=3°	F=25°
B=5°	G=30°
C=7°	N= 0°
D=15°	P=11°
E=20°	

Z= 特殊

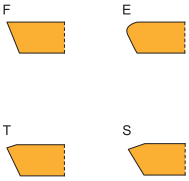


圓弧半徑

M0*= round inserts
00= sharp
01= 0,1mm
02= 0,2mm
04= 0,4mm
08= 0,8mm
12= 1,2mm
etc

* 公制形式

8. 切削刃標示



非必註信息

9. 切削方向

R



右旋

L



左旋

N

中性
(右旋與左璇)

10. 內部標示

加工工況

E = 容易
M = 半精加工
D = 困難

11. TAP 專用

公差 : 6H、8H

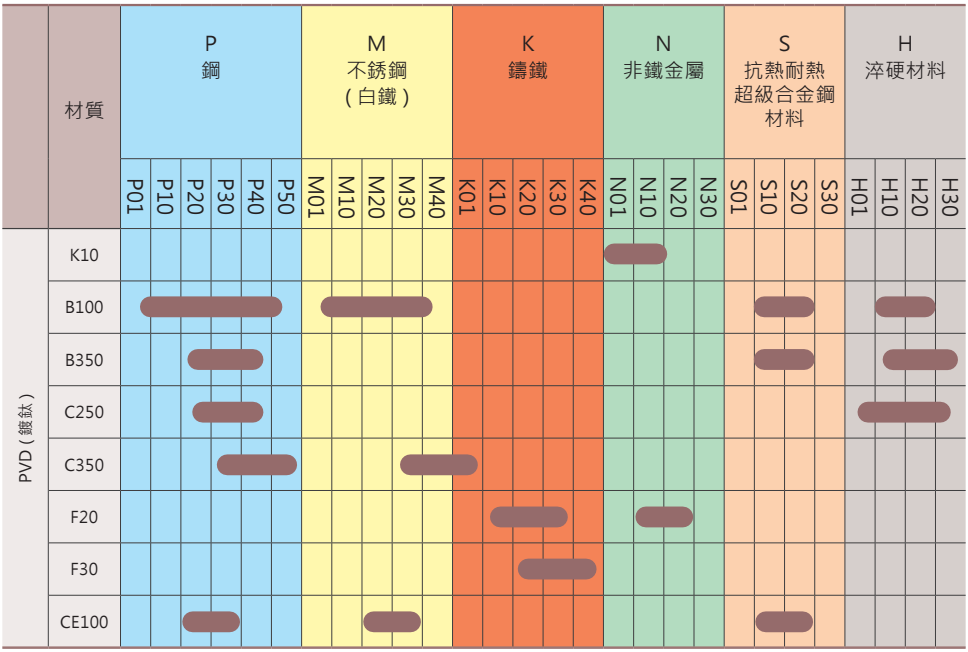
刀片材質等級

材質等級

硬質合金是一種碳化鎢（WC）與鈷（Co）的合金，還添加了像碳化鉭（TaC）、碳化鈦（TiC）與碳化鈮（NbC）等立方碳化物。碳化鎢是主要元素並提供硬度。鈷是粘結相並提供韌性。添加立方碳化物是為了提高諸如紅硬性、抗塑性變形與抗化學磨損的性能。

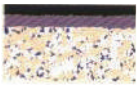
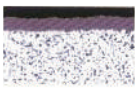
最新的材質等級使用 CVD（化學氣相沉積）或 PVD（物理氣相沉積）技術進行鍍層。鍍層提高了材質等級的耐磨性。有了 CVD 技術，就能生產碳化鈦（TiC）、氮化鈦（TiN）、碳氮化鈦（Ti(C,N) 與氧化鋁（Al203）鍍層。CVD 鍍層材質等級適用於對耐磨性有 要求的高進給量與中到高的切削速度應用場合。

PVD 技術常用的鍍層材料是氮化鈦（TiN）、碳氮化鈦（Ti(C,N)) 與氮化鈦鋁 ((Ti,AL)N)。PVD 鍍層材質等級推薦用於要求刃口韌性高的低進給量應用場合。PVD 鍍層材質等級適用於低到中等的切削速度。



刀片材質

PVD 鍍鈦材質介紹

	B100	B100 是一總特殊的稀有金屬材質，很好的抗熱性跟刀片韌性，特別推薦於切溝、切槽加工使用。 TiaIn
	B350	B350 是一款進階型的鎢鋼材質刀片。更好的刀片韌性可提升刀具的耐用度，在鋼料跟白鐵的加工上達到很好的效果，特別應用於 390 系統刀具，如定點鑽、中心鑽、四合一沉頭刀。 TiaIn
	C250	C250 為一高韌性底材，特別適用於鋼料加工 ISO P20-P35。 Helica
	C350	C350 是特別針對孔加工產品設計出的耐磨、耐衝擊材質，主要應用於鋼料加工。 Helica
	F20	適合用於 ISO K 及 N 類材料，例如 : 鋁、鑄鐵、銅、塑膠等。 TiN
	F30	F30 為新的鍍鈦材質，加強底材抗熱度 , 適合用於鑄鐵加工 。 Helica

無鍍鈦材質

	K10	適合用於銑削鋁合金及其他非鐵金屬類材料使用。

刀片幾何角度

標示系統

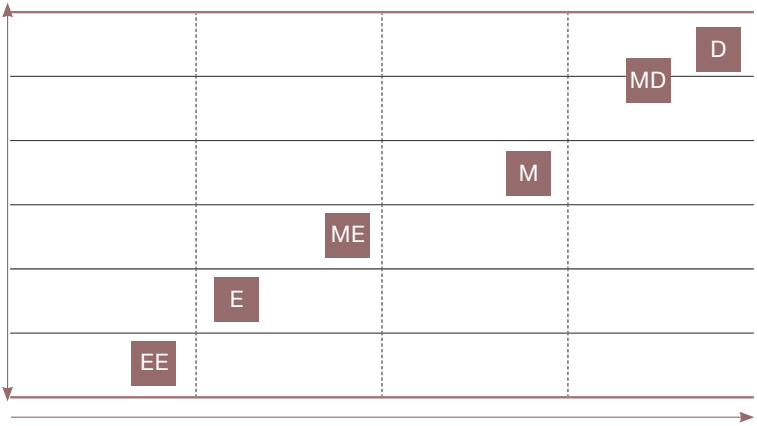
針對用戶而開發各種刀片的幾何角度及應用領域。



刀片的切削刃強度很好，一般用於難加工材料。



刀片的切削刃強度較弱，也較鋒利，一般用於較軟的材料。



用於特定刀片類型的不同幾何角度



..AFTN-D　負角，倒角非常大的切削刃



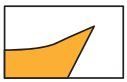
..AFTN-MD　負角，倒角的切削刃



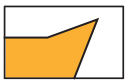
..AFTN-M　正角，倒角的切削刃



..AFTN-ME　正角非常大，倒角的切削刃



..AFN-E　正角非常大，切削刃非常鋒利



..AFN-EE　正角非常大，切削刃極鋒利

飛碟家族系列

一支刀桿共用 400 種以上刀片

「飛碟設計」為益壯專利定位設計，主要是利用錐度三凸定位加強鎖固時的穩定度，減少鎖固時的公差值。專利的定位設計使刀片的鎖固變的更容易達到精準的公差，也使刀桿的共用性更廣泛，同支刀桿可裝多種不同刀片：T 型刀、銑牙刀、鉸刀、R 刀、上下 R 角刀 、 R 輪廓刀、上下倒角刀、鳩尾刀、C 型環扣刀、背搪刀。



視頻

專利號碼
ZL 201620538204.5

PCT 專利號碼

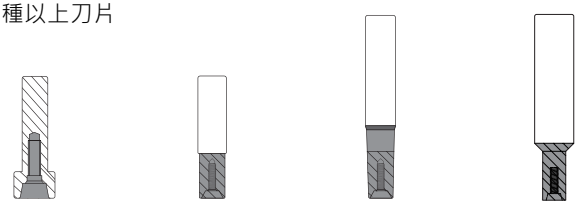

PATENTED

飛碟家族的設計

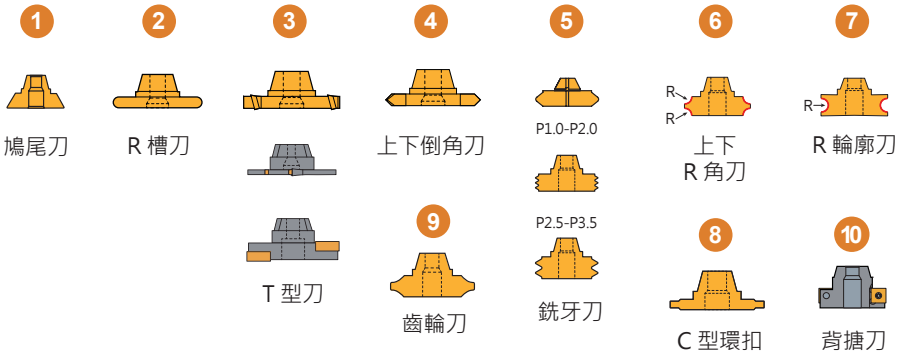
刀桿

1. 高精度高速鋼刀桿 (HRC60) 和鎢鋼刀桿，提高強度及精準度
2. 多種刀桿長度 (L: 40~240mm) 及四種刀桿類型做選擇
3. 同一刀桿可裝 400 種以上刀片

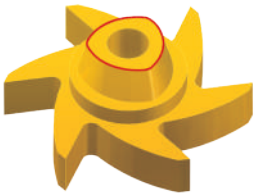
刀桿共用



刀片



錐度三凸定位



性能

三凸定位設計具有更大的扭矩承受能力以及更好的主軸扭力傳輸，
在機械加工時可同步帶動刀片及刀桿的轉動，提升刀片壽命及效能。

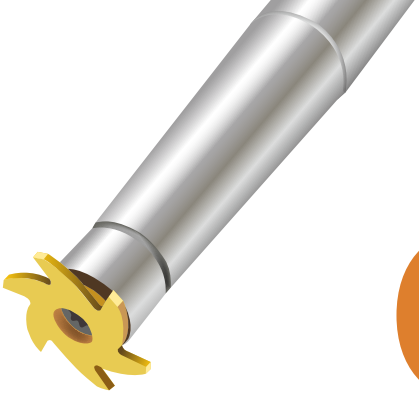
多功能應用

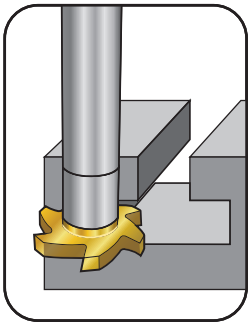
錐度三凸定位設計使刀片與刀桿的鎖固更簡單、更容易達到準確的公差。
多總不同應用的刀片更容易互相更換並共用刀桿。

中心定位設計

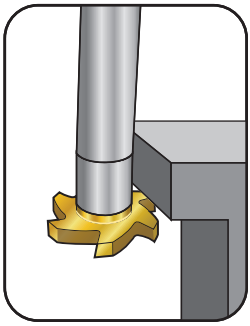
錐度三凸定位可達到很好的鎖固精度最好至 ±0.01mm，同時提升切削速
度及刀片壽命。

飛碟家族 T 型槽刀加工應用圖

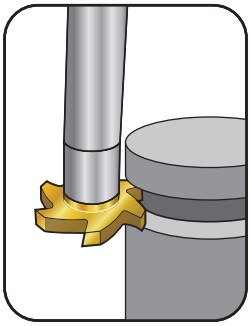




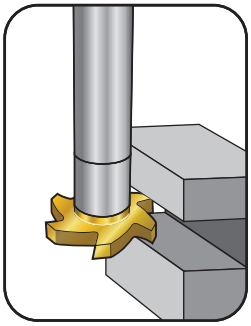
T型槽



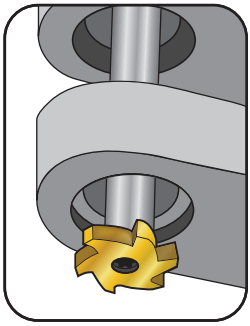
底面反銑



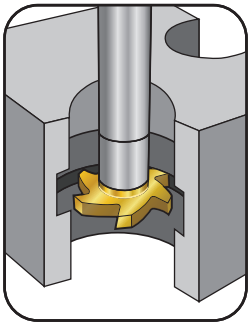
圓環槽



直槽



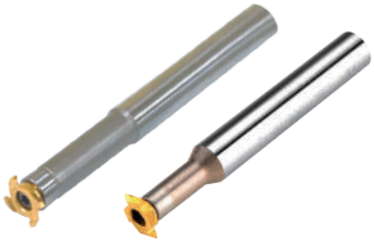
底部環槽

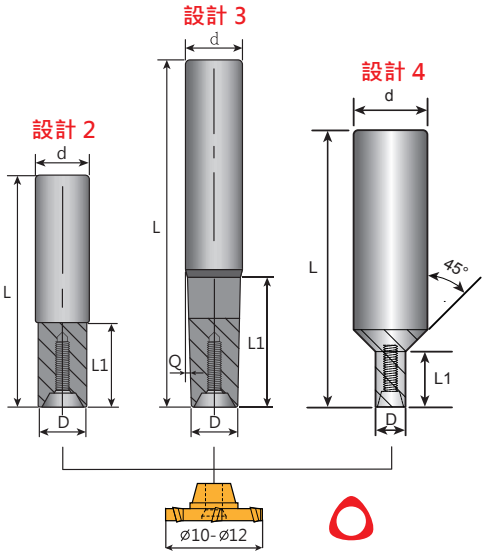


內環槽加工

產品規格

飛碟家族共用刀桿





CB3 • 高速鋼刀桿

訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3-0606-55-12	6.5	6	55	10	-	2	0.07	ø10 ø11 ø12	C03012	T09P
CB3-0808-80-12	7.9	8	80				0.09			
CB3-1006-100-12	6.5	10	100	20	1°	3	0.11			
CB3-1008-100-12	7.9			30						
CB3-1606-60-12	6.5	16	60	12	-	4	0.24			
CB3-1608-65-12	7.9		65	16			0.26			

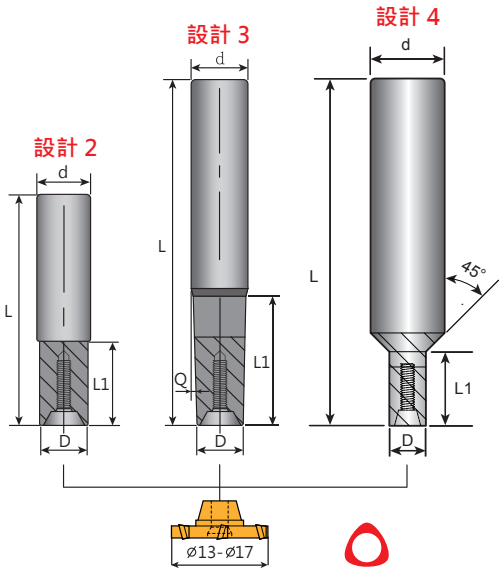
CB3W • 鎢鋼刀桿

訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3W-0808-80-12	7.9	8	80	20	-	2	0.11	ø10 ø11 ø12	C03012	T09P
CB3W-1008-100-12	7.9	10	100	35	1°	3	0.16			

• 最大AR 尺寸請參考刀片規格之頁面

飛碟家族共用刀桿





CB3 • 高速鋼刀桿

訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3-0808-55-15	7.9	8	55	10	-	2	0.08	ø13 ø14 ø15 ø16 ø17	C03012	T09P
CB3-1010-90-15	9.9	10	90				0.11			
CB3-1208-110-15	7.9	12	110	30	1°	3	0.14			
CB3-1210-120-15	9.9		120				0.15			
CB3-1608-75-15	7.9	16	75	16	-	4	0.24			
CB3-1610-80-15	9.9		80	20			0.26			

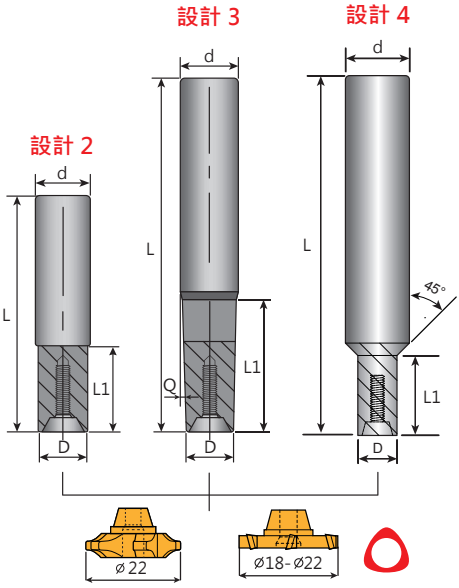
CB3W • 鎢鋼刀桿

訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3W-1010-90-15	9.9	10	90	20	-	2	0.15	ø13 ø14 ø15 ø16 ø17	C03012	T09P
CB3W-1208-110-15	7.9	12	110	35	1°	3	0.21			
CB3W-1210-120-15	9.9		120				0.24			

• 最大AR 尺寸請參考刀片規格之頁面

飛碟家族共用刀桿





CB3 • 高速鋼刀桿

訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3-1010-80-20	9.8	10	80	12	-	2	0.12	ø 18 ø 19 ø 20 ø 21 ø 22	C03513	T10P
CB3-1010-100-20			100				0.13			
CB3-1210-90-20		12	90	25	3.2°	3	0.14			
CB3-1210-130-20			130	40	1.7°		0.18			
CB3-1610-90-20		16	90	20	-	4	0.20			
CB3-1612-95-20	11.8		95	25	-	4	0.23			
CB3-1612-150-20			150	55	2.4°	3	0.29			
CB3-1616-150-20	15.8			20	-	2	0.31			

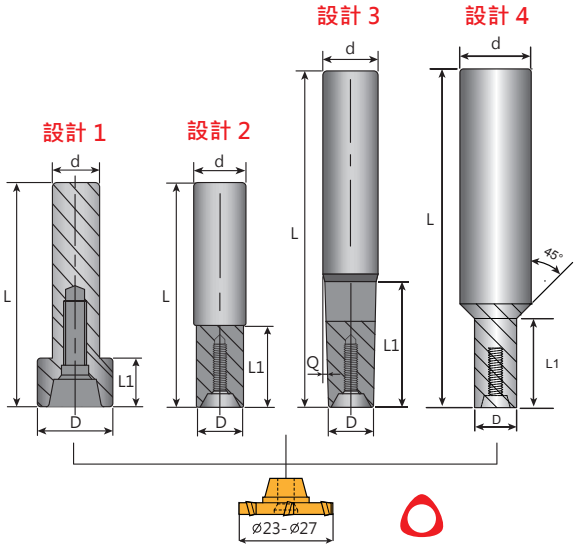
CB3W • 鎢鋼刀桿

訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3W-1010-100-20	9.8	10	100	20	-	2	0.18	ø18 ø19 ø20 ø21 ø22	C03513	T10P
CB3W-1212-150-20	11.8	12	150	20	-	2	0.32			

• 最大AR 尺寸請參考刀片規格之頁面

飛碟家族共用刀桿





CB3 ・高速鋼刀桿

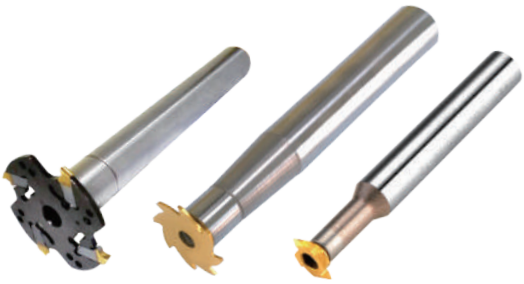
訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3-1012-50-25	11.8	10	50	10	-	1	0.11	Ø 23 Ø 24 Ø 25 Ø 26 Ø 27	C04017	T15P
CB3-1212-90-25		12	90	12	-	2	0.16			
CB3-1212-110-25			110		-		0.18			
CB3-1612-110-25		16		35	4.2°	3	0.24			
CB3-1612-150-25			150	55	2.4°		0.31			
CB3-2012-95-25		20	95	25	-	4	0.50			
CB3-2016-95-25	15.8			30	-		0.55			
CB3-2020-150-25	19.8		150	20	-	2	0.46			

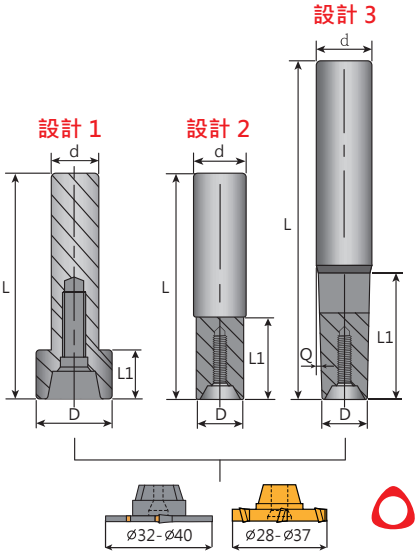
CB3W ・鎢鋼刀桿

訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3W-1212-110-25	11.8	12	110	25	-	2	0.26	ø23 ø24 ø25 ø26 ø27	C04017	T15P
CB3W-1616-150-25	15.8	16	150	25			0.54			

• 最大AR 尺寸請參考刀片規格之頁面

飛碟家族共用刀桿





CB3 • 高速鋼刀桿

訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3-1016-50-30	15.8	10	50	10	-	1	0.13	ø 28 ø 29 ø 30 ø 32 ø 35 ø 37 ø 40	C05016	T20P
CB3-1616-120-30		16	120	15		2	0.28			
CB3-1616-150-30			150				0.34			
CB3-2016-150-30		20		45	3.8°	3	0.45			
CB3-2016-180-30			180	70	2.0°		0.51			
CB3-2020-90-30	19.8		90	20	-	2	0.54			
CB3-2020-150-30			150				0.56			
CB3-2020-180-30			180				0.58			

CB3W • 鎢鋼刀桿

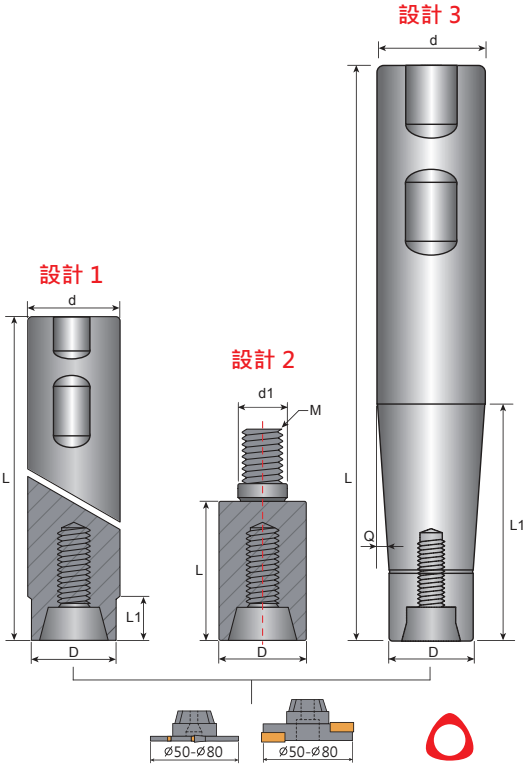
訂購編號	規格 (mm)					設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	L	L1	Q					
CB3W-1616-150-30	15.8	16	150	30	-	2	0.55	ø 28 ø 29 ø 30 ø 32 ø 35 ø 37 ø 40	C05016	T20P
CB3W-2016-180-30		20	180	80	2.0°	3	0.87			

• 最大AR 尺寸請參考刀片規格之頁面

飛碟家族共用刀桿

- 組合刀柄 第 348-349 頁





CB3

訂購編號	規格 (mm)							設計	KG	刀片	螺絲	板手
	D	d	d1	L	L1	M	Q					
CB3-2525-110	24.8	25	-	110	15	-	-	1	0.42	ø 50 - ø 80	M0825	-
CB3-2525-170				170		-	-		0.66			
CB3-25A	25.0	-	12.5	40	-	12	-	2	0.17			
CB3-25			14									
CB3-3225-110	24.8	32	-	110	40	-	10°	3	0.62			
CB3-3225-170				170	70	-	4°		0.96			

- 最大AR 尺寸請參考刀盤規格之頁面

飛碟 T 型刀片



視頻

特點

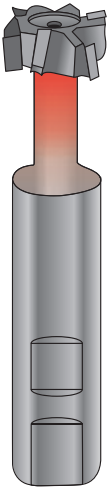
- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 400%
- 耐用度提高 300%

刀片設計

1. 刀片厚度最薄 0.5mm，每 0.1mm 增加一個尺寸
2. 九種以上不同類型的刀片供選擇，刀片直徑最小 10mm
3. 刀片中心錐度三凸設計，具有良好的中心定位
4. 多齒數設計 (4~8 齒) 提高生產效率

產品競爭力

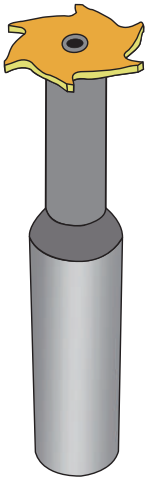
其他品牌



鎢鋼焊刃式

1. 使用高溫焊接鎢鋼刃口時易破壞刀桿硬度
2. 刀桿硬度及剛性不足
3. 僅適用於厚度 2mm 以上

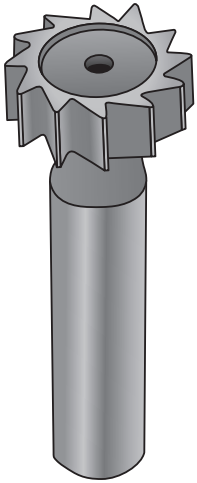
益壯飛碟T型刀



捨棄式刀片

1. 同一支刀桿可裝 400 種以上刀片
2. 使用高速鋼刀桿，硬度可達 58 度，另有鎢鋼刀桿選擇
3. 適合高速切削

其他品牌



整體高速鋼

1. 硬度不夠
2. 不耐磨
3. 不適合高速加工

飛碟T型刀®
全系列



專利認證





• P. 34-75

厚度：
0.5/0.6/0.7/0.8/0.9/1.0/1.1/1.2/1.3/
1.4/1.5/1.6/1.7/1.8/1.9/2.0/2.2/2.5/
3.0/3.5/4.0/4.2/4.5/5.0/6.0/8.0 mm

外徑10/11/12/13/14/15/18/
19/20/22/23/24/25/27/
28/29/30/32/35/37 mm





• P. 77-82

厚度：
1.4/1.5/1.6/1.8/2.0/2.2/2.5/2.7/3.0/ 3.2/
3.5/4.0/4.2/4.5/5.0/5.2/5.5 /6.0/8.0 mm

外徑 32/35/40/50/60/80/100 mm





• P. 83-85

厚度：
4/5/6/7/8/10/12 mm

外徑 50/60/80 mm





• P. 86

R角：
R4/R5/R6 mm

外徑 60/80 mm

3T 系列刀片設計

錐度三凸定位 + 少刃的優勢



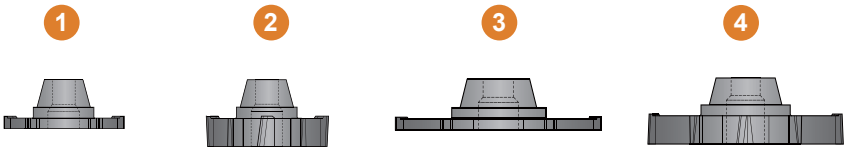
性能

針對下列加工情形，刃數較少的 T 型刀會比原有的多刃設計產生更少的加工阻力，達到更好的加工效率：

1. 加工特別厚的槽寬。
2. 使用長懸伸刀桿加工。
3. 較大的單邊吃深量。
4. 加工難加工材料。



C 系列 ⟷ CN 系列 ⟷ N 系列

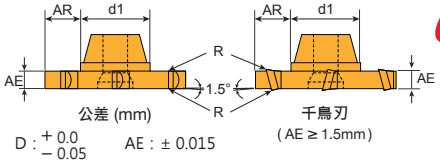


- ∅22 / ∅27/ ∅32 / ∅35 / ∅37
- 厚 0.5 mm - 8.0 mm
- 單邊最大 AR10 mm

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 24 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





D : $^{+\ 0.0}_{-\ 0.05}$　　AE : ± 0.015

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
10	6.5	0.5-0.6	1.5	R0.05 ± 0.025
		0.7-0.8		
		0.9-1.0		
		1.1-1.2		
		1.3-1.4		
		1.5-1.6		
		1.7-1.8		
		1.9-2.0		
		2.2-2.5		
		3.0		

★R 角僅適於在刀片 ME, B100 和 ME, F20

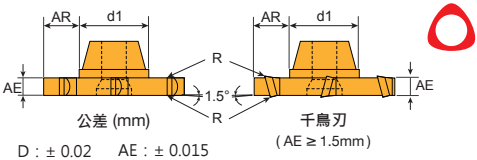
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T0610-0.5-E								■		
	3T0610-0.6-E								■		
	3T0610-0.7-E								■		
	3T0610-0.8-E								■		
	3T0610-0.9-E								■		
	3T0610-1.0-E								■		
	3T0610-1.1-E								■		
	3T0610-1.2-E								■		
	3T0610-1.3-E								■		
	3T0610-1.4-E								■		
	3T0610-1.5-E								■		
	3T0610-1.6-E								■		
	3T0610-1.7-E								■		
	3T0610-1.8-E								■		
	3T0610-1.9-E								■		
	3T0610-2.0-E								■		
	3T0610-2.2-E								■		
	3T0610-2.5-E								■		
	3T0610-3.0-E								■		
 刀片為四刃	3T0610-0.5-ME	◎			■						* 最少訂購量 12 片 * 商品於訂單確認後才會生產。
	3T0610-0.6-ME	◎			■						
	3T0610-0.7-ME	◎			■						
	3T0610-0.8-ME	◎			■						
	3T0610-0.9-ME	◎			■						
	3T0610-1.0-ME	◎			■						
	3T0610-1.1-ME	◎			■						
	3T0610-1.2-ME	◎			■						
	3T0610-1.3-ME	◎			■						
	3T0610-1.4-ME	◎			■						
	3T0610-1.5-ME	◎			■						
	3T0610-1.6-ME	◎			■						
	3T0610-1.7-ME	◎			■						
	3T0610-1.8-ME	◎			■						
	3T0610-1.9-ME	◎			■						
	3T0610-2.0-ME	◎			■						
	3T0610-2.2-ME	◎			■						
	3T0610-2.5-ME	◎			■						
	3T0610-3.0-ME	◎			■						

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0813-0.5-E, K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 24 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





D : ± 0.02　AE : ± 0.015

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
11	6.5	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0	2.0	R0.05 ± 0.025

★R 角僅適於在刀片 ME, B100 和 ME, F20

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	E / ME
 刀片為四刃	3T0611-0.5-E								■		
	3T0611-0.6-E								■		
	3T0611-0.7-E								■		
	3T0611-0.8-E								■		
	3T0611-0.9-E								■		
	3T0611-1.0-E								■		
	3T0611-1.1-E								■		
	3T0611-1.2-E								■		
	3T0611-1.3-E								■		
	3T0611-1.4-E								■		
	3T0611-1.5-E								■		
	3T0611-1.6-E								■		
	3T0611-1.7-E								■		
	3T0611-1.8-E								■		
	3T0611-1.9-E								■		
	3T0611-2.0-E								■		
	3T0611-2.2-E								■		
	3T0611-2.5-E								■		
	3T0611-3.0-E								■		
 刀片為四刃	3T0611-0.5-ME	◎			■						
	3T0611-0.6-ME	◎			■						
	3T0611-0.7-ME	◎			■						
	3T0611-0.8-ME	◎			■						
	3T0611-0.9-ME	◎			■						
	3T0611-1.0-ME	◎			■						
	3T0611-1.1-ME	◎			■						
	3T0611-1.2-ME	◎			■						
	3T0611-1.3-ME	◎			■						
	3T0611-1.4-ME	◎			■						
	3T0611-1.5-ME	◎			■						
	3T0611-1.6-ME	◎			■						
	3T0611-1.7-ME	◎			■						
	3T0611-1.8-ME	◎			■						
	3T0611-1.9-ME	◎			■						
	3T0611-2.0-ME	◎			■						
	3T0611-2.2-ME	◎			■						
	3T0611-2.5-ME	◎			■						
	3T0611-3.0-ME	◎			■						

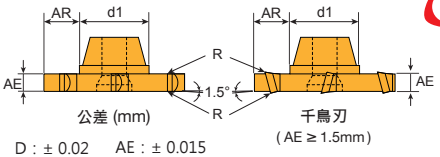
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0611-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 24 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁



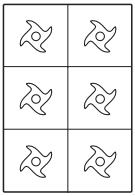


D : ± 0.02　AE : ± 0.015

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
12	6.5	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0	2.5	R0.05 ± 0.025

★R 角僅適於在刀片 ME, B100 和 ME, F20

刀片	訂購編號	刀片材質									刀片 E	刀片 ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦			
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE		
 刀片為四刃	3T0612-0.5-E								■			
	3T0612-0.6-E								■			
	3T0612-0.7-E								■			
	3T0612-0.8-E								■			
	3T0612-0.9-E								■			
	3T0612-1.0-E								■			
	3T0612-1.1-E								■			
	3T0612-1.2-E								■			
	3T0612-1.3-E								■			
	3T0612-1.4-E								■			
	3T0612-1.5-E								■			
	3T0612-1.6-E								■			
	3T0612-1.7-E								■			
	3T0612-1.8-E								■			
	3T0612-1.9-E								■			
	3T0612-2.0-E								■			
	3T0612-2.2-E								■			
	3T0612-2.5-E								■			
	3T0612-3.0-E								■			
 刀片為四刃	3T0612-0.5-ME	◎			■							
	3T0612-0.6-ME	◎			■							
	3T0612-0.7-ME	◎			■							
	3T0612-0.8-ME	◎			■							
	3T0612-0.9-ME	◎			■							
	3T0612-1.0-ME	◎			■							
	3T0612-1.1-ME	◎			■							
	3T0612-1.2-ME	◎			■							
	3T0612-1.3-ME	◎			■							
	3T0612-1.4-ME	◎			■							
	3T0612-1.5-ME	◎			■							
	3T0612-1.6-ME	◎			■							
	3T0612-1.7-ME	◎			■							
	3T0612-1.8-ME	◎			■							
	3T0612-1.9-ME	◎			■							
	3T0612-2.0-ME	◎			■							
	3T0612-2.2-ME	◎			■							
	3T0612-2.5-ME	◎			■							
	3T0612-3.0-ME	◎			■							



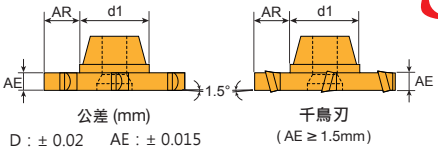
刀片一盒 6 片裝

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0612-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

D：± 0.02　AE：± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
13	8	0.5-0.6	2.0
		0.7-0.8	
		0.9-1.0	
		1.1-1.2	
		1.3-1.4	
		1.5-1.6	
		1.7-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0	
		4.0	

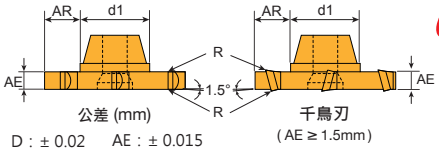
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T0813-0.5-E								■		
	3T0813-0.6-E								■		
	3T0813-0.7-E								■		
	3T0813-0.8-E								■		
	3T0813-0.9-E								■		
	3T0813-1.0-E								■		
	3T0813-1.1-E								■		
	3T0813-1.2-E								■		
	3T0813-1.3-E								■		
	3T0813-1.4-E								■		
	3T0813-1.5-E								■		
	3T0813-1.6-E								■		
	3T0813-1.7-E								■		
	3T0813-1.8-E								■		
	3T0813-1.9-E								■		
	3T0813-2.0-E								■		
	3T0813-2.2-E								■		* 最少訂購量 12 片
	3T0813-2.5-E								■		* 商品於訂單確認後才會生產。
	3T0813-3.0-E								■		
	3T0813-4.0-E								■		

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T0813-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
13	8	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0 4.0	2.0	R0.05 ± 0.025

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T0813-0.5-ME	◎									
	3T0813-0.6-ME	◎									
	3T0813-0.7-ME	◎									
	3T0813-0.8-ME	◎									
	3T0813-0.9-ME	◎									
	3T0813-1.0-ME	◎									
	3T0813-1.1-ME	◎									
	3T0813-1.2-ME	◎									
	3T0813-1.3-ME	◎									
	3T0813-1.4-ME	◎									
	3T0813-1.5-ME	◎									
	3T0813-1.6-ME	◎									
	3T0813-1.7-ME	◎									
	3T0813-1.8-ME	◎									
	3T0813-1.9-ME	◎									
	3T0813-2.0-ME	◎									
	3T0813-2.2-ME	◎									
	3T0813-2.5-ME	◎									
	3T0813-3.0-ME	◎									
	3T0813-4.0-ME	◎									

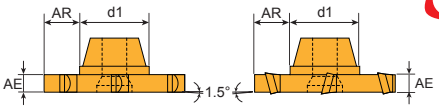
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T0813-0.5-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

D：± 0.02　AE：± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
14	8	0.5-0.6	2.5
		0.7-0.8	
		0.9-1.0	
		1.1-1.2	
		1.3-1.4	
		1.5-1.6	
		1.7-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0	
		4.0	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T0814-0.5-E										
	3T0814-0.6-E										
	3T0814-0.7-E										
	3T0814-0.8-E										
	3T0814-0.9-E										
	3T0814-1.0-E										
	3T0814-1.1-E										
	3T0814-1.2-E										
	3T0814-1.3-E										
	3T0814-1.4-E										
	3T0814-1.5-E										
	3T0814-1.6-E										
	3T0814-1.7-E										
	3T0814-1.8-E										
	3T0814-1.9-E										
	3T0814-2.0-E										
	3T0814-2.2-E										
	3T0814-2.5-E										
	3T0814-3.0-E										
	3T0814-4.0-E										

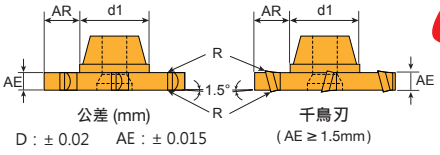
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T0814-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
14	8	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0 4.0	2.5	R0.05 ± 0.025

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T0814-0.5-ME	◎									
	3T0814-0.6-ME	◎									
	3T0814-0.7-ME	◎									
	3T0814-0.8-ME	◎									
	3T0814-0.9-ME	◎									
	3T0814-1.0-ME	◎									
	3T0814-1.1-ME	◎									
	3T0814-1.2-ME	◎									
	3T0814-1.3-ME	◎									
	3T0814-1.4-ME	◎									
	3T0814-1.5-ME	◎									
	3T0814-1.6-ME	◎									
	3T0814-1.7-ME	◎									
	3T0814-1.8-ME	◎									
	3T0814-1.9-ME	◎									
	3T0814-2.0-ME	◎									
	3T0814-2.2-ME	◎									
	3T0814-2.5-ME	◎									
	3T0814-3.0-ME	◎									
	3T0814-4.0-ME	◎									

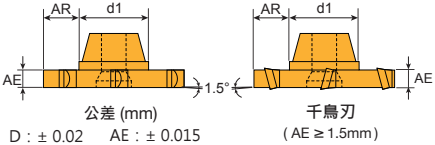
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0814-0.5-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
15	8	0.5-0.6	3.0
		0.7-0.8	
		0.9-1.0	
		1.1-1.2	
		1.3-1.4	
		1.5-1.6	
		1.7-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0	
		4.0	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T0815-0.5-E								■		
	3T0815-0.6-E								■		
	3T0815-0.7-E								■		
	3T0815-0.8-E								■		
	3T0815-0.9-E								■		
	3T0815-1.0-E								■		
	3T0815-1.1-E								■		
	3T0815-1.2-E								■		
	3T0815-1.3-E								■		
	3T0815-1.4-E								■		
	3T0815-1.5-E								■		
	3T0815-1.6-E								■		
	3T0815-1.7-E								■		
	3T0815-1.8-E								■		
	3T0815-1.9-E								■		
	3T0815-2.0-E								■		
	3T0815-2.2-E								■		
	3T0815-2.5-E								■		
	3T0815-3.0-E								■		
	3T0815-4.0-E								■		



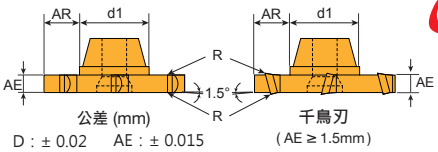
刀片一盒 6 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0815-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

D：± 0.02　AE：± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

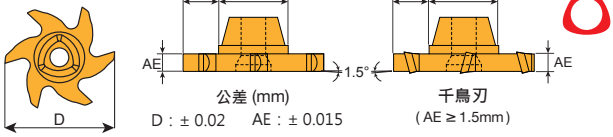
刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
15	8	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0 4.0	3.0	R0.05 ± 0.025

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為四刃	3T0815-0.5-ME	◎									刀片一盒 6 片裝
	3T0815-0.6-ME	◎									
	3T0815-0.7-ME	◎									
	3T0815-0.8-ME	◎									
	3T0815-0.9-ME	◎									
	3T0815-1.0-ME	◎									
	3T0815-1.1-ME	◎									
	3T0815-1.2-ME	◎									
	3T0815-1.3-ME	◎									
	3T0815-1.4-ME	◎									
	3T0815-1.5-ME	◎									
	3T0815-1.6-ME	◎									
	3T0815-1.7-ME	◎									
	3T0815-1.8-ME	◎									
	3T0815-1.9-ME	◎									
	3T0815-2.0-ME	◎									
	3T0815-2.2-ME	◎									
	3T0815-2.5-ME	◎									
	3T0815-3.0-ME	◎									
	3T0815-4.0-ME	◎									

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T0815-0.5-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁



刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
18	10	0.5-0.6	3.5
		0.7-0.8	
		0.9-1.0	
		1.1-1.2	
		1.3-1.4	
		1.5-1.6	
		1.7-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	
		6.0	
		8.0	

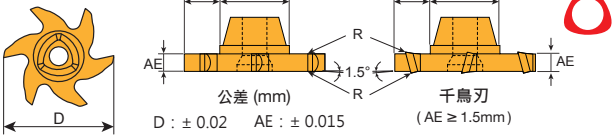
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為六刃	3T1018-0.5-E										
	3T1018-0.6-E										
	3T1018-0.7-E										
	3T1018-0.8-E										
	3T1018-0.9-E										
	3T1018-1.0-E										
	3T1018-1.1-E										
	3T1018-1.2-E										
	3T1018-1.3-E										
	3T1018-1.4-E										
	3T1018-1.5-E										
	3T1018-1.6-E										
	3T1018-1.7-E										
	3T1018-1.8-E										
	3T1018-1.9-E										
	3T1018-2.0-E										
	3T1018-2.2-E										
	3T1018-2.5-E										
	3T1018-3.0-E										
	3T1018-3.5-E										
	3T1018-4.0-E										
	3T1018-4.2-E										
	3T1018-4.5-E										
	3T1018-5.0-E										
	3T1018-6.0-E										
	3T1018-8.0-E										

* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1018-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁



刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
18	10	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	3.5	R0.05 ± 0.025

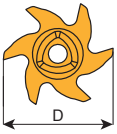
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1018-0.5-ME	◎									
	3T1018-0.6-ME	◎									
	3T1018-0.7-ME	◎									
	3T1018-0.8-ME	◎									
	3T1018-0.9-ME	◎									
	3T1018-1.0-ME	◎									
	3T1018-1.1-ME	◎									
	3T1018-1.2-ME	◎									
	3T1018-1.3-ME	◎									
	3T1018-1.4-ME	◎									
	3T1018-1.5-ME	◎									
	3T1018-1.6-ME	◎									
	3T1018-1.7-ME	◎									
	3T1018-1.8-ME	◎									
	3T1018-1.9-ME	◎									
	3T1018-2.0-ME	◎									
	3T1018-2.2-ME	◎									
	3T1018-2.5-ME	◎									
	3T1018-3.0-ME	◎									
	3T1018-3.5-ME	◎									
	3T1018-4.0-ME	◎									
	3T1018-4.2-ME	◎									
	3T1018-4.5-ME	◎									
	3T1018-5.0-ME	◎									
	3T1018-6.0-ME	◎									
	3T1018-8.0-ME	◎									

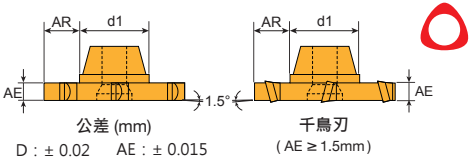
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1018-0.5-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)
D : ± 0.02　AE : ± 0.015

千鳥刃
(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
19	10	0.5-0.6	4.0
		0.7-0.8	
		0.9-1.0	
		1.1-1.2	
		1.3-1.4	
		1.5-1.6	
		1.7-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	
		6.0	
		8.0	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	E
 刀片為六刃	3T1019-0.5-E										
	3T1019-0.6-E										
	3T1019-0.7-E										
	3T1019-0.8-E										
	3T1019-0.9-E										
	3T1019-1.0-E										
	3T1019-1.1-E										
	3T1019-1.2-E										
	3T1019-1.3-E										
	3T1019-1.4-E										
	3T1019-1.5-E										
	3T1019-1.6-E										
	3T1019-1.7-E										
	3T1019-1.8-E										
	3T1019-1.9-E										
	3T1019-2.0-E										
	3T1019-2.2-E										
	3T1019-2.5-E										
	3T1019-3.0-E										
	3T1019-3.5-E										
	3T1019-4.0-E										
	3T1019-4.2-E										
	3T1019-4.5-E										
	3T1019-5.0-E										
	3T1019-6.0-E										
	3T1019-8.0-E										

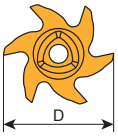
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

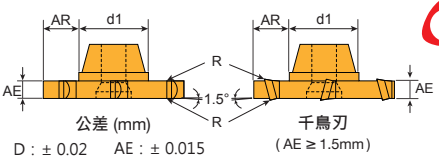
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1019-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
19	10	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	4.0	R0.05 ± 0.025





刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1019-0.5-ME	◎									
	3T1019-0.6-ME	◎									
	3T1019-0.7-ME	◎									
	3T1019-0.8-ME	◎									
	3T1019-0.9-ME	◎									
	3T1019-1.0-ME	◎									
	3T1019-1.1-ME	◎									
	3T1019-1.2-ME	◎									
	3T1019-1.3-ME	◎									
	3T1019-1.4-ME	◎									
	3T1019-1.5-ME	◎									
	3T1019-1.6-ME	◎									
	3T1019-1.7-ME	◎									
	3T1019-1.8-ME	◎									
	3T1019-1.9-ME	◎									
	3T1019-2.0-ME	◎									
	3T1019-2.2-ME	◎									
	3T1019-2.5-ME	◎									
	3T1019-3.0-ME	◎									
	3T1019-3.5-ME	◎									
	3T1019-4.0-ME	◎									
	3T1019-4.2-ME	◎									
	3T1019-4.5-ME	◎									
	3T1019-5.0-ME	◎									
	3T1019-6.0-ME	◎									
	3T1019-8.0-ME	◎									

* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

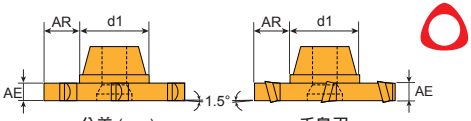
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1019-0.5-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
20	10	0.5-0.6	4.5
		0.7-0.8	
		0.9-1.0	
		1.1-1.2	
		1.3-1.4	
		1.5-1.6	
		1.7-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	
		6.0	
		8.0	



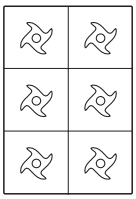


公差 (mm)

D：± 0.02　AE：± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

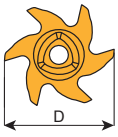
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1020-0.5-E								■		 刀片一盒 6 片裝
	3T1020-0.6-E								■		
	3T1020-0.7-E								■		
	3T1020-0.8-E								■		
	3T1020-0.9-E								■		
	3T1020-1.0-E								■		
	3T1020-1.1-E								■		
	3T1020-1.2-E								■		
	3T1020-1.3-E								■		
	3T1020-1.4-E								■		
	3T1020-1.5-E								■		
	3T1020-1.6-E								■		
	3T1020-1.7-E								■		
	3T1020-1.8-E								■		
	3T1020-1.9-E								■		
	3T1020-2.0-E								■		
	3T1020-2.2-E								■		
	3T1020-2.5-E								■		
	3T1020-3.0-E								■		
	3T1020-3.5-E								■		
	3T1020-4.0-E								■		
	3T1020-4.2-E								■		
	3T1020-4.5-E								■		
	3T1020-5.0-E								■		
	3T1020-6.0-E								■		
	3T1020-8.0-E								■		

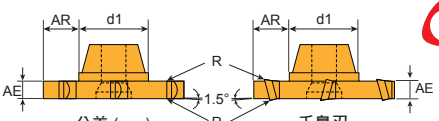
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1020-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
20	10	0.5-0.6	4.5	R0.05 ± 0.025
		0.7-0.8		
		0.9-1.0		
		1.1-1.2		
		1.3-1.4		
		1.5-1.6		
		1.7-1.8		
		1.9-2.0		
		2.2-2.5		
		3.0-4.0		
		4.2-5.0		
		6.0		
		8.0		





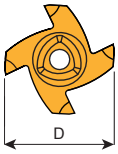
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為六刃	3T1020-0.5-ME	◎									刀片一盒 6 片裝
	3T1020-0.6-ME	◎									
	3T1020-0.7-ME	◎									
	3T1020-0.8-ME	◎									
	3T1020-0.9-ME	◎									
	3T1020-1.0-ME	◎									
	3T1020-1.1-ME	◎									
	3T1020-1.2-ME	◎									
	3T1020-1.3-ME	◎									
	3T1020-1.4-ME	◎									
	3T1020-1.5-ME	◎									
	3T1020-1.6-ME	◎									
	3T1020-1.7-ME	◎									
	3T1020-1.8-ME	◎									
	3T1020-1.9-ME	◎									
	3T1020-2.0-ME	◎									
	3T1020-2.2-ME	◎									
	3T1020-2.5-ME	◎									
	3T1020-3.0-ME	◎									
	3T1020-3.5-ME	◎									
	3T1020-4.0-ME	◎									
	3T1020-4.2-ME	◎									
	3T1020-4.5-ME	◎									
	3T1020-5.0-ME	◎									
	3T1020-6.0-ME	◎									
	3T1020-8.0-ME	◎									

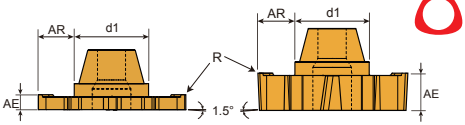
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1020-0.5-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
22	10	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	5.5	R0.05 ± 0.025

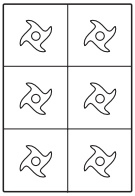




公差 (mm)
D：± 0.02　AE：± 0.015

千鳥刃
(AE ≥ 1.5mm)

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T1022C-0.5-ME	◎									
	3T1022C-0.6-ME	◎									
	3T1022C-0.7-ME	◎									
	3T1022C-0.8-ME	◎									
	3T1022C-0.9-ME	◎									
	3T1022C-1.0-ME	◎									
	3T1022C-1.1-ME	◎									
	3T1022C-1.2-ME	◎									
	3T1022C-1.3-ME	◎									
	3T1022C-1.4-ME	◎									
	3T1022C-1.5-ME	◎									
	3T1022C-1.6-ME	◎									
	3T1022C-1.7-ME	◎									
	3T1022C-1.8-ME	◎									
	3T1022C-1.9-ME	◎									
	3T1022C-2.0-ME	◎									
	3T1022C-2.2-ME	◎									
	3T1022C-2.5-ME	◎									
	3T1022C-3.0-ME	◎									
	3T1022C-3.5-ME	◎									
	3T1022C-4.0-ME	◎									
	3T1022C-4.2-ME	◎									
	3T1022C-4.5-ME	◎									
	3T1022C-5.0-ME	◎									
	3T1022C-6.0-ME	◎									
	3T1022C-8.0-ME	◎									



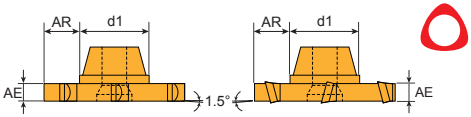
刀片一盒 6 片裝

- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1022C-0.5-ME, B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 27 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

D : ± 0.02　AE : ± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
23	12	0.5-0.6	5.0
		0.7-0.8	
		0.9-1.0	
		1.1-1.2	
		1.3-1.4	
		1.5-1.6	
		1.7-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	
		6.0	
		8.0	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1223-0.5-E										
	3T1223-0.6-E										
	3T1223-0.7-E										
	3T1223-0.8-E										
	3T1223-0.9-E										
	3T1223-1.0-E										
	3T1223-1.1-E										
	3T1223-1.2-E										
	3T1223-1.3-E										
	3T1223-1.4-E										
	3T1223-1.5-E										
	3T1223-1.6-E										
	3T1223-1.7-E										
	3T1223-1.8-E										
	3T1223-1.9-E										
	3T1223-2.0-E										
	3T1223-2.2-E										
	3T1223-2.5-E										
	3T1223-3.0-E										
	3T1223-3.5-E										
	3T1223-4.0-E										
	3T1223-4.2-E										
	3T1223-4.5-E										
	3T1223-5.0-E										
	3T1223-6.0-E										
	3T1223-8.0-E										

* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

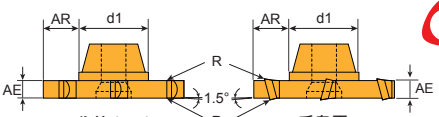
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1223-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 27 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
23	12	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	5.0	R0.05 ± 0.025





公差 (mm)

D : ± 0.02　AE : ± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為六刃	3T1223-0.5-ME	◎									
	3T1223-0.6-ME	◎									
	3T1223-0.7-ME	◎									
	3T1223-0.8-ME	◎									
	3T1223-0.9-ME	◎									
	3T1223-1.0-ME	◎									
	3T1223-1.1-ME	◎									
	3T1223-1.2-ME	◎									
	3T1223-1.3-ME	◎									
	3T1223-1.4-ME	◎									
	3T1223-1.5-ME	◎									
	3T1223-1.6-ME	◎									
	3T1223-1.7-ME	◎									
	3T1223-1.8-ME	◎									
	3T1223-1.9-ME	◎									
	3T1223-2.0-ME	◎									
	3T1223-2.2-ME	◎									
	3T1223-2.5-ME	◎									
	3T1223-3.0-ME	◎									
	3T1223-3.5-ME	◎									
	3T1223-4.0-ME	◎									
	3T1223-4.2-ME	◎									
	3T1223-4.5-ME	◎									
	3T1223-5.0-ME	◎									
	3T1223-6.0-ME	◎									
	3T1223-8.0-ME	◎									

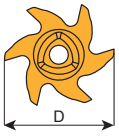
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

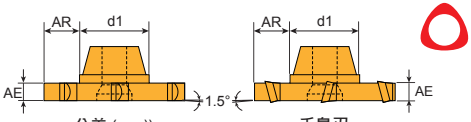
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1223-0.5-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 27 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
24	12	0.5-0.6	5.5
		0.7-0.8	
		0.9-1.0	
		1.1-1.2	
		1.3-1.4	
		1.5-1.6	
		1.7-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	
		6.0	
		8.0	





公差 (mm))
D：± 0.02　AE：± 0.015

千鳥刃
(AE ≥ 1.5mm)

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1224-0.5-E								■		* 最少訂購量 12 片 * 商品於訂單確認後才會生產。
	3T1224-0.6-E								■		
	3T1224-0.7-E								■		
	3T1224-0.8-E								■		
	3T1224-0.9-E								■		
	3T1224-1.0-E								■		
	3T1224-1.1-E								■		
	3T1224-1.2-E								■		
	3T1224-1.3-E								■		
	3T1224-1.4-E								■		
	3T1224-1.5-E								■		
	3T1224-1.6-E								■		
	3T1224-1.7-E								■		
	3T1224-1.8-E								■		
	3T1224-1.9-E								■		
	3T1224-2.0-E								■		
	3T1224-2.2-E								■		
	3T1224-2.5-E								■		
	3T1224-3.0-E								■		
	3T1224-3.5-E								■		
	3T1224-4.0-E								■		
	3T1224-4.2-E								■		
	3T1224-4.5-E								■		
	3T1224-5.0-E								■		
	3T1224-6.0-E								■		
	3T1224-8.0-E								■		

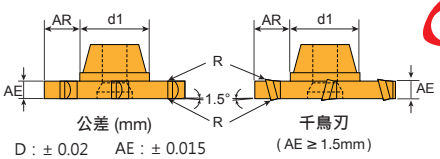
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1224-0.5-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 27 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
24	12	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	5.5	R0.05 ± 0.025





公差 (mm)

D : ± 0.02　AE : ± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

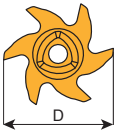
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1224-0.5-ME	◎									
	3T1224-0.6-ME	◎									
	3T1224-0.7-ME	◎									
	3T1224-0.8-ME	◎									
	3T1224-0.9-ME	◎									
	3T1224-1.0-ME	◎									
	3T1224-1.1-ME	◎									
	3T1224-1.2-ME	◎									
	3T1224-1.3-ME	◎									
	3T1224-1.4-ME	◎									
	3T1224-1.5-ME	◎									
	3T1224-1.6-ME	◎									
	3T1224-1.7-ME	◎									
	3T1224-1.8-ME	◎									
	3T1224-1.9-ME	◎									
	3T1224-2.0-ME	◎									
	3T1224-2.2-ME	◎									
	3T1224-2.5-ME	◎									
	3T1224-3.0-ME	◎									
	3T1224-3.5-ME	◎									
	3T1224-4.0-ME	◎									
	3T1224-4.2-ME	◎									
	3T1224-4.5-ME	◎									* 最少訂購量 12 片 * 商品於訂單確認後才會生產。
	3T1224-5.0-ME	◎									
	3T1224-6.0-ME	◎									
	3T1224-8.0-ME	◎									

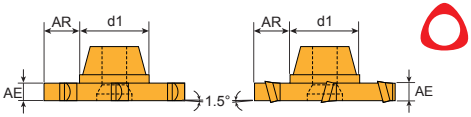
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1224-0.5-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 27 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
25	12	0.5-0.6	6.0
		0.7-0.8	
		0.9-1.0	
		1.1-1.2	
		1.3-1.4	
		1.5-1.6	
		1.7-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	
		6.0	
		8.0	





公差 (mm)

D：± 0.02　AE：± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

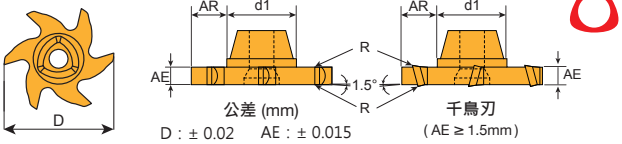
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為六刃	3T1225-0.5-E										刀片一盒 6 片裝
	3T1225-0.6-E										
	3T1225-0.7-E										
	3T1225-0.8-E										
	3T1225-0.9-E										
	3T1225-1.0-E										
	3T1225-1.1-E										
	3T1225-1.2-E										
	3T1225-1.3-E										
	3T1225-1.4-E										
	3T1225-1.5-E										
	3T1225-1.6-E										
	3T1225-1.7-E										
	3T1225-1.8-E										
	3T1225-1.9-E										
	3T1225-2.0-E										
	3T1225-2.2-E										
	3T1225-2.5-E										
	3T1225-3.0-E										
	3T1225-3.5-E										
	3T1225-4.0-E										
	3T1225-4.2-E										
	3T1225-4.5-E										
	3T1225-5.0-E										
	3T1225-6.0-E										
	3T1225-8.0-E										

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1225-0.5-E,K10

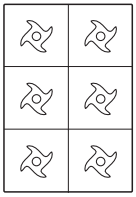
飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 27 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
25	12	0.5-0.6 0.7-0.8 0.9-1.0 1.1-1.2 1.3-1.4 1.5-1.6 1.7-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	6.0	R0.05 ± 0.025



刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1225-0.5-ME	◎									
	3T1225-0.6-ME	◎									
	3T1225-0.7-ME	◎									
	3T1225-0.8-ME	◎									
	3T1225-0.9-ME	◎									
	3T1225-1.0-ME	◎									
	3T1225-1.1-ME	◎									
	3T1225-1.2-ME	◎									
	3T1225-1.3-ME	◎									
	3T1225-1.4-ME	◎									
	3T1225-1.5-ME	◎									
	3T1225-1.6-ME	◎									
	3T1225-1.7-ME	◎									
	3T1225-1.8-ME	◎									
	3T1225-1.9-ME	◎									
	3T1225-2.0-ME	◎									
	3T1225-2.2-ME	◎									
	3T1225-2.5-ME	◎									
	3T1225-3.0-ME	◎									
	3T1225-3.5-ME	◎									
	3T1225-4.0-ME	◎									
	3T1225-4.2-ME	◎									
	3T1225-4.5-ME	◎									
	3T1225-5.0-ME	◎									
	3T1225-6.0-ME	◎									
	3T1225-8.0-ME	◎									

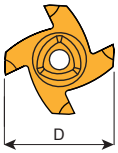


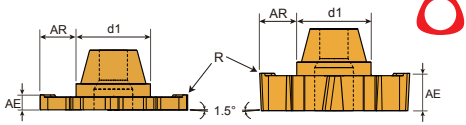
刀片一盒 6 片裝

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1225-0.5-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 27 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





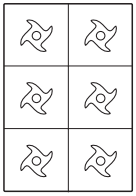
公差 (mm)

D：± 0.02　　AE：± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
27	12	0.8-0.9 1.0-1.1 1.2-1.3 1.4-1.5 1.6-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	7	R0.05 ± 0.025

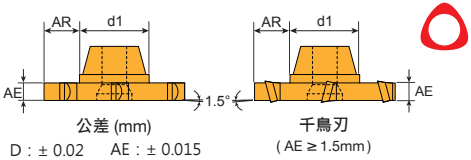
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T1227C-0.8-ME	◎									 刀片一盒 6 片裝
	3T1227C-0.9-ME	◎									
	3T1227C-1.0-ME	◎									
	3T1227C-1.1-ME	◎									
	3T1227C-1.2-ME	◎									
	3T1227C-1.3-ME	◎									
	3T1227C-1.4-ME	◎									
	3T1227C-1.5-ME	◎									
	3T1227C-1.6-ME	◎									
	3T1227C-1.7-ME	◎									
	3T1227C-1.8-ME	◎									
	3T1227C-1.9-ME	◎									
	3T1227C-2.0-ME	◎									
	3T1227C-2.2-ME	◎									
	3T1227C-2.5-ME	◎									
	3T1227C-3.0-ME	◎									
	3T1227C-3.5-ME	◎									
	3T1227C-4.0-ME	◎									
	3T1227C-4.2-ME	◎									
	3T1227C-4.5-ME	◎									
	3T1227C-5.0-ME	◎									
	3T1227C-6.0-ME	◎									
	3T1227C-8.0-ME	◎									

- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1227C-0.8-ME, B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

D : ± 0.02　AE : ± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
28	16	0.8-0.9	5.5
		1.0-1.1	
		1.2-1.3	
		1.4-1.5	
		1.6-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	

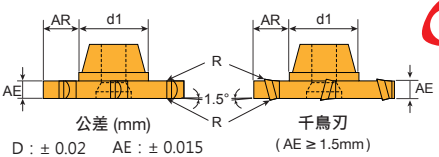
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為八刃	3T1628-0.8-E								■		
	3T1628-0.9-E								■		
	3T1628-1.0-E								■		
	3T1628-1.1-E								■		
	3T1628-1.2-E								■		
	3T1628-1.3-E								■		
	3T1628-1.4-E								■		
	3T1628-1.5-E								■		
	3T1628-1.6-E								■		
	3T1628-1.7-E								■		
	3T1628-1.8-E								■		
	3T1628-1.9-E								■		
	3T1628-2.0-E								■		
	3T1628-2.2-E								■		
	3T1628-2.5-E								■		
	3T1628-3.0-E								■		
	3T1628-3.5-E								■		
	3T1628-4.0-E								■		* 最少訂購量 12 片 * 商品於訂單確認後才會生產。
	3T1628-4.2-E								■		
	3T1628-4.5-E								■		
	3T1628-5.0-E								■		

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如： 3T1628-0.8-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
28	16	0.8-0.9 1.0-1.1 1.2-1.3 1.4-1.5 1.6-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0	5.5	R0.05 ± 0.025

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為八刃	3T1628-0.8-ME	◎									
	3T1628-0.9-ME	◎									
	3T1628-1.0-ME	◎									
	3T1628-1.1-ME	◎									
	3T1628-1.2-ME	◎									
	3T1628-1.3-ME	◎									
	3T1628-1.4-ME	◎									
	3T1628-1.5-ME	◎									
	3T1628-1.6-ME	◎									
	3T1628-1.7-ME	◎									
	3T1628-1.8-ME	◎									
	3T1628-1.9-ME	◎									
	3T1628-2.0-ME	◎									
	3T1628-2.2-ME	◎									
	3T1628-2.5-ME	◎									
	3T1628-3.0-ME	◎									
	3T1628-3.5-ME	◎									
	3T1628-4.0-ME	◎									
	3T1628-4.2-ME	◎									
	3T1628-4.5-ME	◎									
	3T1628-5.0-ME	◎									

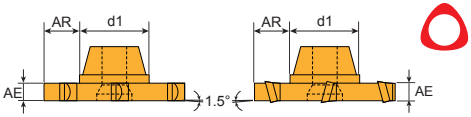
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1628-0.8-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
29	16	0.8-0.9	6.0
		1.0-1.1	
		1.2-1.3	
		1.4-1.5	
		1.6-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	

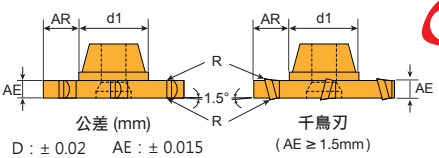
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為八刃	3T1629-0.8-E								■		* 最少訂購量 12 片 * 商品於訂單確認後才會生產。
	3T1629-0.9-E								■		
	3T1629-1.0-E								■		
	3T1629-1.1-E								■		
	3T1629-1.2-E								■		
	3T1629-1.3-E								■		
	3T1629-1.4-E								■		
	3T1629-1.5-E								■		
	3T1629-1.6-E								■		
	3T1629-1.7-E								■		
	3T1629-1.8-E								■		
	3T1629-1.9-E								■		
	3T1629-2.0-E								■		
	3T1629-2.2-E								■		
	3T1629-2.5-E								■		
	3T1629-3.0-E								■		
	3T1629-3.5-E								■		
	3T1629-4.0-E								■		
	3T1629-4.2-E								■		
	3T1629-4.5-E								■		
	3T1629-5.0-E								■		

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1629-0.8-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)
D：± 0.02　AE：± 0.015

千鳥刃
(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
29	16	0.8-0.9 1.0-1.1 1.2-1.3 1.4-1.5 1.6-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0	6.0	R0.05 ± 0.025

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為八刃	3T1629-0.8-ME	◎									
	3T1629-0.9-ME	◎									
	3T1629-1.0-ME	◎									
	3T1629-1.1-ME	◎									
	3T1629-1.2-ME	◎									
	3T1629-1.3-ME	◎									
	3T1629-1.4-ME	◎									
	3T1629-1.5-ME	◎									
	3T1629-1.6-ME	◎									
	3T1629-1.7-ME	◎									
	3T1629-1.8-ME	◎									
	3T1629-1.9-ME	◎									
	3T1629-2.0-ME	◎									
	3T1629-2.2-ME	◎									
	3T1629-2.5-ME	◎									
	3T1629-3.0-ME	◎									
	3T1629-3.5-ME	◎									
	3T1629-4.0-ME	◎									
	3T1629-4.2-ME	◎									
	3T1629-4.5-ME	◎									
	3T1629-5.0-ME	◎									

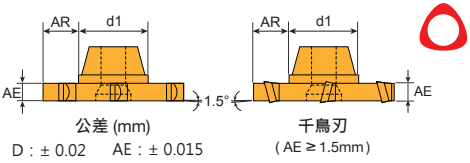
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1629-0.8-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁

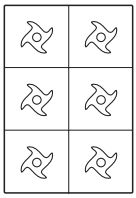




公差 (mm)
D : ± 0.02　AE : ± 0.015

千鳥刃
(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
30	16	0.8-0.9	6.5
		1.0-1.1	
		1.2-1.3	
		1.4-1.5	
		1.6-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	

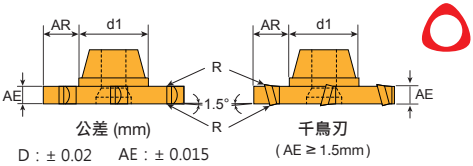
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為八刃	3T1630-0.8-E								■		 刀片一盒 6 片裝
	3T1630-0.9-E								■		
	3T1630-1.0-E								■		
	3T1630-1.1-E								■		
	3T1630-1.2-E								■		
	3T1630-1.3-E								■		
	3T1630-1.4-E								■		
	3T1630-1.5-E								■		
	3T1630-1.6-E								■		
	3T1630-1.7-E								■		
	3T1630-1.8-E								■		
	3T1630-1.9-E								■		
	3T1630-2.0-E								■		
	3T1630-2.2-E								■		
	3T1630-2.5-E								■		
	3T1630-3.0-E								■		
	3T1630-3.5-E								■		
	3T1630-4.0-E								■		
	3T1630-4.2-E								■		
	3T1630-4.5-E								■		
	3T1630-5.0-E								■		

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1630-0.8-E,K10

飛碟 T 型刀刀片

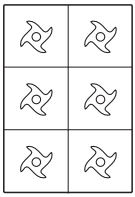
- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
30	16	0.8-0.9	6.5	R0.05 ± 0.025
		1.0-1.1		
		1.2-1.3		
		1.4-1.5		
		1.6-1.8		
		1.9-2.0		
		2.2-2.5		
		3.0-4.0		
		4.2-5.0		

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為八刃	3T1630-0.8-ME	◎									
	3T1630-0.9-ME	◎									
	3T1630-1.0-ME	◎									
	3T1630-1.1-ME	◎									
	3T1630-1.2-ME	◎									
	3T1630-1.3-ME	◎									
	3T1630-1.4-ME	◎									
	3T1630-1.5-ME	◎									
	3T1630-1.6-ME	◎									
	3T1630-1.7-ME	◎									
	3T1630-1.8-ME	◎									
	3T1630-1.9-ME	◎									
	3T1630-2.0-ME	◎									
	3T1630-2.2-ME	◎									
	3T1630-2.5-ME	◎									
	3T1630-3.0-ME	◎									
	3T1630-3.5-ME	◎									
	3T1630-4.0-ME	◎									
	3T1630-4.2-ME	◎									
	3T1630-4.5-ME	◎									
	3T1630-5.0-ME	◎									

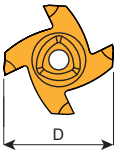


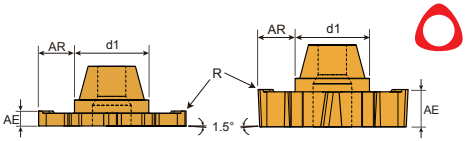
刀片一盒 6 片裝

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1630-0.8-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





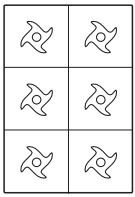
公差 (mm)
D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

千鳥刃
(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
32	16	0.8-0.9 1.0-1.1 1.2-1.3 1.4-1.5 1.6-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	7.5	R0.05 ± 0.025

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為四刃	3T1632C-0.8-ME	◎									
	3T1632C-0.9-ME	◎									
	3T1632C-1.0-ME	◎									
	3T1632C-1.1-ME	◎									
	3T1632C-1.2-ME	◎									
	3T1632C-1.3-ME	◎									
	3T1632C-1.4-ME	◎									
	3T1632C-1.5-ME	◎									
	3T1632C-1.6-ME	◎									
	3T1632C-1.7-ME	◎									
	3T1632C-1.8-ME	◎									
	3T1632C-1.9-ME	◎									
	3T1632C-2.0-ME	◎									
	3T1632C-2.2-ME	◎									
	3T1632C-2.5-ME	◎									
	3T1632C-3.0-ME	◎									
	3T1632C-3.5-ME	◎									
	3T1632C-4.0-ME	◎									
	3T1632C-4.2-ME	◎									
	3T1632C-4.5-ME	◎									
	3T1632C-5.0-ME	◎									
	3T1632C-6.0-ME	◎									
	3T1632C-8.0-ME	◎									





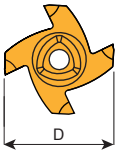
刀片一盒 6 片裝

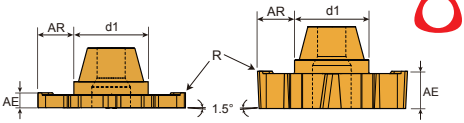
* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1632C-0.8-ME, B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

D：± 0.02　　AE：± 0.015

千鳥刃

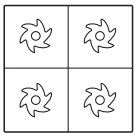
(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
35	16	0.8-0.9	9	R0.05 ± 0.025
		1.0-1.1		
		1.2-1.3		
		1.4-1.5		
		1.6-1.8		
		1.9-2.0		
		2.2-2.5		
		3.0-4.0		
		4.2-5.0		
		6.0		
		8.0		

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
	3T1635C-0.8-ME	◎									
	3T1635C-0.9-ME	◎									
	3T1635C-1.0-ME	◎									
	3T1635C-1.1-ME	◎									
	3T1635C-1.2-ME	◎									
	3T1635C-1.3-ME	◎									
	3T1635C-1.4-ME	◎									
	3T1635C-1.5-ME	◎									
	3T1635C-1.6-ME	◎									
	3T1635C-1.7-ME	◎									
	3T1635C-1.8-ME	◎									
	3T1635C-1.9-ME	◎									
	3T1635C-2.0-ME	◎									
	3T1635C-2.2-ME	◎									
	3T1635C-2.5-ME	◎									
	3T1635C-3.0-ME	◎									
	3T1635C-3.5-ME	◎									
	3T1635C-4.0-ME	◎									
	3T1635C-4.2-ME	◎									
	3T1635C-4.5-ME	◎									
	3T1635C-5.0-ME	◎									
	3T1635C-6.0-ME	◎									
	3T1635C-8.0-ME	◎									



刀片為四刃

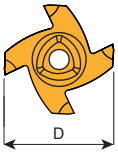


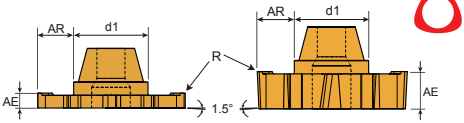
刀片一盒 4 片裝

- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1635C-0.8-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁



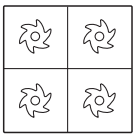


公差 (mm)
D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

千鳥刃
(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
37	16	0.8-0.9 1.0-1.1 1.2-1.3 1.4-1.5 1.6-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	10	R0.05 ± 0.025

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T1637C-0.8-ME	◎									
	3T1637C-0.9-ME	◎									
	3T1637C-1.0-ME	◎									
	3T1637C-1.1-ME	◎									
	3T1637C-1.2-ME	◎									
	3T1637C-1.3-ME	◎									
	3T1637C-1.4-ME	◎									
	3T1637C-1.5-ME	◎									
	3T1637C-1.6-ME	◎									
	3T1637C-1.7-ME	◎									
	3T1637C-1.8-ME	◎									
	3T1637C-1.9-ME	◎									
	3T1637C-2.0-ME	◎									
	3T1637C-2.2-ME	◎									
	3T1637C-2.5-ME	◎									
	3T1637C-3.0-ME	◎									
	3T1637C-3.5-ME	◎									
	3T1637C-4.0-ME	◎									
	3T1637C-4.2-ME	◎									
	3T1637C-4.5-ME	◎									
	3T1637C-5.0-ME	◎									
	3T1637C-6.0-ME	◎									
	3T1637C-8.0-ME	◎									



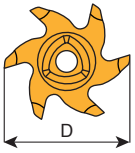
刀片一盒 4 片裝

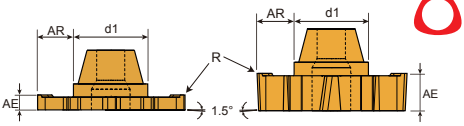
* 最少訂購量 8 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1637C-0.8-ME, B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

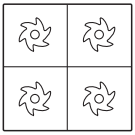
D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
35	16	0.8-0.9	9
		1.0-1.1	
		1.2-1.3	
		1.4-1.5	
		1.6-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	
		6.0	
		8.0	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1635-0.8-E								■		
	3T1635-0.9-E								■		
	3T1635-1.0-E								■		
	3T1635-1.1-E								■		
	3T1635-1.2-E								■		
	3T1635-1.3-E								■		
	3T1635-1.4-E								■		
	3T1635-1.5-E								■		
	3T1635-1.6-E								■		
	3T1635-1.7-E								■		
	3T1635-1.8-E								■		
	3T1635-1.9-E								■		
	3T1635-2.0-E								■		
	3T1635-2.2-E								■		
	3T1635-2.5-E								■		
	3T1635-3.0-E								■		
	3T1635-3.5-E								■		
	3T1635-4.0-E								■		
	3T1635-4.2-E								■		
	3T1635-4.5-E								■		
	3T1635-5.0-E								■		
	3T1635-6.0-E								■		
	3T1635-8.0-E								■		



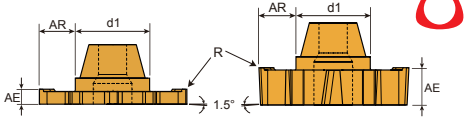
刀片一盒 4 片裝

- ■ 鋁 / 銅等非鐵金屬
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1635-0.8-E, K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

D：± 0.02　　AE：± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
35	16	0.8-0.9 1.0-1.1 1.2-1.3 1.4-1.5 1.6-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	9	R0.05 ± 0.025

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1635-0.8-ME	◎									
	3T1635-0.9-ME	◎									
	3T1635-1.0-ME	◎									
	3T1635-1.1-ME	◎									
	3T1635-1.2-ME	◎									
	3T1635-1.3-ME	◎									
	3T1635-1.4-ME	◎									
	3T1635-1.5-ME	◎									
	3T1635-1.6-ME	◎									
	3T1635-1.7-ME	◎									
	3T1635-1.8-ME	◎									
	3T1635-1.9-ME	◎									
	3T1635-2.0-ME	◎									
	3T1635-2.2-ME	◎									
	3T1635-2.5-ME	◎									
	3T1635-3.0-ME	◎									
	3T1635-3.5-ME	◎									
	3T1635-4.0-ME	◎									
	3T1635-4.2-ME	◎									
	3T1635-4.5-ME	◎									
	3T1635-5.0-ME	◎									
	3T1635-6.0-ME	◎									
	3T1635-8.0-ME	◎									



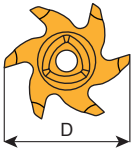
刀片一盒 4 片裝

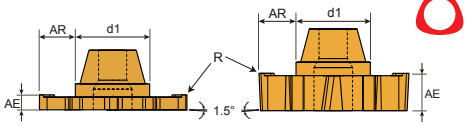
* 最少訂購量 8 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1635-0.8-ME,B100

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





公差 (mm)

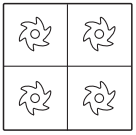
D：± 0.02　　AE：± 0.015

千鳥刃

(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	最大 AR
37	16	0.8-0.9	10
		1.0-1.1	
		1.2-1.3	
		1.4-1.5	
		1.6-1.8	
		1.9-2.0	
		2.2-2.5	
		3.0-4.0	
		4.2-5.0	
		6.0	
		8.0	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		E
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1637-0.8-E								■		
	3T1637-0.9-E								■		
	3T1637-1.0-E								■		
	3T1637-1.1-E								■		
	3T1637-1.2-E								■		
	3T1637-1.3-E								■		
	3T1637-1.4-E								■		
	3T1637-1.5-E								■		
	3T1637-1.6-E								■		
	3T1637-1.7-E								■		
	3T1637-1.8-E								■		
	3T1637-1.9-E								■		
	3T1637-2.0-E								■		
	3T1637-2.2-E								■		
	3T1637-2.5-E								■		
	3T1637-3.0-E								■		
	3T1637-3.5-E								■		
	3T1637-4.0-E								■		
	3T1637-4.2-E								■		
	3T1637-4.5-E								■		
	3T1637-5.0-E								■		
	3T1637-6.0-E								■		
	3T1637-8.0-E								■		

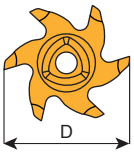


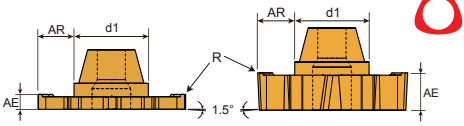
刀片一盒 4 片裝

- ■ 鋁 / 銅等非鐵金屬
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1637-0.8-E, K10

飛碟 T 型刀刀片

- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





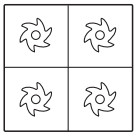
公差 (mm)
D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

千鳥刃
(AE ≥ 1.5mm)

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
37	16	0.8-0.9 1.0-1.1 1.2-1.3 1.4-1.5 1.6-1.8 1.9-2.0 2.2-2.5 3.0-4.0 4.2-5.0 6.0 8.0	10	R0.05 ± 0.025

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為六刃	3T1637-0.8-ME	◎									
	3T1637-0.9-ME	◎									
	3T1637-1.0-ME	◎									
	3T1637-1.1-ME	◎									
	3T1637-1.2-ME	◎									
	3T1637-1.3-ME	◎									
	3T1637-1.4-ME	◎									
	3T1637-1.5-ME	◎									
	3T1637-1.6-ME	◎									
	3T1637-1.7-ME	◎									
	3T1637-1.8-ME	◎									
	3T1637-1.9-ME	◎									
	3T1637-2.0-ME	◎									
	3T1637-2.2-ME	◎									
	3T1637-2.5-ME	◎									
	3T1637-3.0-ME	◎									
	3T1637-3.5-ME	◎									
	3T1637-4.0-ME	◎									
	3T1637-4.2-ME	◎									
	3T1637-4.5-ME	◎									
	3T1637-5.0-ME	◎									
	3T1637-6.0-ME	◎									
	3T1637-8.0-ME	◎									





刀片一盒 4 片裝

* 最少訂購量 8 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1637-0.8-ME,B100

UFO T-SLOT - CN / N 系列

筒夾專用切削



© TROUN ENTERPRISE CO.,LTD.

筒夾加工專用 - CN / N

益壯首創筒夾切削優勢

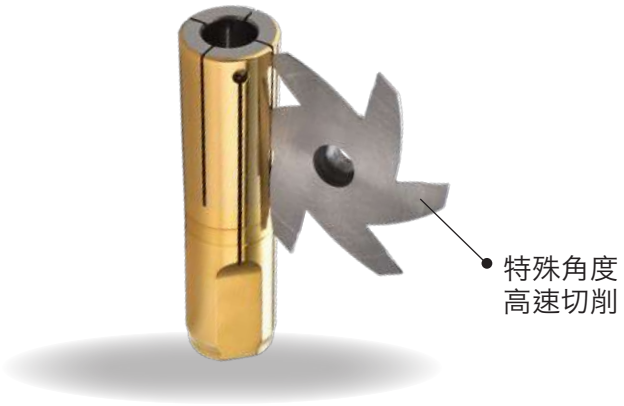
New 飛碟 T 型刀
CN/N 系列（四刃、六刃）



Traditional 傳統圓鋸片



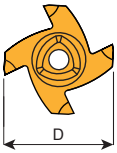
益壯最新筒夾專用 T 型刀，獨特切削刃口設計，有效降低加工阻力，切削速度比傳統圓鋸片更快 10 倍。飛碟三凸錐度鎖固設計，比傳統圓鋸片鎖固更準且刀具底部沒有干涉。

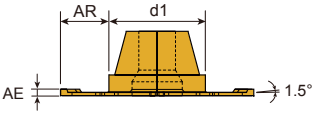


飛碟 T 型刀刀片 - CN

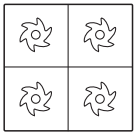
- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁







刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
35	16	0.6	9	R0.05 ± 0.025
		0.8		
		1.0		
		1.2		
		1.4		
		1.6		
		1.8		
		2.0		

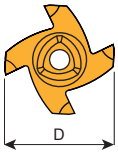
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T1635CN-0.6-ME	◎									 刀片一盒 4 片裝 * 最少訂購量 8 片 * 商品於訂單確認後才會生產。
	3T1635CN-0.8-ME	◎									
	3T1635CN-1.0-ME	◎									
	3T1635CN-1.2-ME	◎									
	3T1635CN-1.4-ME	◎									
	3T1635CN-1.6-ME	◎									
	3T1635CN-1.8-ME	◎									
	3T1635CN-2.0-ME	◎									

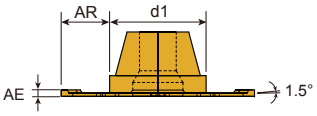
- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1635CN-0.8-ME, B100

飛碟 T 型刀刀片 - CN

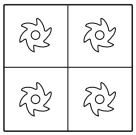
- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁







刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
37	16	0.6	10	R0.05 ± 0.025
		0.8		
		1.0		
		1.2		
		1.4		
		1.6		
		1.8		
		2.0		

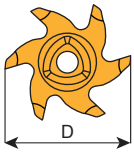
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T1637CN-0.6-ME	◎									 刀片一盒 4 片裝 * 最少訂購量 8 片 * 商品於訂單確認後才會生產。
	3T1637CN-0.8-ME	◎									
	3T1637CN-1.0-ME	◎									
	3T1637CN-1.2-ME	◎									
	3T1637CN-1.4-ME	◎									
	3T1637CN-1.6-ME	◎									
	3T1637CN-1.8-ME	◎									
	3T1637CN-2.0-ME	◎									

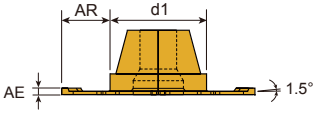
- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1637CN-0.8-ME, B100

飛碟 T 型刀刀片 - N

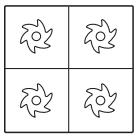
- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁







刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
35	16	0.6	9	R0.05 ± 0.025
		0.8		
		1.0		
		1.2		
		1.4		
		1.6		
		1.8		
		2.0		

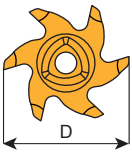
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1635N-0.6-ME	◎									 刀片一盒 4 片裝 * 最少訂購量 8 片 * 商品於訂單確認後才會生產。
	3T1635N-0.8-ME	◎									
	3T1635N-1.0-ME	◎									
	3T1635N-1.2-ME	◎									
	3T1635N-1.4-ME	◎									
	3T1635N-1.6-ME	◎									
	3T1635N-1.8-ME	◎									
	3T1635N-2.0-ME	◎									

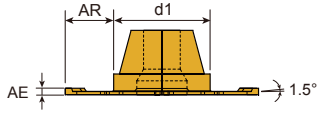
- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1635N-0.6-ME, B100

飛碟 T 型刀刀片 - N

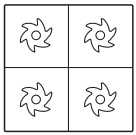
- 刀桿規格第 28 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁







刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
37	16	0.6	10	R0.05 ± 0.025
		0.8		
		1.0		
		1.2		
		1.4		
		1.6		
		1.8		
		2.0		

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1637N-0.6-ME	◎									 刀片一盒 4 片裝 * 最少訂購量 8 片 * 商品於訂單確認後才會生產。
	3T1637N-0.8-ME	◎									
	3T1637N-1.0-ME	◎									
	3T1637N-1.2-ME	◎									
	3T1637N-1.4-ME	◎									
	3T1637N-1.6-ME	◎									
	3T1637N-1.8-ME	◎									
	3T1637N-2.0-ME	◎									

- ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1637N-0.6-ME, B100

飛碟 T 型刀盤



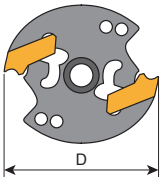
專利號碼： ZL 2016 2 1300067.8

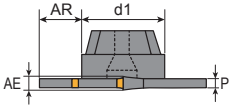
特點

- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 400%
- 耐用度提高 300%

飛碟 T 型刀盤

- 刀桿規格第 28 頁
- 刀片規格第 247 - 253 頁
- 加工數據第 149 - 150 頁





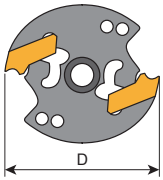
3T

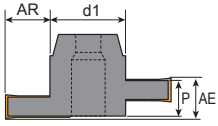
訂購編號	規格 (mm)					齒數	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	d1	AR	AE	P					
3T1632-1.4	32	16	7.5	1.4 1.5	1.2	2	0.03	8000	1414 1415	150.10-30
3T1632-1.6				1.6	1.4				1616	
3T1632-1.8				1.8	1.6				1818	
3T1632-2.0				2.0 2.2 2.5	1.7				2020 2022 2025	
3T1632-2.5				2.5 2.7 3.0	2.25				2525 2527 2530	
3T1632-3.0				3.0 3.2 3.5	2.7		0.04		3030 3032 3035	
3T1632-4.0				4.0 4.2 4.5	3.7		0.05		4040 4042 4045	
3T1632-5.0				5.0 5.2 5.5	4.5				5050 5052 5055	

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

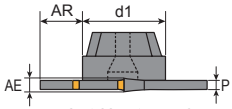
飛碟 T 型刀盤

- 刀桿規格第 28 頁
- 刀片規格第 247 - 253 頁
- 加工數據第 149 - 150 頁





3T1635-6.0, 3T1635-8.0



3T1635-1.4~5.0

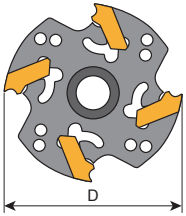
3T

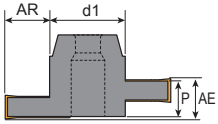
訂購編號	規格 (mm)					齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	d1	AR	AE	P						
3T1635-1.4	35	16	9	1.4 1.5	1.2	2	2	0.03	8000	1414 1415	150.10-30
3T1635-1.6				1.6	1.4					1616	
3T1635-1.8				1.8	1.6					1818	
3T1635-2.0				2.0 2.2 2.5	1.7					2020 2022 2025	
3T1635-2.5				2.5 2.7 3.0	2.25					2525 2527 2530	
3T1635-3.0				3.0 3.2 3.5	2.7			0.04		3030 3032 3035	
3T1635-4.0				4.0 4.2 4.5	3.7					4040 4042 4045	
3T1635-5.0				5.0 5.2 5.5	4.5					5050 5052 5055	
3T1635-6.0				6.0	5.5		1	0.05		5050NS	
3T1635-8.0				8.0	7.5						

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

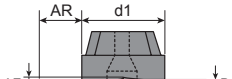
飛碟 T 型刀盤

- 刀桿規格第 28 頁
- 刀片規格第 247 - 253 頁
- 加工數據第 149 - 150 頁





3T1640-6.0, 3T1640-8.0



3T1640-1.4~5.0

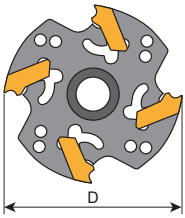
3T

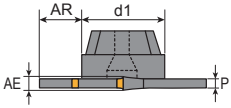
訂購編號	規格 (mm)					齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	d1	AR	AE	P						
3T1640-1.0	40	16	11.5	1.0 1.1	0.8	4	-	0.025	6000	1.0 1.1	150.10-30
3T1640-1.2				1.2 1.3	1.0					1.2 1.3	
3T1640-1.4				1.4 1.5	1.2			0.03	7500	1414 1415	
3T1640-1.6				1.6	1.4					1616	
3T1640-1.8				1.8	1.6					1818	
3T1640-2.0				2.0 2.2 2.5	1.7					2020 2022 2025	
3T1640-2.5				2.5 2.7 3.0	2.25			0.05		2525 2527 2530	
3T1640-3.0				3.0 3.2 3.5	2.7					3030 3032 3035	
3T1640-4.0				4.0 4.2 4.5	3.7			0.06		4040 4042 4045	
3T1640-5.0				5.0 5.2 5.5	4.5					5050 5052 5055	
3T1640-6.0				6.0	5.5		2			5050NS	
3T1640-8.0				8.0	7.5						

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

飛碟 T 型刀盤

- 刀桿規格第 29 頁
- 刀片規格第 247 - 253 頁
- 加工數據第 149 - 150 頁





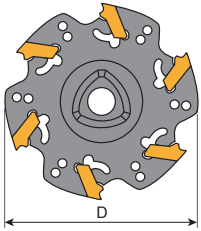
3T

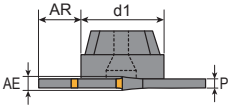
訂購編號	規格 (mm)					齒數	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	d1	AR	AE	P					
3T2550-1.4	50	25	12	1.4 1.5	1.2	4	0.07	7000	1414 1415	150.10-30
3T2550-1.6				1.6	1.4		0.08		1616	
3T2550-1.8				1.8	1.6		0.08		1818	
3T2550-2.0				2.0 2.2 2.5	1.7		0.08		2020 2022 2025	
3T2550-2.5				2.5 2.7 3.0	2.25		0.09		2525 2527 2530	
3T2550-3.0				3.0 3.2 3.5	2.7		0.09		3030 3032 3035	
3T2550-4.0				4.0 4.2 4.5	3.7		0.10		4040 4042 4045	
3T2550-5.0				5.0 5.2 5.5	4.5		0.10		5050 5052 5055	

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

飛碟 T 型刀盤

- 刀桿規格第 29 頁
- 刀片規格第 247 - 253 頁
- 加工數據第 149 - 150 頁





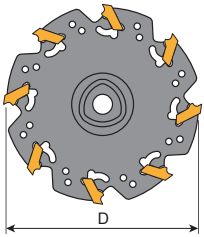
3T

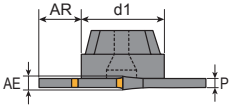
訂購編號	規格 (mm)					齒數	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	d1	AR	AE	P					
3T2560-1.4	60	25	17	1.4 1.5	1.2	6	0.09	6500	1414 1415	150.10-30
3T2560-1.6				1.6	1.4				1616	
3T2560-1.8				1.8	1.6				1818	
3T2560-2.0				2.0 2.2 2.5	1.7				2020 2022 2025	
3T2560-2.5				2.5 2.7 3.0	2.25				2525 2527 2530	
3T2560-3.0				3.0 3.2 3.5	2.7		0.12		3030 3032 3035	
3T2560-4.0				4.0 4.2 4.5	3.7				4040 4042 4045	
3T2560-5.0				5.0 5.2 5.5	4.5				5050 5052 5055	

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

飛碟 T 型刀盤

- 刀桿規格第 29 頁
- 刀片規格第 247 - 253 頁
- 加工數據第 149 - 150 頁





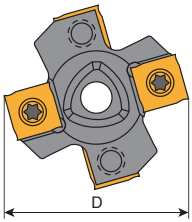
3T

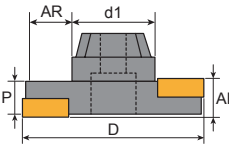
訂購編號	規格 (mm)					齒數	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	d1	AR	AE	P					
3T2580-1.4	80	25	27	1.4 1.5	1.2	8	0.11	6500	1414 1415	150.10-30
3T2580-1.6				1.6	1.4				1616	
3T2580-1.8				1.8	1.6				1818	
3T2580-2.0				2.0 2.2 2.5	1.7				2020 2022 2025	
3T2580-2.5				2.5 2.7 3.0	2.25				2525 2527 2530	
3T2580-3.0				3.0 3.2 3.5	2.7		0.15		3030 3032 3035	
3T2580-4.0				4.0 4.2 4.5	3.7		0.17		4040 4042 4045	
3T2580-5.0				5.0 5.2 5.5	4.5				5050 5052 5055	
3T25100-2.0	100	25	37	2.0 2.2 2.5	1.7	10	0.15	5200	2020 2022 2025	150.10-30
3T25100-2.5				2.5 2.7 3.0	2.25				2525 2527 2530	
3T25100-3.0				3.0 3.2 3.5	2.7		0.18		3030 3032 3035	
3T25100-4.0				4.0 4.2 4.5	3.7		0.2		4040 4042 4045	
3T25100-5.0				5.0 5.2 5.5	4.5				5050 5052 5055	

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

飛碟 T 型刀盤

- 刀桿規格第 29 頁
- 刀片規格第 254 - 256 頁
- 加工數據第 151 - 152 頁





3TS

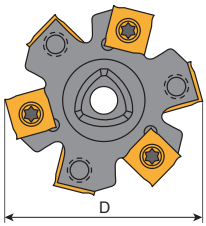
訂購編號	規格 (mm)					齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	d1	AR	AE	P							
3TS2550-4.0	50	25	12	4	3.4	4	2	0.09	17000	1102	T9354	908-T9
3TS2550-5.0				5	4.2					1103	T9355	908-T8
3TS2550-6.0				6	5					1203	T945	908-T15
3TS2550-7.0				7	6			0.10		1204	T946	
3TS2550-8.0				8	7					12045	T947	
3TS2550-10				10	9			0.12		1205	T948	
3TS2550-12				12	11					1207	T9411	

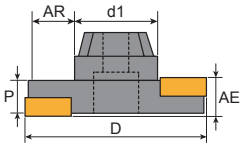
* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

飛碟 T 型刀盤

- 刀桿規格第 29 頁
- 刀片規格第 254 - 256 頁
- 加工數據第 151 - 152 頁

3TS





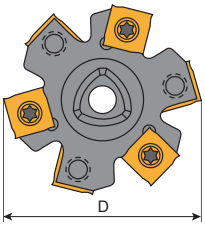
訂購編號	規格 (mm)					齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	d1	AR	AE	P							
3TS2560-4.0	60	25	17	4	3.4	6	3	0.10	15000	1102	T9354	908-T9
3TS2560-5.0				5	4.2					1103	T9355	908-T8
3TS2560-6.0				6	5			0.12		1203	T945	908-T15
3TS2560-7.0				7	6					1204	T946	
3TS2560-8.0				8	7					12045	T947	
3TS2560-10				10	9			0.17		1205	T948	
3TS2560-12				12	11			0.18		1207	T9411	

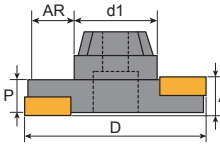
* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

飛碟 T 型刀盤

- 刀桿規格第 29 頁
- 刀片規格第 254 - 256 頁
- 加工數據第 151 - 152 頁

3TS



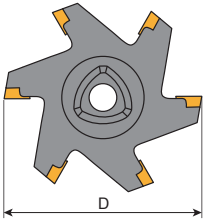


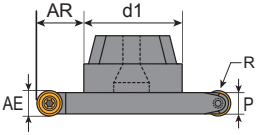
訂購編號	規格 (mm)					齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	d1	AR	AE	P							
3TS2580-4.0	80	25	27	4	3.4	8	4	0.13	14000	1102	T9354	908-T9
3TS2580-5.0				5	4.2					1103	T9355	908-T8
3TS2580-6.0				6	5			0.19		1203	T945	908-T15
3TS2580-7.0				7	6			0.21		1204	T946	
3TS2580-8.0				8	7	6	3			12045	T947	
3TS2580-10				10	9			0.31		1205	T948	
3TS2580-12				12	11					1207	T9411	

* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

飛碟 T 型 R 槽刀盤

- 刀桿規格第 29 頁

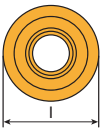




3T

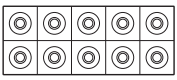
訂購編號	規格 (mm)						齒數	KG	最高轉速	刀片 RDKW RDKT RPKT	螺絲	扳手
	D	d1	AR	AE	P	R						
3T2560-R4	60	25	17	8	6.2	4R	6	0.20	13000	0803	C02506	T08P
3T2580-R4	80		27					0.20	12000			
3T2560-R5	60		17	10	8.0	5R	4	0.30	13000	10T3	C03007	T09P
3T2580-R5	80		27					0.30	12000			
3T2560-R6	60		17	12	10	6R		0.40	9500	1204	C03508 -T15	T15P
3T2580-R6	80		27					0.40	9000			

RDKT / RDKW / RPKT 刀片





公差 (mm)
D=±0.04 AE=±0.05



刀片一盒 10 片裝

刀片規格 (mm)			
編號	AE	I	R
0803	3.05	8	4
10T3	3.97	10	5
1204	4.7	12	6

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	RDKW 0803MOT-MD	◎		■							
	RDKT 10T3MOT-M	◎		■							
	RPKT 1204MOT-M	◎		■							

- ■ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：RDKW 0803MOT-MD, B100

飛碟系列刀片

- R 槽
- 上下 R 角
- 上下倒角
- 鳩尾
- R 輪廓
- C 型環扣



PATENTED

視頻

特點

應用材料 P K M N S H

成本降低 200~300%

多種應用機器 CNC 銑床

效率提升 400%

耐用度提高 300%

R 槽 / 倒角 / 鳩尾 / C 型環扣

UFO



飛碟 R 槽刀

針對工件內孔需放 O-Ring 的 R 槽，益壯開發 R0.5-R3.0，此刀片皆有標準庫存，以後就不需要每次訂做，刀片齒數 6 齒，效率加倍。

圖 .1

飛碟鳩尾刀

45 度及 60 度兩種角度可供選擇，外徑 20mm 做 6 齒設計，適用於小零件加工也可當作背倒角使用。

飛碟上下倒角刀

C 角直徑有 : Ø9.8-Ø11.8-Ø14.8
R 角直徑有 : R0.5~R2.0, Ø9.8-Ø11.8-Ø19.8，兩種倒角形狀選擇 C 角和 R 角，針對需要上、下倒角的工件，飛碟倒角刀可一次完成，最少齒數四齒，效率加倍。

圖 .2/3/4

飛碟 C 型環扣

C 型環扣標準尺寸刀片，銑槽加倒角一次完成，適用於環扣厚度 1.1~4.15mm，標準庫存，即買即用，不需訂做，刀桿全部共用。

圖 .1

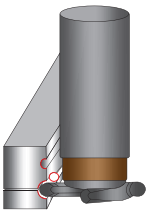


圖 .3

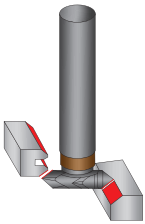


圖 .2

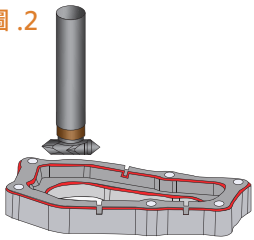
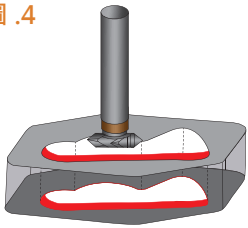


圖 .4

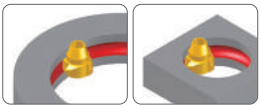


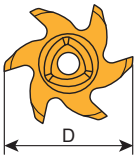
飛碟 R 槽刀片

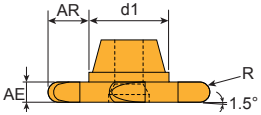
- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁



O 形環





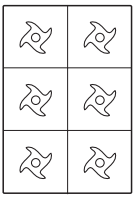


公差 (mm)

D：± 0.02　AE：± 0.015

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	R	最大 AR
20	10	1.0	0.5	4.5
		1.5	0.75	
		2.0	1.0	
		2.5	1.25	
		3.0	1.5	
		4.0	2.0	
		5.0	2.5	
		6.0	3.0	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	E / ME
 刀片為六刃	3T1020-R0.5-E										
	3T1020-R0.75-E										
	3T1020-R1.0-E										
	3T1020-R1.25-E										
	3T1020-R1.5-E										
	3T1020-R2.0-E										
	3T1020-R2.5-E										
	3T1020-R3.0-E										
	3T1020-R0.5-ME	◎									
	3T1020-R0.75-ME	◎									
	3T1020-R1.0-ME	◎									
	3T1020-R1.25-ME	◎									
	3T1020-R1.5-ME	◎									
	3T1020-R2.0-ME	◎									
	3T1020-R2.5-ME	◎									
	3T1020-R3.0-ME	◎									

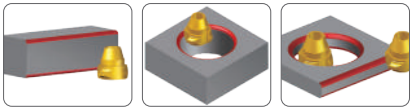


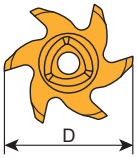
刀片一盒 6 片裝

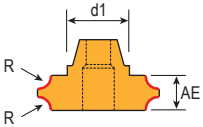
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1020-R0.5-E, F20

飛碟上下 R 角刀片

- 刀桿規格第 24 頁、第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





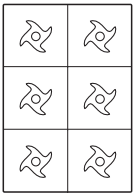


公差 (mm)

D：±0.02　　AE：±0.05

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	R	最大 AR
9.8	6.5	3.0	0.5	0.5
11.8		3.0	0.5	0.5
		4.0	1.0	1.0
		5.0	1.5	1.5
19.8	10	3.0	0.5	0.5
		3.5	0.75	0.75
		4.0	1.0	1.0
		4.5	1.25	1.25
		5.0	1.5	1.5
		6.0	2.0	2.0

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃 Ø10-12	3T0610-DCR0.5-E				■						
	3T0612-DCR0.5-E				■						
	3T0612-DCR1.0-E				■						
	3T0612-DCR1.5-E				■						
	3T1020-DCR0.5-E				■						
	3T1020-DCR0.75-E				■						
	3T1020-DCR1.0-E				■						
	3T1020-DCR1.25-E				■						
	3T1020-DCR1.5-E				■						
	3T1020-DCR2.0-E				■						
 刀片為六刃 Ø 20	3T0610-DCR0.5-ME	◎			■						
	3T0612-DCR0.5-ME	◎			■						
	3T0612-DCR1.0-ME	◎			■						
	3T0612-DCR1.5-ME	◎			■						
	3T1020-DCR0.5-ME	◎			■						
	3T1020-DCR0.75-ME	◎			■						
	3T1020-DCR1.0-ME	◎			■						
	3T1020-DCR1.25-ME	◎			■						
	3T1020-DCR1.5-ME	◎			■						
	3T1020-DCR2.0-ME	◎			■						

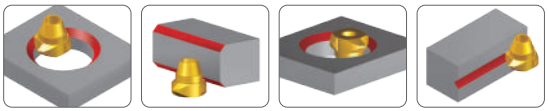


刀片一盒 6 片裝

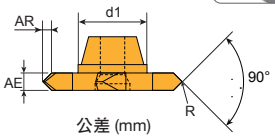
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T0610-DCR0.5-E,F20

飛碟上下倒角刀片

- 刀桿規格第 24 - 25 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁







公差 (mm)

D：±0.02　　AE：±0.05

刀片尺寸 (mm)				
D	d1	AE	最大 AR	R
9.8	6.5	3	0.5	0.2
11.8			1.0	
14.8	8			

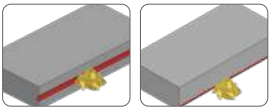
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為四刃	3T0610-3-45-E				■						
	3T0612-3-45-E				■						
	3T0815-3-45-E				■						
	3T0610-3-45-ME	◎			■						
	3T0612-3-45-ME	◎			■						
	3T0815-3-45-ME	◎			■						



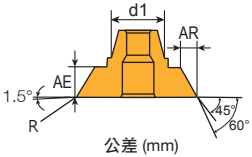
刀片一盒 6 片裝

飛碟鳩尾刀片

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





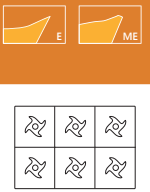


公差 (mm)

D：±0.02　　AE：±0.05

刀片尺寸 (mm)					
D	d1	AE	角度	最大 AR	R
20	10	5.0	45°	3.0	0.4
			60°	2.5	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1020-45-E				■						
	3T1020-60-E				■						
	3T1020-45-ME	◎			■						
	3T1020-60-ME	◎			■						

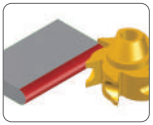


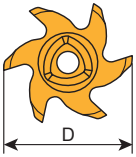
刀片一盒 6 片裝

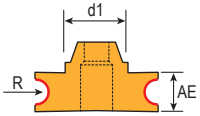
- ■ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1020-45-E,F20

飛碟 R 輪廓刀片

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁





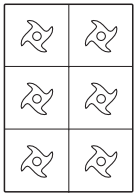


公差 (mm)

D：±0.02　　AE：±0.05

刀片尺寸 (mm)			
D	d1	AE	R
20	10	4.5	1.0
		5.0	1.25
		5.5	1.5
		6.5	2.0

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
刀片為六刃	3T1020-CR1.0-E				●						E
	3T1020-CR1.25-E				●						
	3T1020-CR1.5-E				●						
	3T1020-CR2.0-E				●						
											ME
	3T1020-CR1.0-ME	◎			■						
	3T1020-CR1.25-ME	◎			■						
	3T1020-CR1.5-ME	◎			■						
	3T1020-CR2.0-ME	◎			■						



刀片一盒 6 片裝

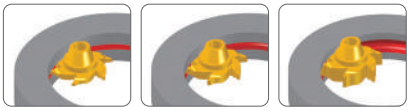
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1020-CR1.0-E, F20

飛碟C型環扣刀片

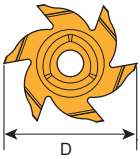
- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 147 - 148 頁



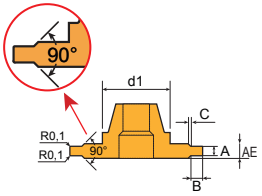
DIN471　　DIN472



客製規格訂購 12 片以上，按照標準品計價



D

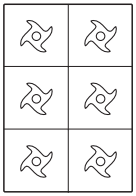


公差 (mm)

D：±0.02　　AE：±0.05

刀片尺寸 (mm)						
D	d1	A	Circlip	B	C	AE
20	10	1.21	1.1	0.5	0.1	2.2
		1.41	1.3	0.85		
		1.71	1.6	1.0		
		1.96	1.85	1.25	0.2	3
		2.26	2.15	1.5		
		2.76	2.65	1.75		3.5
		3.26	3.15	1.75		4
		4.26	4.15	2.0		5

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	C3T1020-1.1-E								■		
	C3T1020-1.3-E								■		
	C3T1020-1.6-E								■		
	C3T1020-1.85-E								■		
	C3T1020-2.15-E								■		
	C3T1020-2.65-E								■		
	C3T1020-3.15-E								■		
	C3T1020-4.15-E								■		
	C3T1020-1.1-ME	◎			■						
	C3T1020-1.3-ME	◎			■						
	C3T1020-1.6-ME	◎			■						
	C3T1020-1.85-ME	◎			■						
	C3T1020-2.15-ME	◎			■						
	C3T1020-2.65-ME	◎			■						
	C3T1020-3.15-ME	◎			■						
	C3T1020-4.15-ME	◎			■						



刀片一盒 6 片裝

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：C3T1020-1.1-E,K10

飛碟銑牙刀

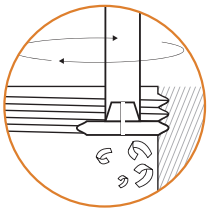


特點

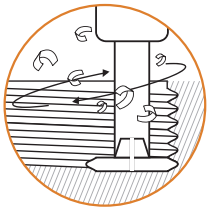
- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 400%
- 耐用度提高 300%



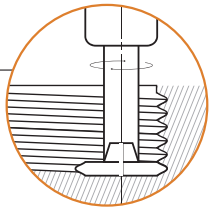
1 ／ 優良的排屑效果

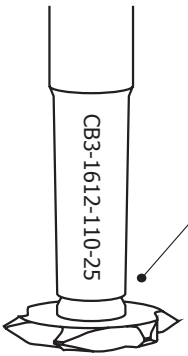


2 ／ 高穩定度及較低的加工阻力



3 ／ 性價比最高
同一刀片可製作
數十種螺紋尺寸





產品優勢

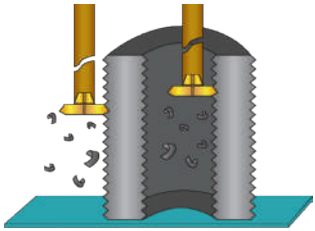
捨棄式飛碟銑牙刀 - 良好的排屑效果及較小的加工阻力。

刀片設計

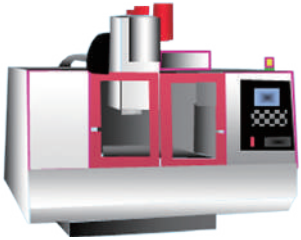
1. 飛碟銑牙刀提供公制、英制、惠氏螺紋刀片。 標準牙銑牙刀片最小尺寸 : Ø10mm / Pitch1.0, 通用牙銑牙刀片最小尺寸 : Ø12mm / Pitch1.0
2. 錐度三凸設計於高速加工下也能保持良好的穩定度
3. 刀片中心錐度設計具有良好的中心定位
4. 多齒數設計 (4~6 齒) 提高生產效率

創新刀具

捨棄式飛碟銑牙刀優良的斷屑效果，可避免使用螺絲攻鐵屑纏繞及絲攻斷裂的問題，能有效降低加工時間。這是昂貴工件材料加工及降低螺絲攻在最後一道工序斷裂風險的最佳選擇 !



飛碟銑牙刀的單牙設計擁有較低的加工阻力，尤其適合在小台機床、粗螺紋加工、薄壁工件加工或是不穩定加工工況上，例如 : 長懸伸時。



傳統刀具

傳統螺絲攻攻牙因為不易斷屑而纏繞，導致螺絲攻容易斷裂在工件裡面，必須花費時間及成本將斷裂的絲攻從卡死的工件中取出。除了時間、人力及物力的耗費，也增加許多無形的成本。



飛碟銑牙刀優勢

圖 .1

同一飛碟銑牙刀刀片可加工不同孔徑、不同大小的螺紋跟牙距 (限通用牙刀片)，如使用傳統螺絲攻時，則不同尺寸需要準備另外一支螺絲攻。性價比最好的飛碟銑牙刀，一片刀片可抵數十支螺絲攻尺寸。

圖 .2

飛碟銑牙刀在盲孔加工時，不需要加深鑽孔深度，也可以達到螺紋底部的加工，另外，也很容易利用程式調整達到最好的螺紋公差。

圖 .3

同一飛碟銑牙刀刀片可加工 RC/NPT，不需再另外購買 RC/NPT 螺絲攻。飛碟銑牙刀的刀片也會比 RC/NPT 螺絲攻阻力更低，壽命更好。

圖 .4

同一飛碟銑牙刀刀片可同時用於內螺紋及外螺紋加工。

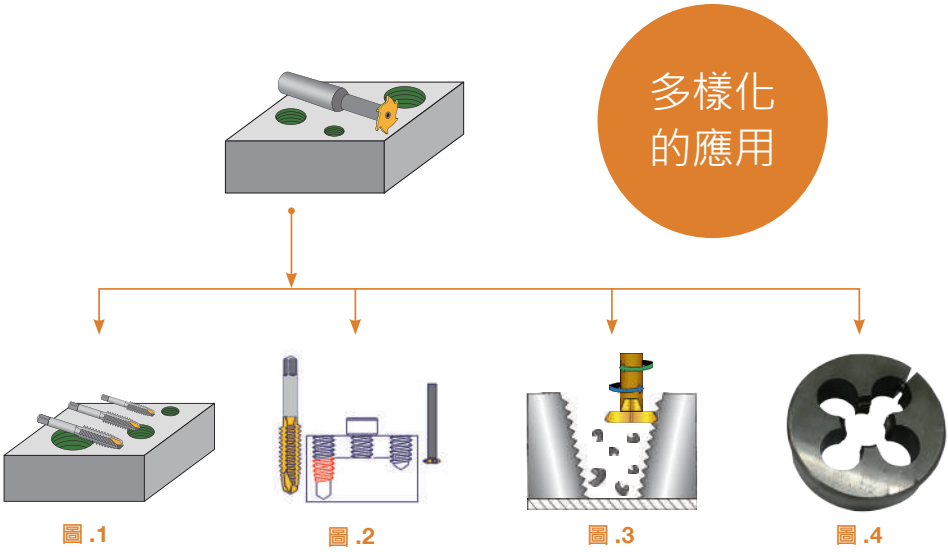
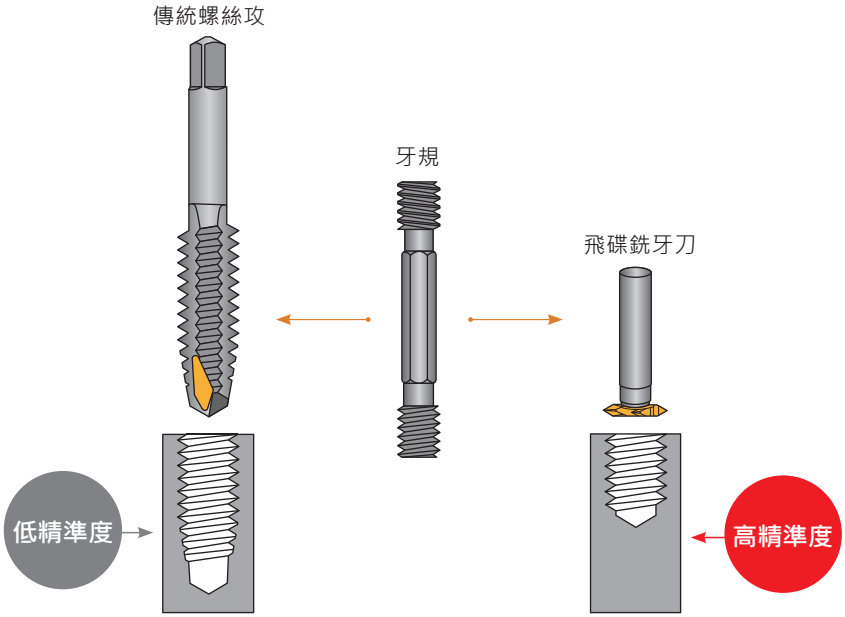


圖 .1　圖 .2　圖 .3　圖 .4

各種工具比較

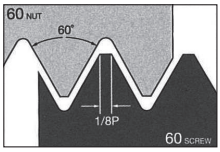
飛碟通用牙刀片	絲錐	整硬鎢鋼銑牙刀	銑牙刀
			
單牙多種牙距變換	單一牙距	單一牙距	單一牙距
		昂貴	
最小徑 12mm , 4~6 齒			大尺寸 , 效率 1 個齒
	預鑽孔要很深		
單牙多齒設計 , 切削阻力輕 , 效率快 , 即使在小馬力機床情況下 也可以加工大尺寸的牙	大的尺寸機床 需要很大的功率	整體鎢鋼多牙設計	多牙單齒設計 , 切削阻力大 , 須再多一道精修工序
可加工 RC/NPT, 切削力較小	需要另外購買 RC/NPT 絲錐	不可加工 RC/NPT 螺紋 , 需另購買	不可加工 RC/NPT 螺紋 , 需另購買

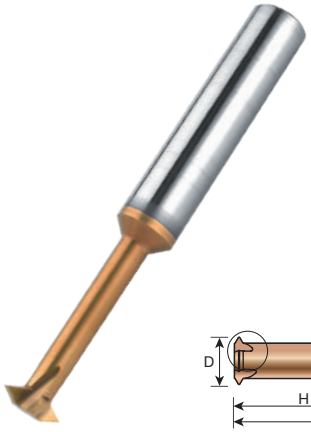
飛碟銑牙刀優勢

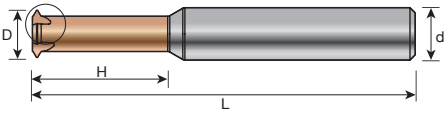


全鎢鋼銑牙刀（通用牙）60°

• 加工數據第 153 頁



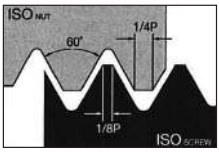


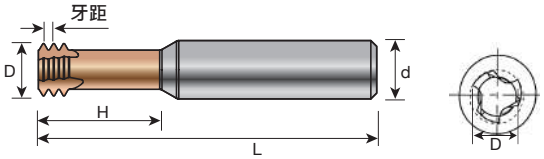


訂購編號	牙距範圍		D	H	T	d	L
	MM	TPI					
AT0195-50	0.35-0.6	72-40	1.95	6.0	3	3	50
AT0245-50	0.5-0.8	48-32	2.45	7.7	3	3	50
AT0315-50	0.5-0.8	48-32	3.15	10	3	4	50
AT0400-50	0.5-1.0	48-24	4.0	12	3	4	50
AT0470-60	0.5-1.25	48-20	4.7	15	3	6	60
AT0600-60	0.5-1.25	48-20	6.0	18	3	6	60
AT0800-60	0.75-1.5	32-16	8.0	24	3	8	60
AT1000-80	1.0-2.5	24-10	10	30	4	10	80

全鎢鋼銑牙刀 2D -(標準牙) 60°

• 加工數據第 153 頁

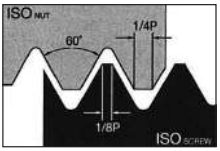


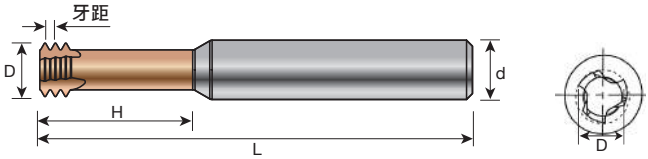


適用於 2 倍深的螺紋加工

訂購編號	螺紋尺寸	牙距	D	H	T	d	L
BT0240-50	M3.0 X 0.5	0.5	2.4	6.4	3	4	50
BT0275-50	M3.5 X 0.6	0.6	2.75	7.4	3	4	50
BT0315-60	M4 X 0.7	0.7	3.15	8.6	3	6	60
BT0400-60	M5 X 0.8	0.8	4.0	12.0	3	6	60
BT0475-60	M6 X 1.0	1.0	4.75	13.0	3	6	60
BT0600-60	M8 X 1.25	1.25	6.5	17.3	3	8	60
BT0790-60	M10 X 1.5	1.5	7.9	22.0	3	8	60
BT0950-80	M12 X 1.75	1.75	9.5	25.5	3	10	80

全鎢鋼銑牙刀 3D -(標準牙) 60°



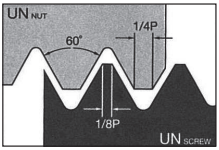


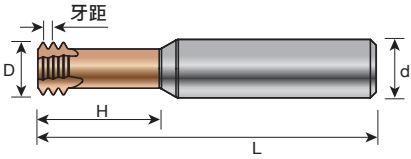
適用於 3 倍深的螺紋加工

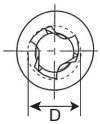
訂購編號	螺紋尺寸	牙距	D	H	T	d	L
BTL0240-50	M3.0 X 0.5	0.5	2.4	9.3	3	4	50
BTL0315-60	M4.0 X 0.7	0.7	3.15	12.4	3	6	60
BTL0400-60	M5 X 0.8	0.8	4.0	15.6	3	6	60
BTL0475-60	M6 X 1.0	1.0	4.75	19.0	3	6	60
BTL0650-60	M8 X 1.25	1.25	6.5	24.3	3	8	60
BTL0790-60	M10 X 1.5	1.5	7.9	31.0	3	8	60
BTL0950-80	M12 X 1.75	1.75	9.5	36.5	3	10	80

全鎢鋼銑牙刀 2D -(標準牙) UN 60°

• 加工數據第 153 頁



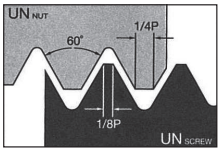


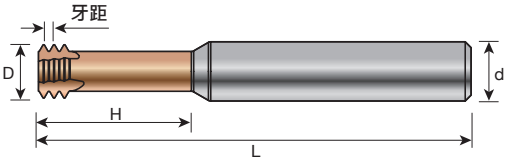


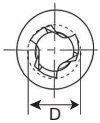
適用於 2 倍深的螺紋加工

訂購編號	UNC	UNF	牙距	D	H	T	d	L
UT404-50	No.5 - 40 UNC	No.6 - 40 UNF	40	2.46	7.1	3	4	50
UT364-50	-	No.8 - 36 UNF	36	3.31	8.8	3	4	50
UT324-50	No.6 - 32 UNC	-	32	2.57	7.3	3	4	50
UT326-60	No.8 - 32 UNC	No.10 - 32 UNF	32	3.22	10.1	3	6	60
UT286-60	-	1/4 - 28 UNF	28	5.2	14	3	6	60
UT246-60	No.10 - 24 UNC	-	24	3.55	10.4	3	6	60
UT248-60	-	5/16 - 24 UNF	24	6.65	16.7	3	8	60
UT206-60	1/4 - 20 UNC	7/16 - 20 UNF	20	4.85	13.7	3	6	60
UT208-60	-	7/16 - 20 UNF	20	7.95	24	3	8	60
UT186-60	5/16 - 18 UNC	-	18	5.95	16.5	3	6	60
UT168-60	3/8 - 16 UNC	-	16	6.9	21	3	8	60
UT148-60	7/16 - 14 UNC	-	14	7.95	23.5	3	8	60
UT1310-80	1/2 - 13 UNC	-	13	9.3	27	3	10	80

全鎢鋼銑牙刀 3D -(標準牙) UN 60°







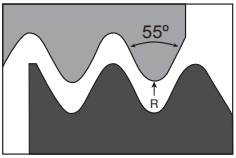
適用於 3 倍深的螺紋加工

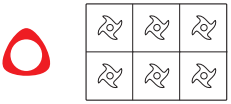
訂購編號	UNC	UNF	牙距	D	H	T	d	L
UTL404-50	No.5 - 40 UNC	No.6 - 40 UNF	40	2.46	9.8	3	4	50
UTL324-60	No.6 - 32 UNC	-	32	2.57	10.7	3	4	50
UTL326-60	No.8 - 32 UNC	No.10 - 32 UNF	32	3.22	12.7	3	6	60
UTL286-60	-	1/4 - 28 UNF	28	5.2	19.3	3	6	60
UTL248-60	-	5/16 - 24 UNF	24	6.65	24.2	3	8	60
UTL206-60	1/4 - 20 UNC	7/16 - 20 UNF	20	4.85	19.4	3	6	60

飛碟銑牙刀片 (通用牙)

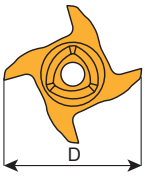
- 刀桿規格第 24 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

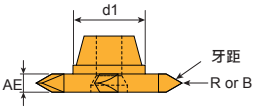
內牙 / 外牙





刀片一盒 6 片裝

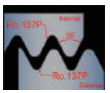
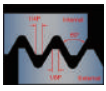




公差 (mm)

D : ±0.02　　AE : ±0.05

刀片尺寸 (mm)									
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	R	B	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
12	6.5	3.2	-	16~10	55°	0.22	-	16.51	0.65"
		2.0	1.0~1.5	-	60°	-	0.10	14.00	-
		3.2	1.75~2.5			-	0.22		

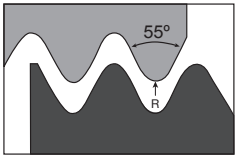
刀片	訂購編號	刀片材質										
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
 55° BSW/BSF	3T1-0612-55-16~10TPI-E				■							 BSW 準則 : B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982 BSF 準則 : B.S.2779:1956 公差等級 : BSW-Medium class A, BSF-Medium class
	3T1-0612-55-16~10TPI-ME	◎			■							
 60° ISO 公制牙 (粗牙 , 細牙)	3T1-0612-60-1.0~1.5-E				■							 準則 : R262 (DIN 13) 公差等級 :6g/6H
	3T1-0612-60-1.75~2.5-E				■							
	3T1-0612-60-1.0~1.5-ME	◎			■							
	3T1-0612-60-1.75~2.5-ME	◎			■							

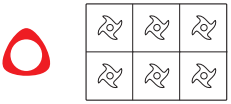
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1-0612-55-16~10TPI-E,F20

飛碟銑牙刀片 (通用牙)

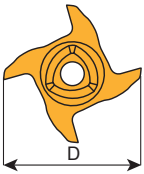
- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

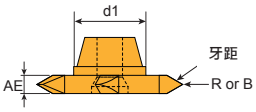
內牙 / 外牙





刀片一盒 6 片裝

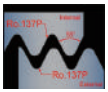
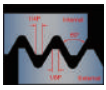




公差 (mm)

D : ±0.02　　AE : ±0.05

刀片尺寸 (mm)									
D	d1	AE	牙距 mm	Pitch t.p.i	角度	R	B	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
15	8	4.0	-	11~8	55°	0.32	-	17.78	0.7"
		2.0	1.0~1.5	-	60°	-	0.10	17.00	-
		4.0	1.75~3.0			-	0.22		

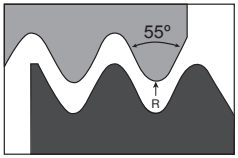
刀片	訂購編號	刀片材質											
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		E	ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE		
 55° BSW/BSF	3T1-0815-55-11~8TPI-E				■								
	3T1-0815-55-11~8TPI-ME	◎			■								
													
												BSW 準則 : B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982 BSF 準則 : B.S.2779:1956 公差等級 : BSW-Medium class A, BSF-Medium class	
 60° ISO 公制牙 (粗牙 , 細牙)	3T1-0815-60-1.0~1.5-E				■								
	3T1-0815-60-1.75~3.0-E				■								
	3T1-0815-60-1.0~1.5-ME	◎			■								
	3T1-0815-60-1.75~3.0-ME	◎			■								
													
												準則 : R262 (DIN 13) 公差等級 : 6g/6H	

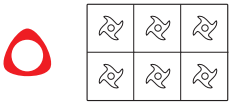
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1-0815-55-11~8TPI-E,F20

飛碟銑牙刀片 (通用牙)

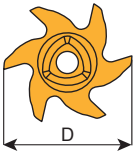
- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

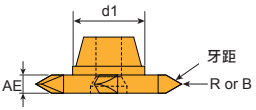
內牙 / 外牙





刀片一盒 6 片裝



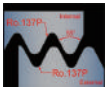


公差 (mm)

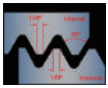
D : ±0.02　　AE : ±0.05

刀片尺寸 (mm)									
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	R	B	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
20	10	4.6	-	11~6	55°	0.32	-	22.86	0.9"
		2.0	1.0~1.5	-	60°	-	0.10	22.00	-
		4.6	1.75~3.5			-	0.22		

刀片	訂購編號	刀片材質											
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦			
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	E	ME
 55° BSW/BSF	3T1-1020-55-11~6TPI-E				■								
	3T1-1020-55-11~6TPI-ME	◎			■								
 60° ISO 公制牙 (粗牙, 細牙)	3T1-1020-60-1.0~1.5-E				■								
	3T1-1020-60-1.75~3.5-E				■								
	3T1-1020-60-1.0~1.5-ME	◎			■								
	3T1-1020-60-1.75~3.5-ME	◎			■								



BSW 準則 : B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982
BSF 準則 : B.S.2779:1956
公差等級 : BSW-Medium class A, BSF-Medium class



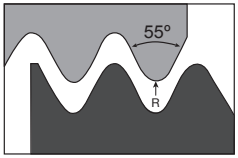
準則 : R262 (DIN 13)
公差等級 : 6g/6H

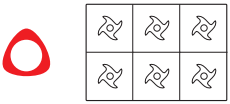
- ■ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1-1020-55-11~6TPI-E,F20

飛碟銑牙刀片（通用牙）

- 刀桿規格第 27 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

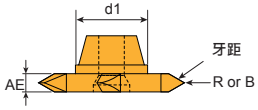
內牙 / 外牙





刀片一盒 6 片裝

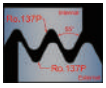
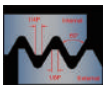




公差 (mm)

D : ±0.02　　AE : ±0.05

刀片尺寸 (mm)									
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	R	B	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
25	12	4.6	-	11~5	55°	0.32	-	28.58	1.125"
		2.0	1.0~1.5	-	60°	-	0.10	27.00	-
		4.6	1.75~5.0			-	0.22		

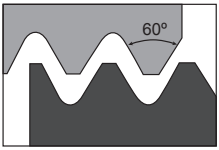
刀片	訂購編號	刀片材質											
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		E	ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE		
 55° BSW/BSF	3T1-1225-55-11~5TPI-E				■								
	3T1-1225-55-11~5TPI-ME	◎			■								
													
												BSW 準則 : B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982 BSF 準則 : B.S.2779:1956 公差等級 : BSW-Medium class A, BSF-Medium class	
 60° ISO 公制牙 (粗牙, 細牙)	3T1-1225-60-1.0~1.5-E				■								
	3T1-1225-60-1.75~5.0-E				■								
													
	3T1-1225-60-1.0~1.5-ME	◎			■							準則 : R262 (DIN 13) 公差等級 : 6g/6H	
	3T1-1225-60-1.75~5.0-ME	◎			■								

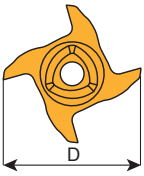
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1-1225-55-11~5TPI-E, F20

飛碟銑牙刀片 (標準牙) - 內牙

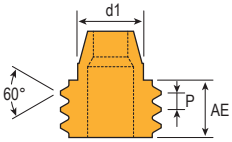
- 刀桿規格第 24 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

ISO





P1.0-P1.5

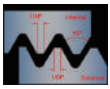


公差 (mm)

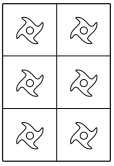
D : ±0.02　　AE : ±0.05

刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
10	6.5	3.5	1.0	-	60°	13	-
		4.5	1.25	-			
		5.0	1.5	-			

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
ISO 公制牙 (粗牙, 細牙)	3T0610-ISO1.0-E				■						
	3T0610-ISO1.25-E				■						
	3T0610-ISO1.5-E				■						
	3T0610-ISO1.0-ME	◎			■						
	3T0610-ISO1.25-ME	◎			■						
	3T0610-ISO1.5-ME	◎			■						



準則 : R262 (DIN 13)
公差等級 : 6g/6H



刀片一盒 6 片裝

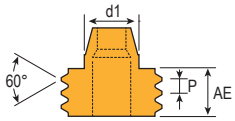
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0610-ISO1.0-E, F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂！

飛碟銑牙刀片 (標準牙) - 內牙

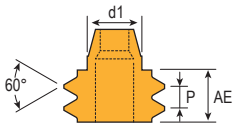
- 刀桿規格第 24 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

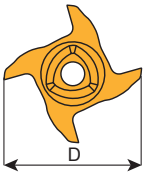
ISO

P1.0-P2.0



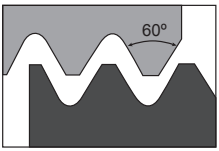
P2.5





公差 (mm)

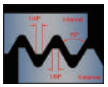
D : ±0.02　　AE : ±0.05



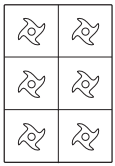
刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
12	6.5	3.5	1.0	-	60°	14	-
		4.5	1.25	-			
		5.0	1.5	-			
		6.5	2.0	-		16	
		5.5	2.5	-			

刀片	訂購編號	刀片材質									E	ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦			
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE		
ISO 公制牙 (粗牙, 細牙)	3T0612-ISO1.0-E				■							
	3T0612-ISO1.25-E				■							
	3T0612-ISO1.5-E				■							
	3T0612-ISO2.0-E				■							
	3T0612-ISO2.5-E				■							
	3T0612-ISO1.0-ME	◎			■							
	3T0612-ISO1.25-ME	◎			■							
	3T0612-ISO1.5-ME	◎			■							
	3T0612-ISO2.0-ME	◎			■							
	3T0612-ISO2.5-ME	◎			■							





準則 : R262 (DIN 13)
公差等級 : 6g/6H



刀片一盒 6 片裝

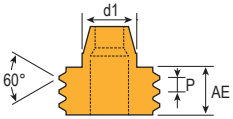
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0612-ISO1.0-E, F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂 !

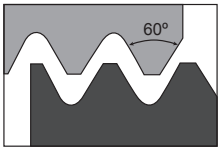
飛碟銑牙刀片 (標準牙) - 內牙

- 刀桿規格第 24 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

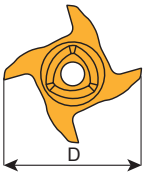
UNC

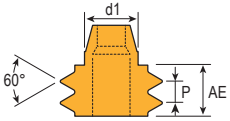
TPI 16 - TPI 13





TPI 12 - TPI 10



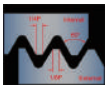


公差 (mm)

D : ±0.02　　AE : ±0.05

刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
12	6.5	5.0	-	16	60°	14	0.55"
		6.0	-	14			
		6.5	-	13			
		4.5	-	12			
		5.0	-	11			
		5.5	-	10			

刀片	訂購編號	刀片材質										
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		E	ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE		
UNC/UNF	3T0612-UNC16-E											
	3T0612-UNC14-E											
	3T0612-UNC13-E											
	3T0612-UNC12-E											
	3T0612-UNC11-E											
	3T0612-UNC10-E											
	3T0612-UNC16-ME	◎										
	3T0612-UNC14-ME	◎										
	3T0612-UNC13-ME	◎										
	3T0612-UNC12-ME	◎										
	3T0612-UNC11-ME	◎										
	3T0612-UNC10-ME	◎										



準則 : R262 (DIN 13)
公差等級 : 6g/6H

* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

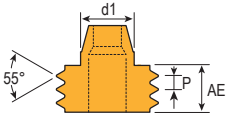
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0612-UNC16-E,F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂！

飛碟銑牙刀片 (標準牙) - 內牙

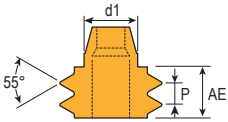
- 刀桿規格第 24 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

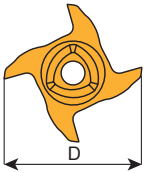
BSW

TPI 16 - TPI 14



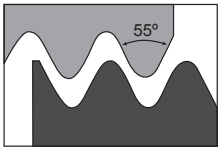
TPI 12 - TPI 10





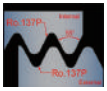
公差 (mm)

D : ±0.02　　AE : ±0.05



刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
12	6.5	5.0	-	16	55°	16.51	0.65"
		5.5	-	14			
		4.5	-	12			
		5.0	-	11			
		5.5	-	10			

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
BSW/BSF	3T0612-BSW16-E				■						
	3T0612-BSW14-E				■						
	3T0612-BSW12-E				■						
	3T0612-BSW11-E				■						
	3T0612-BSW10-E				■						
	3T0612-BSW16-ME	◎			■						
	3T0612-BSW14-ME	◎			■						
	3T0612-BSW12-ME	◎			■						
	3T0612-BSW11-ME	◎			■						
	3T0612-BSW10-ME	◎			■						



BSW 準則 : B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982
BSF 準則 : B.S.2779:1956
公差等級 : BSW-Medium class A, BSF-Medium class

* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

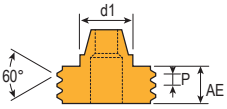
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0612-BSW16-E,F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂！

飛碟銑牙刀片 (標準牙) - 內牙

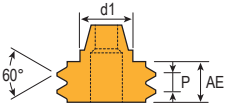
- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

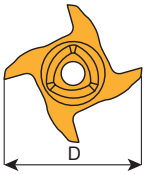
ISO

P1.0 - P2.0



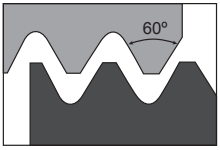
P2.5





公差 (mm)

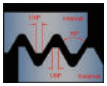
D : ±0.02　　AE : ±0.05



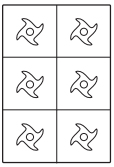
刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
15	8	3.5	1.0	-	60°	17	-
		4.5	1.25	-			
		5.0	1.5	-		19	
		6.5	2.0	-			
		5.5	2.5	-			

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	E / ME
ISO 公制牙 (粗牙,細牙)	3T0815-ISO1.0-E				■						
	3T0815-ISO1.25-E				■						
	3T0815-ISO1.5-E				■						
	3T0815-ISO2.0-E				■						
	3T0815-ISO2.5-E				■						
	3T0815-ISO1.0-ME	◎			■						
	3T0815-ISO1.25-ME	◎			■						
	3T0815-ISO1.5-ME	◎			■						
	3T0815-ISO2.0-ME	◎			■						
	3T0815-ISO2.5-ME	◎			■						





準則 : R262 (DIN 13)
公差等級 : 6g/6H



刀片一盒 6 片裝

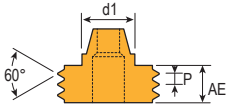
- ■ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0815-ISO1.0-E, F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂！

飛碟銑牙刀片 (標準牙) - 內牙

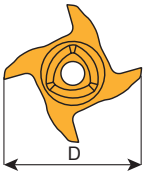
- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

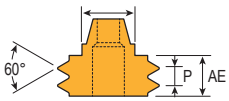
UNC

TPI 16 - TPI 13



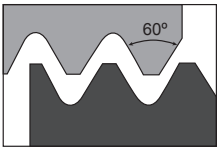
TPI 12 - TPI 10





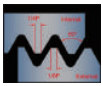
公差 (mm)

D : ±0.02　　AE : ±0.05



刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
15	8	5.0	-	16	60°	17.78	0.7"
		6.0	-	14			
		6.5	-	13			
		4.5	-	12			
		5.0	-	11			
		5.5	-	10			

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
UNC/UNF	3T0815-UNC16-E				■						
	3T0815-UNC14-E				■						
	3T0815-UNC13-E				■						
	3T0815-UNC12-E				■						
	3T0815-UNC11-E				■						
	3T0815-UNC10-E				■						
	3T0815-UNC16-ME	◎			■						
	3T0815-UNC14-ME	◎			■						
	3T0815-UNC13-ME	◎			■						
	3T0815-UNC12-ME	◎			■						
	3T0815-UNC11-ME	◎			■						
	3T0815-UNC10-ME	◎			■						



準則 : R262 (DIN 13)
公差等級 : 6g/6H

* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產。

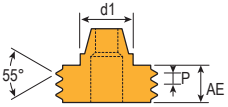
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T0815-UNC16-E,F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂！

飛碟銑牙刀片（標準牙）- 內牙

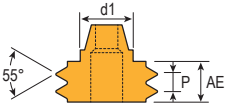
- 刀桿規格第 25 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

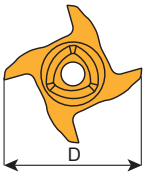
BSW

TPI 16 - TP14



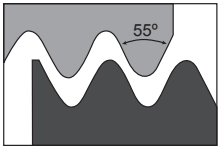
TPI 12 - TP10





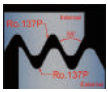
公差 (mm)

D：±0.02　　AE：±0.05



刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
15	8	5.0	-	16	55°	18.03	0.71"
		5.5	-	14			
		4.5	-	12			
		5.0	-	11			
		5.5	-	10			

刀片	訂購編號	刀片材質									E	ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦			
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE		
BSW/BSF	3T0815-BSW16-E				■							
	3T0815-BSW14-E				■							
	3T0815-BSW12-E				■							
	3T0815-BSW11-E				■							
	3T0815-BSW10-E				■							
	3T0815-BSW16-ME	◎			■							
	3T0815-BSW14-ME	◎			■							
	3T0815-BSW12-ME	◎			■							
	3T0815-BSW11-ME	◎			■							
	3T0815-BSW10-ME	◎			■							



BSW 準則：B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982
BSF 準則：B.S.2779:1956
公差等級：BSW-Medium class A, BSF-Medium class

* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產

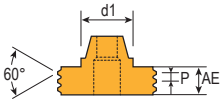
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1020-BSW16-E,F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂！

飛碟銑牙刀片 (標準牙) - 內牙

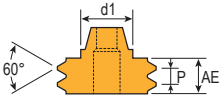
- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

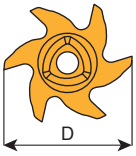
ISO

P1.0 - P2.0



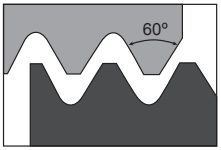
P2.5 - P3.5





公差 (mm)

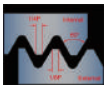
D : ±0.02　　AE : ±0.05



刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
20	10	3.5	1.0	-	60°	22	-
		4.5	1.25	-			
		5.0	1.5	-			
		6.5	2.0	-		24	
		5.5	2.5	-			
		6.5	3.0	-		26	
		7.5	3.5	-			

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	E / ME
ISO 公制牙 (粗牙, 細牙)	3T1020-ISO1.0-E				■						
	3T1020-ISO1.25-E				■						
	3T1020-ISO1.5-E				■						
	3T1020-ISO2.0-E				■						
	3T1020-ISO2.5-E				■						
	3T1020-ISO3.0-E				■						
	3T1020-ISO3.5-E				■						
	3T1020-ISO1.0-ME	◎			■						
	3T1020-ISO1.25-ME	◎			■						
	3T1020-ISO1.5-ME	◎			■						
	3T1020-ISO2.0-ME	◎			■						
	3T1020-ISO2.5-ME	◎			■						
	3T1020-ISO3.0-ME	◎			■						
	3T1020-ISO3.5-ME	◎			■						





準則 : R262 (DIN 13)
公差等級 : 6g/6H



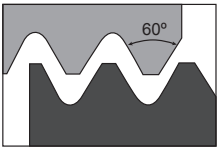
刀片一盒 6 片裝

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1020-ISO1.0-E,F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂！

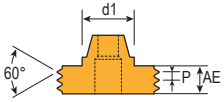
飛碟銑牙刀片 (標準牙) - 內牙

- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

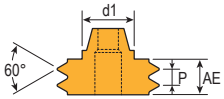
UNC

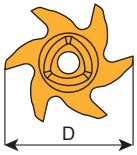


TPI 16 - TPI 13



TPI 12 - TPI 8





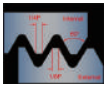
公差 (mm)

D : ±0.02　　AE : ±0.05

刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
20	10	5.0	-	16	60°	22.86	0.9"
		6.0	-	14			
		6.5	-	13			
		4.5	-	12			
		5.0	-	11			
		5.5	-	10			
		6.0	-	9			
		7.0	-	8			

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	E / ME
UNC/UNF	3T1020-UNC16-E										
	3T1020-UNC14-E										
	3T1020-UNC13-E										
	3T1020-UNC12-E										
	3T1020-UNC11-E										
	3T1020-UNC10-E										
	3T1020-UNC9-E										
	3T1020-UNC8-E										
	3T1020-UNC16-ME	◎									
	3T1020-UNC14-ME	◎									
	3T1020-UNC13-ME	◎									
	3T1020-UNC12-ME	◎									
	3T1020-UNC11-ME	◎									
	3T1020-UNC10-ME	◎									
	3T1020-UNC9-ME	◎									
	3T1020-UNC8-ME	◎									





準則 : R262 (DIN 13)
公差等級 : 6g/6H

* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產

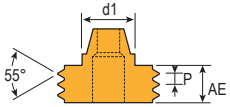
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1020-UNC16-E,F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂！

飛碟銑牙刀片 (標準牙) - 內牙

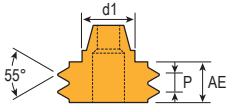
- 刀桿規格第 26 頁
- 加工數據第 154 - 155 頁

BSW

TPI 16 - TPI 14

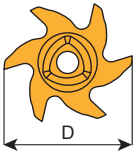


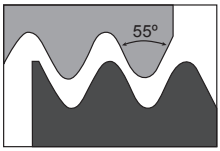
TPI 12 - TPI 8



公差 (mm)

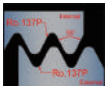
D : ±0.02　　AE : ±0.05





刀片尺寸 (mm)							
D	d1	AE	牙距 mm	牙距 t.p.i	角度	最小孔徑 MM	最小孔徑 INCH
20	10	5.0	-	16	55°	22.86	0.9"
		5.5	-	14			
		4.5	-	12			
		5.0	-	11			
		5.5	-	10			
		6.0	-	9			
		7.0	-	8			

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	E / ME
BSW/BSF	3T1020-BSW16-E										
	3T1020-BSW14-E										
	3T1020-BSW12-E										
	3T1020-BSW11-E										
	3T1020-BSW10-E										
	3T1020-BSW9-E										
	3T1020-BSW8-E										
	3T1020-BSW16-ME	◎									
	3T1020-BSW14-ME	◎									
	3T1020-BSW12-ME	◎									
	3T1020-BSW11-ME	◎									
	3T1020-BSW10-ME	◎									
	3T1020-BSW9-ME	◎									
	3T1020-BSW8-ME	◎									



BSW 準則 : B.S.84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982
BSF 準則 : B.S.2779:1956
公差等級 : BSW-Medium class A, BSF-Medium class

* 最少訂購量 12 片
* 商品於訂單確認後才會生產

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1020-BSW16-E,F20
- 標準牙為訂製品，欲購買請先預訂 !

技術資料

螺紋進刀深度建議表

以下的加工數據是給鋼料使用

• 公制外螺紋

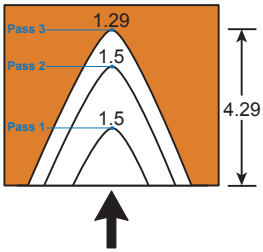
Pitch(mm)	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.80	0.75	0.50
進刀總深度 (mm)	3,82	3,52	3,19	2,87	2,53	2,23	1,92	1,60	1,25	1,13	0,93	0,81	0,65	0,52	0,48	0,48
第 1 刀 (mm)	1,50	1,50	1,30	1,60	1,53	1,23	1,0	1,60	1,25	1,13	0,93	0,81	0,65	0,52	0,48	0,48
第 2 刀 (mm)	1,30	1,20	1,10	1,37	1,0	1,0	0,92	-	-	-	-	-	-	-	-	-
第 3 刀 (mm)	1,02	0,82	0,79	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

• 公制內螺紋

Pitch(mm)	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.80	0.75	0.50
進刀總深度 (mm)	3,54	3,25	2,96	2,65	2,33	2,05	1,78	1,48	1,17	1,05	0,85	0,75	0,60	0,49	0,46	0,31
第 1 刀 (mm)	1,50	1,30	1,60	1,50	1,33	1,10	1,0	1,48	1,17	1,05	0,85	0,75	0,60	0,49	0,46	0,31
第 2 刀 (mm)	1,20	1,10	1,39	1,15	1,0	0,95	0,78	-	-	-	-	-	-	-	-	-
第 3 刀 (mm)	0,84	0,85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

• 英制內螺紋

Pitch TPI	4.0	4.5	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
進刀總深度 (mm)	4,29	3,82	3,44	2,96	2,50	2,17	1,93	1,76	1,58	1,45	1,20	1,13	1,01	0,96	0,92	0,72	0,69
第 1 刀 (mm)	1,50	1,50	1,50	1,60	1,40	1,20	1,10	1,76	1,58	1,45	1,20	1,13	1,01	0,96	0,92	0,72	0,69
第 2 刀 (mm)	1,50	1,30	1,20	1,36	1,10	0,97	0,83	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
第 3 刀 (mm)	1,29	1,02	0,74	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



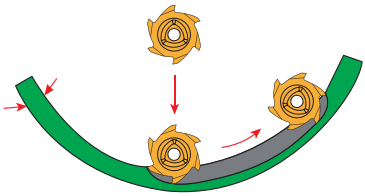
螺紋加工進刀範例圖

- 加工白鐵時，進刀深度需降低。
- 銑牙刀的圓弧角相對較小，如果刀片負載太大，刀片容易損壞。

銑牙刀進刀方式 - 建議範例

內螺紋

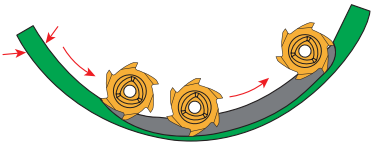
1



插銑的方式會導致刀片壽命不好、效率不彰

2

強力推薦



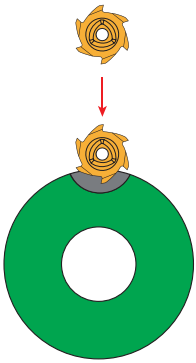
斜向進刀可提高更好的刀片壽命及效率

① 插銑加工每齒進給 (Fz) 降低 50%

② 斜向銑削加工每齒進給 (Fz) 維持 100%

外螺紋

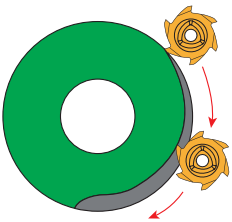
1



插銑的方式會導致刀片壽命不好、效率不彰

2

強力推薦



斜向進刀可提高更好的刀片壽命及效率

關於螺紋銑削

為了實現螺紋的銑削，機床必須具備三軸聯動的功能。而螺旋插補是 CNC 機床的功能，由機床控制刀具實現螺旋軌跡，螺旋插補由平面圓弧插補和垂直於該平面的線性運動聯動形成。例如：從 A 點到 B 點 (圖 .A) 的螺旋軌跡是由 X-Y 的平面圓弧插補運動和 Z 軸的線性直線運動聯動而成。



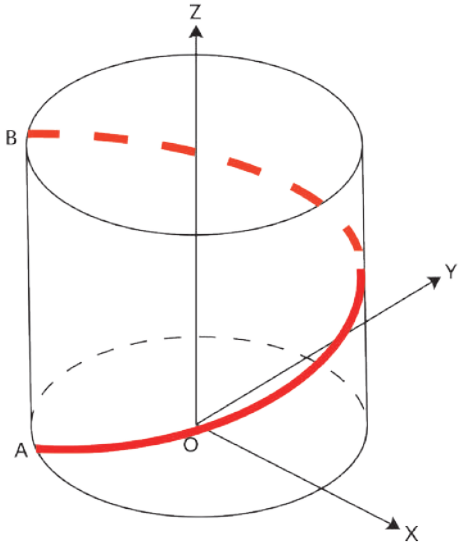
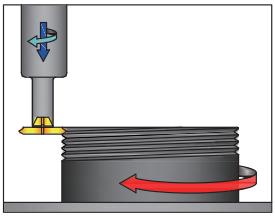


圖 . A

螺旋銑削方法

外螺紋

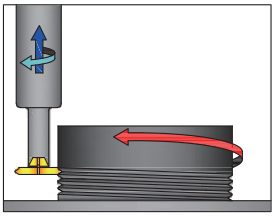
圖 .1



強力推薦

右旋螺紋 - 順銑

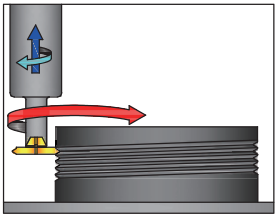
圖 .2



強力推薦

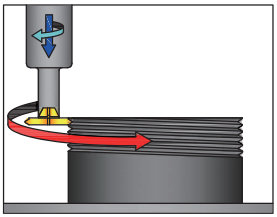
左旋螺紋 - 順銑

圖 .3



右旋螺紋 - 逆銑

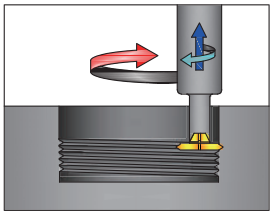
圖 .4



左旋螺紋 - 逆銑

內螺紋

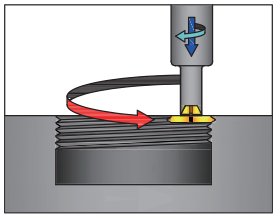
圖 .1



強力推薦

右旋螺紋 - 順銑

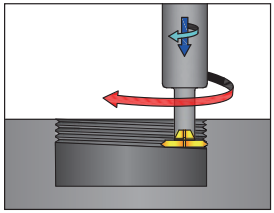
圖 .2



強力推薦

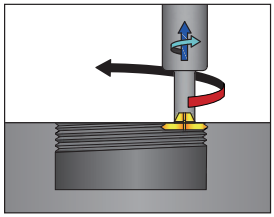
左旋螺紋 - 順銑

圖 .3



右旋螺紋 - 逆銑

圖 .4



左旋螺紋 - 逆銑

內螺旋銑削程式範例

方式一 / 刀具補正

- 刀片編號 : 3T1-0612-60-1.75~2.5
- 銑削方式 : 內螺紋順銑加工
- 螺紋規格 : M16x2.0P
- 控制器 / Fanuc/Mitsubishi

圖 . 1

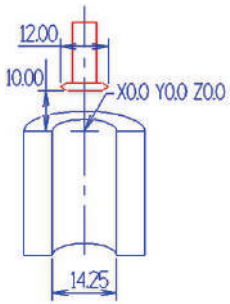
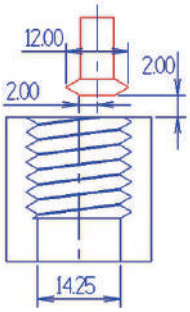


圖 . 2



Fanuc

G90 G0 G54 X0.0 Y0.0
G43 Z10.0 H1 S3978 M3 (工件中心為原點 如圖 1)
M7
G00 Z1.0 (刀具位移至預備下刀點 如圖 2)
G01 Z-6.0 F200
G41 D ? (補正區域)
G91 G03 X2.0 Y0.0 R2.0 F150
G03I-2.0 Z2.0 F630 (開始銑削螺牙)
G03I-2.0 Z2.0
G03I-2.0 Z2.0
G03I-2.0 Z2.0
G90 G01 X0.0 Y0.0 (刀具位移偏離工件．預備提刀)
G90 G00 Z50.0 M9 (提刀)
G40 (補正取消)
M30 (程式結束．檢查螺牙緊密度．修改 G41 D 值)

實際加工數據
請參考
第 141-143 頁

內螺旋銑削程式範例

方法二 / 重設預備下刀點 X 值，銑削螺牙 I 值

- 刀片編號 : 3T1-0612-60-1.75~2.5
- 銑削方式 : 內螺紋順銑加工
- 螺紋規格 : M16x2.0P
- 控制器 / Fanuc/Mitsubishi

圖 . 1

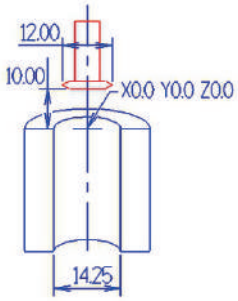
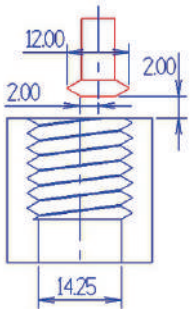


圖 . 2



Fanuc

G90 G0 G54 X0.0 Y0.0
G43 Z10.0 H1 S3978 M3 (工件中心為原點 如圖 1)
M7
G00 Z1.0 (刀具位移至預備下刀點 如圖 2)
G01 Z-6.0 F200
G91 G03 X2.0 Y0.0 R2.0 F150
G03 I-2.0 Z2.0 F630 (開始銑削螺牙)
G03 I-2.0 Z2.0
G03 I-2.0 Z2.0
G03 I-2.0 Z2.0
G90 G01 X0.0 Y0.0 (刀具位移偏離工件，預備提刀)
G90 G00 Z50.0 M9 (提刀)
M30 (程式結束，檢查螺牙緊密度，修改 X.I 值)

實際加工數據
請參考
第 141-143 頁

外螺旋銑削程式範例

方法一 / 刀具補正

- 刀片編號 : 3T1-0612-60-1.75~2.5
- 銑削方式 : 內螺紋順銑加工
- 螺紋規格 : M16x2.0P
- 控制器 / Fanuc/Mitsubishi

圖 . 1

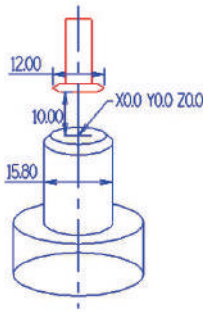
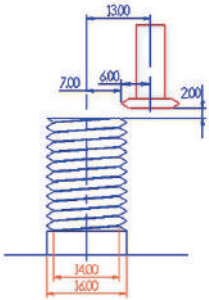


圖 . 2



Fanuc

G90 G0 G54 X0.0 Y0.0
G43 Z10.0 H1 S3978 M3 (工件中心為原點 如圖 1)
M7
G00 X13.0 Y0.0 (刀具位移至預備下刀點 如圖 2)
G41 D ? (補正區域)
G01 Z2.0 F200
G91 G02I-13.0 Z-2.0 F630 (開始銑削螺牙)
G02I-13.0 Z-2.0
G02I-13.0 Z-2.0
G02I-13.0 Z-2.0
G90 G01 X16.0 (刀具位移偏離工件，預備提刀)
G90 G00 Z50.0 M9 (提刀)
G40(補正取消)
M30(程式結束，檢查螺牙緊密度，修改G41 D值)

實際加工數據
請參考
第 141-143 頁

外螺旋銑削程式範例

方法二 / 重設預備下刀點 X 值，銑削螺牙 I 值

- 刀片編號 : 3T1-0612-60-1.75~2.5
- 銑削方式 : 內螺紋順銑加工
- 螺紋規格 : M16x2.0P
- 控制器 / Fanuc/Mitsubishi

圖 . 1

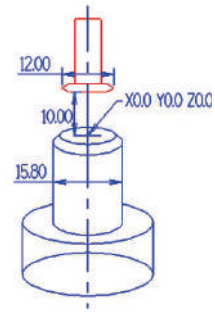
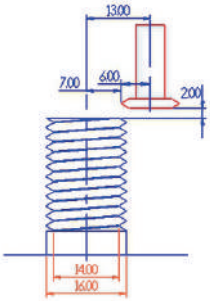


圖 . 2



Fanuc

G90 G0 G54 X0.0 Y0.0
G43 Z10.0 H1 S3978 M3 (工件中心為原點 如圖 1)
M7
G00 X13.0 Y0.0 (刀具位移至預備下刀點 如圖 2)
G01 Z2.0 F200
G91 G02 I-13.0 Z-2.0 F630 (開始銑削螺牙)
G02 I-13.0 Z-2.0
G02 I-13.0 Z-2.0
G02 I-13.0 Z-2.0
G90 G01 X16.0 (刀具位移偏離工件，預備提刀)
G90 G00 Z50.0 M9 (提刀)
M30 (程式結束，檢查螺牙緊密度，修改 X.I 值)

實際加工數據
請參考
第 141-143 頁

下孔徑建議表

刀片直徑： ● Ø12 ● Ø15 ● Ø20 ● Ø25

攻牙規格	鑽頭最大外徑		
	4H	5H	6H
M1 x 0.25	0.77	0.78	0.80
M1 x 0.20	0.82	0.83	0.84
M1.1 x 0.25	0.87	0.88	0.90
M1.1 x 0.20	0.92	0.93	0.94
M1.2 x 0.25	0.97	0.98	1.00
M1.2 x 0.20	1.02	1.03	1.04
M1.4 x 0.30	1.12	1.14	1.16
M1.4 x 0.20	1.22	1.23	1.24
M1.6 x 0.35	1.28	1.30	1.32
M1.6 x 0.20	1.42	1.43	1.44
M1.7 x 0.35	1.38	1.40	1.42
M1.7 x 0.30	1.42	1.44	1.46
M1.7 x 0.25	1.47	1.48	1.50
M1.7 x 0.20	1.52	1.53	1.54
M1.8 x 0.35	1.48	1.50	1.52
M1.8 x 0.20	1.62	1.63	1.64
M2 x 0.40	1.63	1.65	1.67
M2 x 0.25	1.77	1.78	1.80
M2.2 x 0.45	1.79	1.81	1.83
M2.2 x 0.25	1.97	1.98	2.00
M2.3 x 0.40	1.93	1.95	1.97
M2.3 x 0.35	1.98	2.00	2.02
M2.3 x 0.25	2.07	2.08	2.10
M2.5 x 0.45	2.09	2.11	2.13
M2.5 x 0.35	2.18	2.20	2.22
M2.6 x 0.45	2.19	2.22	2.23
M2.6 x 0.35	2.28	2.30	2.32
M3 x 0.50	2.54	2.57	2.59
M3 x 0.35	2.68	2.70	2.72
M3.5 x 0.60	2.95	2.97	3.01
M3.5 x 0.35	3.18	3.20	3.22
M4 x 0.70	3.35	3.38	3.42
M4 x 0.50	3.54	3.57	3.59
M4.5 x 0.75	3.80	3.83	3.87
M4.5 x 0.50	4.04	4.07	4.09
M5 x 0.90	4.15	4.19	4.23
M5 x 0.80	4.25	4.29	4.33
M5 x 0.50	4.54	4.57	4.59
M5.5 x 0.90	4.65	4.69	4.73
M5.5 x 0.75	4.80	4.83	4.87
M5.5 x 0.50	5.04	5.07	5.09
M6 x 1.00	5.06	5.10	5.15
M6 x 0.75	5.30	5.33	5.37
M6 x 0.50	5.54	5.57	5.59
M7 x 1.00	6.06	6.10	6.15
M7 x 0.75	6.30	6.33	6.37
M7 x 0.50	6.54	6.57	6.59
M8 x 1.25	6.81	6.85	6.91

攻牙規格	鑽頭最大外徑		
	4H	5H	6H
M8 x 1.00	7.06	7.10	7.15
M8 x 0.75	7.30	7.33	7.37
M8 x 0.50	7.54	7.57	7.59
M9 x 1.25	7.81	7.85	7.91
M9 x 1.00	8.06	8.10	8.15
M9 x 0.75	8.30	8.33	8.37
M9 x 0.50	8.54	8.57	8.59
M10 x 1.50	8.52	8.61	8.67
M10 x 1.25	8.81	8.85	8.91
M10 x 1.00	9.06	9.10	9.15
M10 x 0.75	9.30	9.33	9.37
M10 x 0.50	9.54	9.57	9.59
M11 x 1.50	9.52	9.61	9.67
M11 x 1.00	10.06	10.10	10.15
M11 x 0.75	10.30	10.33	10.37
M11 x 0.50	10.54	10.57	10.59
M12 x 1.75	10.31	10.37	10.44
M12 x 1.50	10.56	10.61	10.67
M12 x 1.25	10.81	10.85	10.91
M12 x 1.00	11.06	11.10	11.15
M12 x 0.75	11.30	11.33	11.37
M12 x 0.50	11.54	11.57	11.59
M13 x 1.75	11.31	11.37	11.44
M13 x 1.50	11.56	11.61	11.67
M13 x 1.25	11.81	11.85	11.91
M13 x 1.00	12.06	12.10	12.15
M13 x 0.75	12.03	12.33	12.37
M13 x 0.50	12.54	12.57	12.59
M14 x 2.00	12.07	12.13	12.21
M14 x 1.50	12.56	12.61	12.67
M14 x 1.25	-	-	12.91
M14 x 1.00	13.06	13.10	13.15
M14 x 0.75	13.30	13.33	13.37
M14 x 0.50	13.54	13.57	13.59
M15 x 2.00	13.07	13.13	13.21
M15 x 1.50	13.56	13.61	13.67
M15 x 1.25	13.81	13.85	13.91
M15 x 1.00 ●	14.06	14.10	14.15
M15 x 0.75	14.30	14.33	14.37
M15 x 0.50	14.54	14.57	14.59
M16 x 2.00 ●	14.07	14.13	14.21
M16 x 1.50 ●	14.56	14.61	14.67
M16 x 1.00 ●	15.06	15.10	15.15
M17 x 2.00 ●	15.07	15.13	15.21
M17 x 1.50 ●	15.56	15.61	15.67
M17 x 1.25 ●	15.81	15.85	15.91
M17 x 1.00 ●	16.06	16.10	16.15

下孔徑建議表

刀片直徑：● Ø12 ● Ø15 ● Ø20 ● Ø25

攻牙規格		鑽頭最大外徑		
		4H	5H	6H
M17 x 0.75		16.30	16.33	16.37
M17 x 0.50		16.54	16.57	16.59
M18 x 2.50	●	15.57	15.64	15.74
M18 x 2.00	●	16.07	16.13	16.21
M18 x 1.50	●	16.56	16.61	16.67
M18 x 1.00	● ●	17.06	17.10	17.15
M19 x 2.50	●	16.57	16.64	16.74
M19 x 2.00	● ●	17.07	17.13	17.21
M19 x 1.50	● ●	17.56	17.61	17.67
M19 x 1.25	● ●	17.81	17.85	17.91
M19 x 1.00	● ●	18.06	18.10	18.15
M19 x 0.75		18.30	18.33	18.37
M19 x 0.50		18.54	18.57	18.59
M20 x 2.50	● ●	17.57	17.64	17.74
M20 x 2.00	● ●	18.07	18.13	18.21
M20 x 1.50	● ●	18.56	18.61	18.67
M20 x 1.00	● ●	19.06	19.10	19.15
M21 x 2.50	● ●	18.57	18.64	18.74
M21 x 1.50	● ●	19.56	19.61	19.67
M21 x 1.00	● ●	20.06	20.10	20.15
M22 x 2.50	● ●	19.57	19.64	19.74
M22 x 2.00	● ●	20.07	20.13	20.21
M22 x 1.50	● ●	20.56	20.61	20.67
M22 x 1.00	● ●	21.06	21.10	21.15
M23 x 2.50	● ●	20.57	20.64	20.74
M23 x 2.00	● ●	21.07	21.13	21.21
M23 x 1.50	● ●	21.56	21.61	21.67
M23 x 1.00	● ● ●	22.06	22.10	22.15
M24 x 3.00	●	21.06	21.15	21.25
M24 x 2.00	● ● ●	22.07	22.13	22.21
M24 x 1.50	● ● ●	22.56	22.61	22.67
M24 x 1.00	● ● ●	23.06	23.10	23.15
M25 x 3.00	● ●	22.06	22.15	22.25
M25 x 2.00	● ● ●	23.07	23.13	23.21
M25 x 1.50	● ● ●	23.56	23.61	23.67
M25 x 1.00	● ● ●	24.06	24.10	24.15
M26 x 3.00	● ●	23.06	23.15	23.25
M26 x 2.00	● ● ●	24.07	24.13	24.21
M26 x 1.50	● ● ●	24.56	24.61	24.67
M27 x 3.00	● ●	24.06	24.15	24.25
M27 x 2.50	● ● ●	24.57	24.64	24.74
M27 x 2.00	● ● ●	25.07	25.13	25.21
M27 x 1.50	● ● ●	25.56	25.61	25.67
M27 x 1.00	● ● ●	26.06	26.10	26.15
M28 x 3.00	● ●	25.06	25.15	25.25
M28 x 2.00	● ● ●	26.07	26.13	26.21
M28 x 1.50	● ● ●	26.56	26.61	26.67

攻牙規格		鑽頭最大外徑		
		4H	5H	6H
M28 x 1.00	● ● ●	27.06	27.10	27.15
M30 x 3.50	●	26.56	26.66	26.77
M30 x 3.00	● ● ●	27.06	27.15	27.25
M30 x 2.00	● ● ●	28.07	28.13	28.21
M30 x 1.50	● ● ●	28.56	28.61	28.67
M30 x 1.00	● ● ●	29.06	29.10	29.15
M32 x 3.00	● ●	29.06	29.15	29.25
M32 x 2.00	● ● ●	30.07	30.13	30.21
M32 x 1.50	● ● ●	30.56	30.61	30.67
M33 x 3.50	● ●	29.56	29.66	29.77
M33 x 3.00	● ●	30.06	30.15	30.25
M33 x 2.00	● ● ●	31.07	31.13	31.21
M33 x 1.50	● ● ●	31.56	31.61	31.67
M33 x 1.00	● ● ●	32.06	32.10	32.15
M34 x 3.00	● ●	31.06	31.15	31.25
M34 x 2.00	● ● ●	32.07	32.13	32.21
M34 x 1.50	● ● ●	32.56	32.16	32.67
M34 x 1.00	● ● ●	33.06	33.10	33.15
M35 x 3.00	● ●	32.06	32.15	32.25
M35 x 1.50	● ● ●	33.56	33.61	33.67
M35 x 1.00	● ● ●	34.06	34.10	34.15
M36 x 4.00	●	32.04	32.14	32.27
M36 x 3.00	● ●	33.06	33.15	33.25
M36 x 2.00	● ● ●	34.07	34.13	34.21
M36 x 1.50	● ● ●	34.56	34.61	34.67
M36 x 1.00	● ● ●	35.06	35.10	35.15
M37 x 1.50	● ● ●	35.56	35.61	35.67
M37 x 1.00	● ● ●	36.06	36.10	36.15
M38 x 4.00	●	34.04	34.14	34.27
M38 x 3.00	● ●	35.06	35.15	35.25
M38 x 2.00	● ● ●	36.07	36.13	36.21
M38 x 1.50	● ● ●	36.56	36.61	36.67
M39 x 4.00	●	35.04	35.14	35.27
M39 x 3.00	● ● ●	36.06	36.15	36.25
M39 x 2.00	● ● ●	37.07	37.13	37.21
M39 x 1.50	● ● ●	37.56	37.61	37.67
M39 x 1.00	● ● ●	38.06	38.10	38.15
M40 x 4.00	●	36.04	36.14	36.27
M40 x 3.00	● ●	37.06	37.15	37.25
M40 x 2.00	● ● ●	38.07	38.13	38.21
M40 x 1.50	● ● ●	38.56	38.61	38.67
M40 x 1.00	● ● ●	39.06	39.10	39.15
M42 x 4.50	●	37.55	37.65	37.79
M42 x 4.00	●	38.04	38.14	38.27
M42 x 3.00	● ●	39.06	39.15	39.25
M42 x 2.00	● ● ●	40.70	40.13	40.21
M42 x 1.50	● ● ●	40.56	40.61	40.67

下孔徑建議表

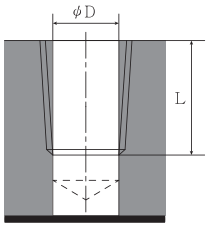
刀片直徑： Ø12 Ø15 Ø20 Ø25

攻牙規格	鑽頭最大外徑		
	4H	5H	6H
M45 x 4.50	40.55	40.65	40.79
M45 x 4.00	41.04	41.14	41.27
M45 x 3.00	42.06	42.15	42.25
M45 x 2.00	43.07	43.13	43.21
M45 x 1.50	43.56	43.61	43.67
M45 x 1.00	44.06	44.10	44.15
M46 x 1.50	44.56	44.61	44.67
M48 x 5.00	43.03	43.14	43.29
M48 x 4.00	44.04	44.14	44.27
M48 x 3.00	45.06	45.15	45.25
M48 x 2.00	46.07	46.13	46.21
M48 x 1.50	46.56	46.61	46.67
M48 x 1.00	47.06	47.10	47.15
M50 x 5.00	45.03	45.14	45.29
M50 x 3.00	47.06	47.15	47.25
M50 x 2.00	48.07	48.13	48.21
M50 x 1.50	48.56	48.61	48.67
M50 x 1.00	49.10	49.10	49.15
M52 x 5.00	47.00	47.10	47.20
M52 x 4.00	48.00	48.10	48.20
M52 x 3.00	49.00	49.10	49.20
M52 x 2.00	50.00	50.10	50.20
M52 x 1.50	50.50	50.60	50.60
M55 x 4.00	51.00	51.10	51.20
M55 x 3.00	52.00	52.10	52.20
M55 x 2.00	53.00	53.10	53.20
M55 x 1.50	53.50	53.60	53.60
M56 x 5.50	50.50	50.60	50.70
M56 x 4.00	52.00	52.10	52.20
M56 x 3.00	53.00	53.10	53.20
M56 x 2.00	54.00	54.10	54.20
M56 x 1.50	54.50	54.60	54.60
M58 x 4.00	54.00	54.10	54.20
M58 x 3.00	55.00	55.10	55.20
M58 x 2.00	56.00	56.10	56.20
M58 x 1.50	56.50	56.60	56.60
M60 x 5.50	54.50	54.60	54.70
M60 x 4.00	56.00	56.10	56.20
M60 x 3.00	57.00	57.10	57.20
M60 x 2.00	58.00	58.10	58.20
M60 x 1.50	58.50	58.60	58.60
M62 x 4.00	58.00	58.10	58.20
M62 x 3.00	59.00	59.10	59.20
M62 x 2.00	60.00	60.10	60.2

攻牙規格	鑽頭最大外徑		
	4H	5H	6H
M62 x 1.50	60.5	60.6	60.6
M64 x 6.00	58	58.1	58.2
M64 x 4.00	60	60.1	60.2
M64 x 3.00	61	61.1	61.2
M64 x 2.00	62	62.1	62.2
M64 x 1.50	62.5	62.6	62.6
M65 x 4.00	61	61.1	61.2
M65 x 3.00	62	62.1	62.2
M65 x 2.00	63	63.1	63.2
M65 x 1.50	63.5	63.6	63.6
M68 x 6.00	62	62.1	62.2
M68 x 4.00	64	64.1	64.2
M68 x 3.00	65	65.1	65.2
M68 x 2.00	66	66.1	66.2
M68 x 1.50	66.5	66.6	66.6
M70 x 6.00	64	64.1	64.3
M70 x 4.00	66	66.1	66.2
M70 x 3.00	67	67.1	67.2
M70 x 2.00	68	68.1	68.2
M72 x 6.00	66	66.1	66.3
M72 x 4.00	68	68.1	68.2
M72 x 3.00	69	69.1	69.2
M72 x 2.00	70	70.1	70.2
M75 x 4.00	71	71.1	71.2
M75 x 3.00	72	72.1	72.2
M75 x 2.00	73	73.1	73.2
M76 x 2.00	74	74.1	74.2
M80 x 6.00	74	74.1	74.3
M80 x 4.00	76	76.1	76.2
M80 x 3.00	77	77.1	77.2
M80 x 2.00	78	78.1	78.2
M85 x 6.00	79	79.1	79.3
M85 x 4.00	81	81.1	81.2
M85 x 3.00	82	82.1	82.2
M85 x 2.00	83	83.1	83.2
M90 x 6.00	84	84.1	84.3
M90 x 4.00	86	86.1	86.2
M90 x 2.00	88	88.1	88.2
M95 x 6.00	89	89.1	89.3
M95 x 4.00	91	91.1	91.2
M95 x 2.00	93	93.1	93.2
M100x 6.00	94	94.1	94.3
M100x 4.00	96	96.1	96.2
M100x 2.00	98	98.1	98.2

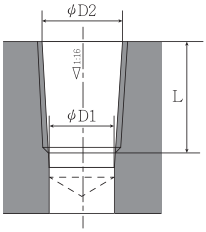
RC (BSPT)
推薦螺紋直徑 / T. P. I / 最小孔徑建議表

1. 沒有使用鉸刀的圓柱預鑽孔



螺紋尺寸 D	P Gg/1" (tpi)	ϕD	L
Rc 1/16"	28	6,15	7,85
1/8"	28	8,15	7,85
1/4"	19	10,85	11,65
3/8"	19	14,3	12,05
1/2"	14	17,8	15,9
3/4"	14	23,2	16,75
1"	11	29,2	19,65
1 1/4"	11	37,8	21,95
1 1/2"	11	43,7	21,95
2"	11	55,2	26,25

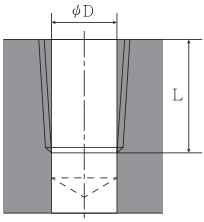
2. 使用斜度鉸刀的預鑽孔



螺紋尺寸 D	P Gg/1" (tpi)	ϕD1	ϕD2	L
Rc 1/16"	28	6,1	6,56	7,85
1/8"	28	8,1	8,57	7,85
1/4"	19	10,75	11,45	11,65
3/8"	19	14,25	14,95	12,05
1/2"	14	17,7	18,63	15,9
3/4"	14	23,1	24,12	16,75
1"	11	29,1	30,29	19,65
1 1/4"	11	37,6	38,95	21,95
1 1/2"	11	43,5	44,85	21,95
2"	11	55	56,66	26,25

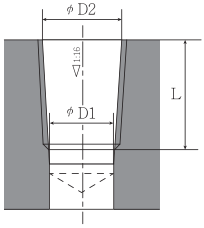
NPT
推薦螺紋直徑 / T. P. I / 最小孔徑建議表

1. 沒有使用鉸刀的圓柱預鑽孔



螺紋尺寸 D	P Gg/1" (tpi)	ϕD	L
NPT 1/16"	27	6,15	8,3
1/8"	27	8,5	8,3
1/4"	18	11	12,15
3/8"	18	14,4	12,45
1/2"	14	17,8	16,3
3/4"	14	23,15	16,3
1"	11 1/2"	29,05	19,55
1 1/4"	11 1/2"	37,8	20,05
1 1/2"	11 1/2"	43,85	20,05
2"	11 1/2"	55,85	20,45

2. 使用斜度鉸刀的預鑽孔



螺紋尺寸 D	P Gg/1" (tpi)	ϕD1	ϕD2	L
NPT 1/16"	27	5,95	6,39	8,3
1/8"	27	8,3	8,74	8,3
1/4"	18	10,75	11,36	12,15
3/8"	18	14,15	14,80	12,45
1/2"	14	17,45	18,32	16,3
3/4"	14	22,8	23,67	16,3
1"	11 1/2"	28,65	29,69	19,55
1 1/4"	11 1/2"	37,35	38,45	20,05
1 1/2"	11 1/2"	43,45	44,52	20,05
2"	11 1/2"	55,45	56,56	20,45

飛碟背搪刀



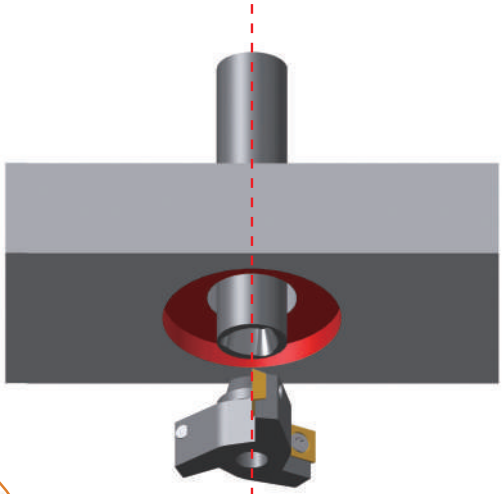
特點

- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 400%
- 耐用度提高 300%

A系列 背搪刀

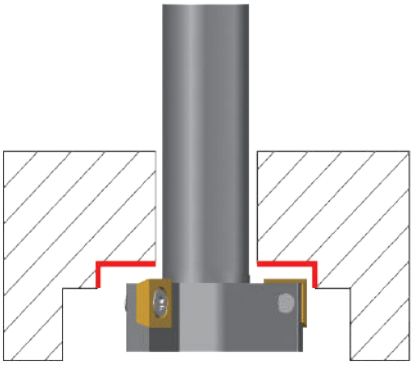
UFO







不等距刀片排列方式
設計，應用於刀具
外徑 ø23-ø60 mm





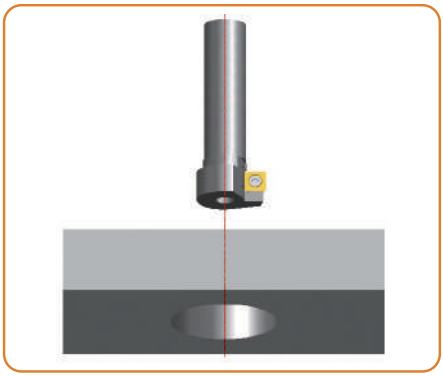
等距離刀片排列方式
設計，應用於刀具
外徑 ø18-ø22 mm

B 系列
背搪刀

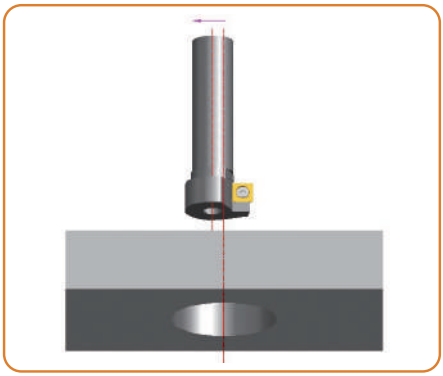
UFO



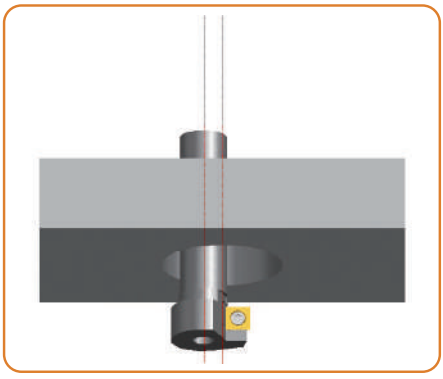
1. 中心



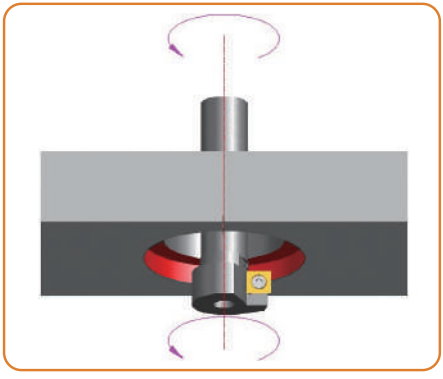
2. 刀具徑向偏移



3. 加工



4. 回到中心點



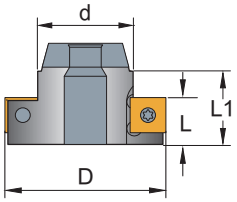
* 正確的價格及交貨期請查詢最新資訊

產品規格

飛碟背搪刀 - A 系列

- 刀桿規格第 26 頁
- 刀片規格第 134 頁
- 加工數據第 134 頁





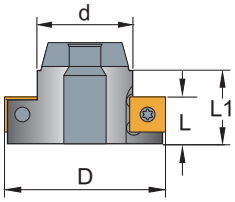
B3T

訂購編號		規格 (mm)				齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SDET	螺絲	扳手
刀桿編號	刀盤	D	d	L	L1							
CB3-1010-80-20 CB3-1010-100-20	B3T-1018	18	10.4	9	14	2	1	0.04	14000	0602	C025045	T08P
	B3T-1018.5	18.5										
	B3T-1019	19										
	B3T-1019.5	19.5				3						
	B3T-1020	20										
	B3T-1020.5	20.5										
	B3T-1021	21										
	B3T-1021.5	21.5										
	B3T-1022	22										

飛碟背搪刀 - A 系列

- 刀桿規格第 27-28 頁
- 刀片規格第 134 頁
- 加工數據第 134 頁





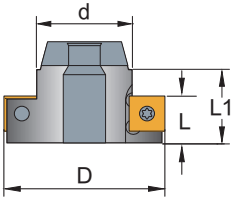
B3T

訂購編號		規格 (mm)				齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SDET	螺絲	扳手
刀桿編號	刀盤	D	d	L	L1							
CB3-1212-90-25 CB3-1212-110-25	B3T-1223	23	12.4	9	14	3	1	0.04	13000	060208	C025045	T08P
	B3T-1224	24										
	B3T-1225	25										
	B3T-1226	26										
	B3T-1227	27						0.05				
	B3T-1228	28										
	B3T-1229	29										
	B3T-1230	30										
CB3-1616-120-30 CB3-1616-150-30	B3T-1631	31	16.4					0.06	12500			
	B3T-1632	32										
	B3T-1633	33										
	B3T-1634	34						0.07				
	B3T-1635	35										
	B3T-1636	36		12	17			0.10	12000	09T308	C04008	T15P
	B3T-1637	37										
	B3T-1638	38										
	B3T-1639	39						0.11				
	B3T-1640	40										

飛碟背搪刀 - A 系列

- 刀桿規格第 29 頁
- 刀片規格第 134 頁
- 加工數據第 134 頁





B3T

訂購編號		規格 (mm)				齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SDET	螺絲	扳手
刀桿編號	刀盤	D	d	L	L1							
CB3-2525-110 CB3-2525-170	B3T-2541	41	25.4	12	17	3	1	0.14 0.17	10000	09T3	C04008	T15P
	B3T-2542	42										
	B3T-2543	43										
	B3T-2544	44										
	B3T-2545	45										
	B3T-2546	46										
	B3T-2547	47										
	B3T-2548	48										
	B3T-2549	49										
	B3T-2550	50										
	B3T-2551	51										
	B3T-2552	52										
	B3T-2553	53										
	B3T-2554	54										
	B3T-2555	55										
	B3T-2556	56										
	B3T-2557	57										
	B3T-2558	58										
	B3T-2559	59										
	B3T-2560	60										

刀片材質選擇表

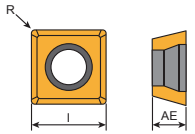
• 飛碟背搪刀刀片材質選擇表

材料分類	每齒進給建議 (mm/ 齒) AR/Dc = 10%	刀片材質			
		SDET.....ME	SDET.....E		
1	0.04-0.08	B100	-	-	-
2		B100	-	-	-
3	0.04-0.07	B100	-	-	-
4		B100	-	-	-
5	0.04-0.06	B100	-	-	-
6		B100	-	-	-
7		B100	-	-	-
8	0.04-0.08	B100	-	-	-
9		B100	-	-	-
10	0.04-0.06	B100	-	-	-
11		B100	-	-	-
12	0.07-0.1	F30	-	-	-
13		F30	-	-	-
14	0.07-0.08	F30	-	-	-
15		F30	-	-	-
16	0.1-0.2	-	-	-	-
17		-	-	-	-
18		-	-	-	-
19	0.04-0.06	B100	-	-	-
20	0.04-0.05	B100	-	-	-
21	0.03-0.04	B100	-	-	-
22	0.04-0.05	B100	-	-	-

加工數據建議表 - 飛碟背搪刀

• 線速度 Vc(m/min) 建議表

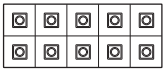
材料分類	刀片材質						
	B100	C250	F20	CE60	CE	K10	F30
	每齒進給建議 (mm/ 齒)						
	0.04 0.06 0.08					0.08 0.10 0.12	0.08 0.10 0.12
	線速度 Vc (m/min)						
1	16 18 20	-	-	-	-	-	-
2	16 18 20	-	-	-	-	-	-
3	14 12 10	-	-	-	-	-	-
4	14 12 10	-	-	-	-	-	-
5	12 10 8	-	-	-	-	-	-
6	12 10 8	-	-	-	-	-	-
7	8 - -	-	-	-	-	-	-
8	14 12 10	-	-	-	-	-	-
9	14 12 10	-	-	-	-	-	-
10	12 10 8	-	-	-	-	-	-
11	12 10 8	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	40 35 30
13	-	-	-	-	-	-	40 35 30
14	-	-	-	-	-	-	30 25 20
15	-	-	-	-	-	-	30 25 20
16	-	-	-	-	-	-	-
17	-	-	-	-	-	-	-
20	8 10 -	-	-	-	-	-	-
21	8 10 -	-	-	-	-	-	-
22	8 10 -	-	-	-	-	-	-



SDET 刀片

公差 (mm)

I	AE
±0.03	±0.025



刀片一盒 10 片裝

編號	刀片規格 (mm)		
	I	AE	R
060208	6.0	2.3	0.3
09T308	9.0	3.97	0.5

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦	
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE
	SDET060208N-ME	◎				■					
	SDET09T308TN-M	◎									
	SDET09T308TN-ME	◎				■					

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : SDET060208N-ME, B100



齒輪刀

齒輪刀的特殊設計

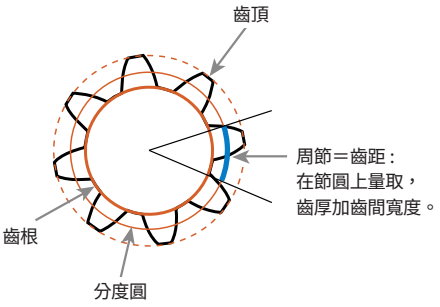
關於齒輪

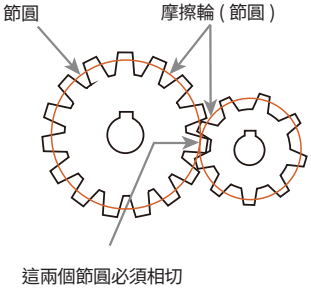
齒輪依靠輪齒的嚙合來傳遞扭矩。齒輪與其他帶齒元件之間運動的傳遞及其方式被稱為「嚙合傳動」。齒輪主要由齒頭（輪齒）、齒槽、端面、法面、齒頂圓、齒根圓、基圓以及基準圓（分度圓）所組成。

將圓周長除以齒數所得的長度即為俗稱的「周節」(Circular pitch)，也就是在分度圓上測量出的齒厚與齒間寬度之和（圖 1）。
「節圓」是指兩個摩擦輪（虛擬圓）相切的外緣（圖 2）。為了使兩個齒輪能夠互相嚙合，它們的節圓必須切於一點。

分度圓與齒數必然會影響切削的齒數與壓力角。齒數的相對多寡則會影響工件上切削出的「模數」(Module)。

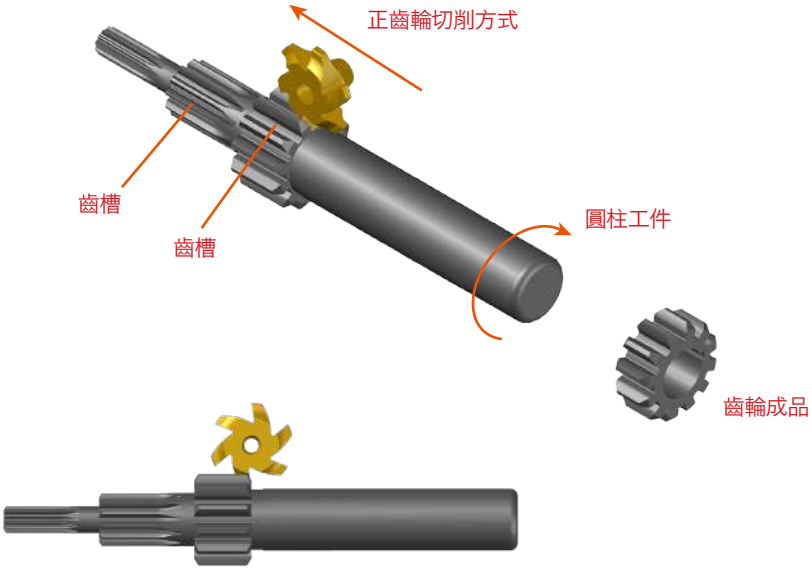
相互連鎖的齒輪帶動另一個部件（如齒輪、齒條或蝸輪）旋轉以傳遞動力，進而改變產品的轉速、扭矩，以及運動方向與形式。由於齒輪具備高傳動效率、精確的傳動比以及廣泛的應用範疇，齒輪加工已廣泛應用於各行各業的產品中。





Y.T. 齒輪刀所使用的切削方式

Y.T 齒輪刀所使用的切削方式是用側面夾固的正齒輪切削方式，用相同模數直線方向加工，在刀具運動和工件轉動之間共同作用下，工件齒槽部的金屬逐步被切去，漸開線外圓柱齒輪而成型，不會有退刀時產生的工件與齒面摩擦問題。



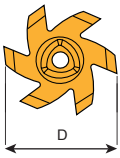
齒輪刀的厚度與模數

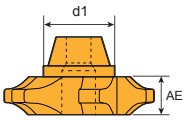


- ∅22
- 厚度 2.5, 2.8, 3.5, 3.7, 4, 4.8, 5.5, 5.8 mm
- 模數 0.5, 0.6, 0.7, 0.8, 0.9, 1.0, 1.25, 1.5, 1.75 mm

飛碟齒輪刀片 (DIN3972)

- 刀桿規格 P. 26 頁
- 加工數據第 P. 147-148 頁





公差 (mm)

D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

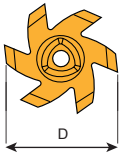
編號	刀片尺寸 (mm)					
	D	d1	AE	模數	最少齒數	最多齒數
3T1022-050-1	22	9.9	2.5	0.5	12	13
3T1022-050-2					14	16
3T1022-050-3					17	20
3T1022-050-4					21	25
3T1022-050-5					26	34
3T1022-050-6					35	55
3T1022-050-7					55	134
3T1022-050-8					135	250

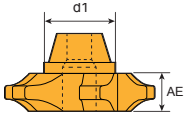
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1022-050-1-ME										 刀片一盒 6 片裝
	3T1022-050-2-ME										
	3T1022-050-3-ME										
	3T1022-050-4-ME										
	3T1022-050-5-ME										
	3T1022-050-6-ME										
	3T1022-050-7-ME										
	3T1022-050-8-ME										

- 鋼 / 鑄鐵
- 壓力角 20°
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1022-050-1-ME, B100

UFO Gear Cutter Inserts (DIN3972)

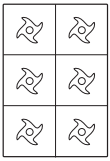
- 刀桿規格 P. 26 頁
- 加工數據第 P. 147-148 頁





公差 (mm)
D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

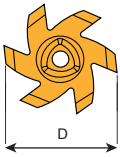
編號	刀片尺寸 (mm)					
	D	d1	AE	模數	最少齒數	最多齒數
3T1022-060-1	22	9.9	2.8	0.6	12	13
3T1022-060-2					14	16
3T1022-060-3					17	20
3T1022-060-4					21	25
3T1022-060-5					26	34
3T1022-060-6					35	55
3T1022-060-7					55	134
3T1022-060-8					135	250

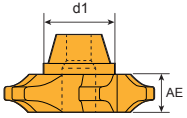
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1022-060-1-ME										 刀片一盒 6 片裝
	3T1022-060-2-ME										
	3T1022-060-3-ME										
	3T1022-060-4-ME										
	3T1022-060-5-ME										
	3T1022-060-6-ME										
	3T1022-060-7-ME										
	3T1022-060-8-ME										

- 鋼 / 鑄鐵
- 壓力角 20°
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1022-060-1-ME, B100

飛碟齒輪刀片（DIN3972）

- 刀桿規格 P. 26 頁
- 加工數據第 P. 147-148 頁

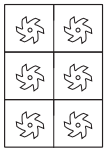




公差 (mm)

D：± 0.02　　AE：± 0.015

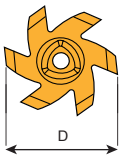
編號	刀片尺寸 (mm)					
	D	d1	AE	模數	最少齒數	最多齒數
3T1022-070-1	22	9.9	3.2	0.7	12	13
3T1022-070-2					14	16
3T1022-070-3					17	20
3T1022-070-4					21	25
3T1022-070-5					26	34
3T1022-070-6					35	55
3T1022-070-7					55	134
3T1022-070-8					135	250

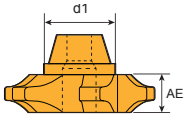
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1022-070-1-ME										 刀片一盒 6 片裝
	3T1022-070-2-ME										
	3T1022-070-3-ME										
	3T1022-070-4-ME										
	3T1022-070-5-ME										
	3T1022-070-6-ME										
	3T1022-070-7-ME										
	3T1022-070-8-ME										

- 鋼 / 鑄鐵
- 壓力角 20°
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1022-070-1-ME, B100

飛碟齒輪刀片 (DIN3972)

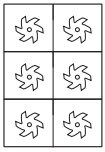
- 刀桿規格 P. 26 頁
- 加工數據第 P. 147-148 頁





Tolerances (mm)
D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

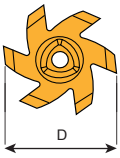
編號	刀片尺寸 (mm)					
	D	d1	AE	模數	最少齒數	最多齒數
3T1022-080-1	22	9.9	3.5	0.8	12	13
3T1022-080-2					14	16
3T1022-080-3					17	20
3T1022-080-4					21	25
3T1022-080-5					26	34
3T1022-080-6					35	55
3T1022-080-7					55	134
3T1022-080-8					135	250

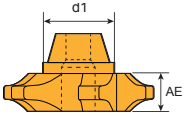
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1022-080-1-ME										 刀片一盒 6 片裝
	3T1022-080-2-ME										
	3T1022-080-3-ME										
	3T1022-080-4-ME										
	3T1022-080-5-ME										
	3T1022-080-6-ME										
	3T1022-080-7-ME										
	3T1022-080-8-ME										

- 鋼 / 鑄鐵
- 壓力角 20°
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1022-080-1-ME, B100

飛碟齒輪刀片（DIN3972）

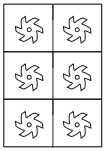
- 刀桿規格 P. 26 頁
- 加工數據第 P. 147-148 頁





公差 (mm)
D：± 0.02　　AE：± 0.015

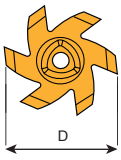
編號	刀片尺寸 (mm)					
	D	d1	AE	模數	最少齒數	最多齒數
3T1022-090-1	22	9.9	3.7	0.9	12	13
3T1022-090-2					14	16
3T1022-090-3					17	20
3T1022-090-4					21	25
3T1022-090-5					26	34
3T1022-090-6					35	55
3T1022-090-7					55	134
3T1022-090-8					135	250

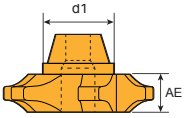
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1022-090-1-ME										 刀片一盒 6 片裝
	3T1022-090-2-ME										
	3T1022-090-3-ME										
	3T1022-090-4-ME										
	3T1022-090-5-ME										
	3T1022-090-6-ME										
	3T1022-090-7-ME										
	3T1022-090-8-ME										

- 鋼 / 鑄鐵
- 壓力角 20°
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1022-090-1-ME, B100

飛碟齒輪刀片（DIN3972）

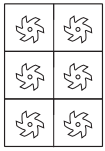
- 刀桿規格 P. 26 頁
- 加工數據第 P. 147-148 頁





公差 (mm)
D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

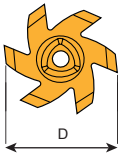
編號	刀片尺寸 (mm)					
	D	d1	AE	模數	最少齒數	最多齒數
3T1022-100-1	22	9.9	4.0	1.0	12	13
3T1022-100-2					14	16
3T1022-100-3					17	20
3T1022-100-4					21	25
3T1022-100-5					26	34
3T1022-100-6					35	55
3T1022-100-7					55	134
3T1022-100-8					135	250

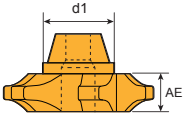
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1022-100-1-ME										 刀片一盒 6 片裝
	3T1022-100-2-ME										
	3T1022-100-3-ME										
	3T1022-100-4-ME										
	3T1022-100-5-ME										
	3T1022-100-6-ME										
	3T1022-100-7-ME										
	3T1022-100-8-ME										

- 鋼 / 鑄鐵
- 壓力角 20°
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3T1022-100-1-ME, B100

飛碟齒輪刀片 (DIN3972)

- 刀桿規格 P. 26 頁
- 加工數據第 P. 147-148 頁

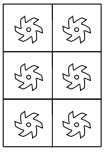




公差 (mm)

D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

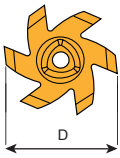
編號	刀片尺寸 (mm)					
	D	d1	AE	模數	最少齒數	最多齒數
3T1022-125-1	22	9.9	4.8	1.25	12	13
3T1022-125-2					14	16
3T1022-125-3					17	20
3T1022-125-4					21	25
3T1022-125-5					26	34
3T1022-125-6					35	55
3T1022-125-7					55	134
3T1022-125-8					135	250

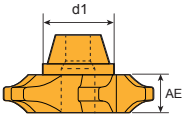
刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1022-125-1-ME										 刀片一盒 6 片裝
	3T1022-125-2-ME										
	3T1022-125-3-ME										
	3T1022-125-4-ME										
	3T1022-125-5-ME										
	3T1022-125-6-ME										
	3T1022-125-7-ME										
	3T1022-125-8-ME										

- 鋼 / 鑄鐵
- 壓力角 20°
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1022-125-1-ME, B100

飛碟齒輪刀片 (DIN3972)

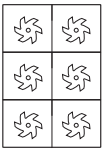
- 刀桿規格 P. 26 頁
- 加工數據第 P. 147-148 頁





公差 (mm)
D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

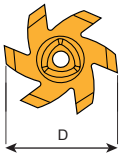
編號	刀片尺寸 (mm)					
	D	d1	AE	模數	最少齒數	最多齒數
3T1022-150-1	22	9.9	5.5	1.5	12	13
3T1022-150-2					14	16
3T1022-150-3					17	20
3T1022-150-4					21	25
3T1022-150-5					26	34
3T1022-150-6					35	55
3T1022-150-7					55	134
3T1022-150-8					135	250

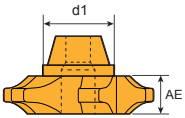
刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1022-150-1-ME										 刀片一盒 6 片裝
	3T1022-150-2-ME										
	3T1022-150-3-ME										
	3T1022-150-4-ME										
	3T1022-150-5-ME										
	3T1022-150-6-ME										
	3T1022-150-7-ME										
	3T1022-150-8-ME										

- 鋼 / 鑄鐵
- 壓力角 20°
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1022-150-1-ME, B100

飛碟齒輪刀片 (DIN3972)

- 刀桿規格 P. 26 頁
- 加工數據第 P. 147-148 頁

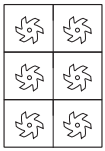




公差 (mm)

D : ± 0.02　　AE : ± 0.015

編號	刀片尺寸 (mm)					
	D	d1	AE	模數	最少齒數	最多齒數
3T1022-175-1	22	9.9	5.8	1.75	12	13
3T1022-175-2					14	16
3T1022-175-3					17	20
3T1022-175-4					21	25
3T1022-175-5					26	34
3T1022-175-6					35	55
3T1022-175-7					55	134
3T1022-175-8					135	250

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
 刀片為六刃	3T1022-175-1-ME										 刀片一盒 6 片裝
	3T1022-175-2-ME										
	3T1022-175-3-ME										
	3T1022-175-4-ME										
	3T1022-175-5-ME										
	3T1022-175-6-ME										
	3T1022-175-7-ME										
	3T1022-175-8-ME										

- 鋼 / 鑄鐵
- 壓力角 20°
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3T1022-175-1-ME, B100

刀片材質選擇表 -
飛碟 T 型刀 / R 刀 / 倒角刀 / 鳩尾刀 / C 型環扣 / 齒輪刀



• UFO T型槽銑刀刀片等級選擇

材料分類	每齒進給建議 (mm/ 齒) AR/Dc = 10%	刀片材質			
		ME	E		
1	-	B100	-	-	-
2	-	B100	-	-	-
3	-	B100	-	-	-
4	-	B100	-	-	-
5	-	B100	-	-	-
6	-	B100	-	-	-
7	-	B100	-	-	-
8	-	B100	-	-	-
9	-	B100	-	-	-
10	-	B100	-	-	-
11	-	B100	-	-	-
12	-	F20	-	-	-
13	-	F20	-	-	-
14	-	F20	-	-	-
15	-	F20	-	-	-
16	-	-	K10,F20	-	-
17	-	-	K10,F20	-	-
18	-	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-
20	-	B100	-	-	-
21	-	B100	-	-	-
22	-	B100	-	-	-

• 側銑切削數據表

加工方式	AR / DC	每齒進給建議 (mm/ 齒)		
滿刃切削	-	0.04	0.08	0.11
側銑	2%	0.17	0.44	0.65
	5%	0.11	0.28	0.41
	10%	0.08	0.20	0.30
	20%	0.07	0.14	0.21
	30%	0.05	0.12	0.18
平均斷屑厚度 (hm)	-	0.03	0.06	0.09

加工數據建議表 -
飛碟 T 型刀 / R 刀 / 倒角刀 / 鳩尾刀 / C 型環扣 / 齒輪刀



• 線速度 Vc (m/min) 建議表

材料分類	刀片材質						
	B100	C350	F20	CE60	CE	K10	F30
	線速度 Vc (m/min)						
1	179 161 140	-	-	-	-	-	-
2	140 126 113	-	-	-	-	-	-
3	126 113 102	-	-	-	-	-	-
4	112 102 91	-	-	-	-	-	-
5	101 91 81	-	-	-	-	-	-
6	91 - -	-	-	-	-	-	-
7	40 - -	-	-	-	-	-	-
8	160 - 70	-	-	-	-	-	-
9	160 - 70	-	-	-	-	-	-
10	80 - 50	-	-	-	-	-	-
11	80 - 50	-	-	-	-	-	-
12	-	-	130 120 110	-	-	-	-
13	-	-	120 110 100	-	-	-	-
14	-	-	90 80 70	-	-	-	-
15	-	-	60 50 -	-	-	-	-
16	-	-	1150 950 850	-	-	1150 950 850	-
17	-	-	950 780 700	-	-	950 780 700	-
18	-	-	-	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-	-	-
20	50 45 -	-	-	-	-	-	-
21	35 40 -	-	-	-	-	-	-
22	50 45 -	-	-	-	-	-	-

* 必須使用冷卻液加工

• 每刃進給 Fz (mm/ 齒) 建議表



	每齒進給 (mm/ 齒)					
	材料分類					
	1 2 3 4	5 6	8 9 10 11	12 13 14 15	16 17	20 21 22
0.5-0.7 mm	0.02-0.03	0.02-0.03	0.02-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	0.01-0.015
0.8-1.0 mm	0.02-0.03	0.02-0.03	0.02-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	0.01-0.02
1.1-1.3 mm	0.025-0.04	0.015-0.04	0.015-0.04	0.02-0.05	0.02-0.06	0.015-0.025
1.4-1.6 mm	0.025-0.04	0.02-0.03	0.02-0.04	0.025-0.06	0.03-0.07	0.02-0.03
1.7-2.2 mm	0.03-0.05	0.02-0.04	0.02-0.05	0.03-0.07	0.03-0.08	0.02-0.035
2.5-3.0 mm	0.03-0.05	0.03-0.045	0.03-0.05	0.03-0.08	0.04-0.10	0.025-0.04
3.5-4.0 mm	0.03-0.05	0.03-0.045	0.03-0.05	0.03-0.08	0.04-0.10	0.025-0.04
4.2-5.0 mm	0.04-0.07	0.03-0.06	0.04-0.07	0.05-0.10	0.05-0.10	0.025-0.05
6.0-8.0 mm	0.04-0.07	0.03-0.06	0.04-0.07	0.05-0.10	0.05-0.10	0.025-0.05

刀片材質選擇表 - 飛碟 T 型刀盤



• 飛碟 T 型刀刀片材質選擇表

材料分類	每齒進給建議 (mm/ 齒) AR/Dc = 10%	刀片材質			
		LNGT EE	LNGT M	LNGT ME	
1	0.04-0.12	-	B100	B100	-
2	0.04-0.10	-	B100	B100	-
3	0.04-0.10	-	B100	B100	-
4	0.04-0.10	-	B100	B100	-
5	0.04-0.08	-	B100	B100	-
6	0.04-0.07	-	B100	B100	-
7	0.03-0.06	-	-	B100	-
8	0.04-0.12	-	-	B100	-
9	0.04-0.10	-	-	B100	-
10	0.04-0.09	-	-	B100	-
11	0.04-0.08	-	-	B100	-
12	0.04-0.12	-	-	F20	-
13	0.04-0.12	-	-	F20	-
14	0.04-0.11	-	-	F20	-
15	0.04-0.10	-	-	F20	-
16	0.06-0.13	F20	-	-	-
17	0.06-0.12	F20	-	-	-
20	0.06-0.08	-	-	B100	-
21	0.04-0.06	-	-	B100	-
22	0.04-0.07	-	-	B100	-

• 側銑切削數據表

加工方式	AR / DC	每齒進給建議 (mm/ 齒)		
滿刃切削	-	0.04	0.08	0.11
側銑	2%	0.17	0.44	0.65
	5%	0.11	0.28	0.41
	10%	0.08	0.20	0.30
	20%	0.07	0.14	0.21
	30%	0.05	0.12	0.18
平均斷屑厚度 (hm)	-	0.03	0.06	0.09

加工數據建議表 - 飛碟 T 型刀盤



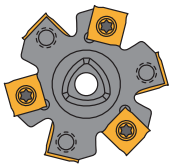
• 線速度 Vc (m/min) 建議表

材料分類	刀片材質						
	B100	C350	F20	CE60	CE	K10	F30
	線速度 Vc (m/min)						
1	255 230 200	-	-	-	-	-	-
2	200 180 162	-	-	-	-	-	-
3	180 162 145	-	-	-	-	-	-
4	160 145 130	-	-	-	-	-	-
5	144 130 116	-	-	-	-	-	-
6	130 117 105	-	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	-
8	160 - 80	-	-	-	-	-	-
9	160 - 80	-	-	-	-	-	-
10	80 - 50	-	-	-	-	-	-
11	80 - 50	-	-	-	-	-	-
12	-	-	140 119 105	-	-	-	-
13	-	-	126 105 98	-	-	-	-
14	-	-	112 98 91	-	-	-	-
15	-	-	88 81 -	-	-	-	-
16	-	-	1150 950 850	-	-	-	-
17	-	-	950 780 700	-	-	-	-
20	50 45 -	-	-	-	-	-	-
21	35 40 -	-	-	-	-	-	-
22	50 45 -	-	-	-	-	-	-

• 每刃進給 (mm/ 齒) 建議表

	每齒進給 (mm/ 齒)					
	材料分類					
	1 2 3 4	5 6	8 9 10 11	12 13 14 15	16 17	20 21 22
1.4-1.7 mm	0.02-0.03	0.015-0.025	0.02-0.03	0.02-0.04	0.02-0.04	0.015-0.025
1.8-2.2 mm	0.03-0.05	0.03-0.04	0.02-0.03	0.03-0.06	0.03-0.08	0.02-0.03
2.5-3.0 mm	0.03-0.06	0.03-0.05	0.03-0.05	0.03-0.08	0.03-0.10	0.03-0.04
3.0-3.5 mm	0.04-0.08	0.03-0.06	0.03-0.06	0.04-0.10	0.04-0.10	0.03-0.05
4.0-4.5 mm	0.04-0.08	0.03-0.06	0.03-0.06	0.04-0.10	0.04-0.10	0.03-0.05
5.0-5.5 mm	0.05-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07	0.05-0.12	0.05-0.17	0.04-0.06

刀片材質選擇表 - 飛碟 T 型刀盤



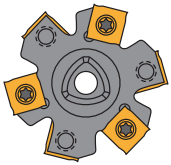
• 飛碟 T 型刀刀片材質選擇表

材料分類	每齒進給建議 AR/DC = 10%	刀片材質			
		SNGX ... M	SNGX...ME	SNGX...EE	
1	0.14-0.30	-	B100	-	-
2	0.14-0.25	-	B100	-	-
3	0.14-0.22	-	B100	-	-
4	0.14-0.22	-	B100	-	-
5	0.14-0.20	-	B100	-	-
6	0.10-0.15	-	B100	-	-
7	0.10-0.13	-	B100	-	-
8	0.14-0.25	-	B100	-	-
9	0.14-0.22	-	B100	-	-
10	0.14-0.20	-	B100	-	-
11	0.10-0.15	-	B100	-	-
12	0.14-0.30	-	F30	-	-
13	0.14-0.22	-	F30	-	-
14	0.14-0.20	-	F30	-	-
15	0.10-0.15	-	F30	-	-
16	0.16-0.30	-	-	F20	-
17	0.16-0.25	-	-	F20	-
18	0.16-0.20	-	-	F20	-
19	0.14-0.20	-	B100	-	-
20	0.14-0.18	-	B100	-	-
21	0.10-0.13	-	B100	-	-
22	0.14-0.20	-	B100	-	-

• 側銑切削數據表

加工方式	AR / DC	每齒進給建議 (mm/ 齒)		
滿刃切削	-	0.05	0.10	0.14
側銑	2%	0.21	0.44	0.65
	5%	0.14	0.28	0.41
	10%	0.10	0.20	0.30
	20%	0.07	0.14	0.21
	30%	0.06	0.12	0.18
平均斷屑厚 (hm)	-	0.03	0.06	0.09

加工數據建議表 - 飛碟 T 型刀盤



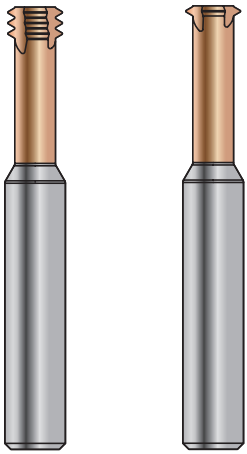
• 線速度 Vc (m/min) 建議表

材料分類	刀片材質						
	B100	C250	F20	CE60	CE	K10	F30
	每齒進給建議 (mm/ 齒)						
	0.1 0.2 0.3	0.1 0.2 0.3	0.1 0.2 0.3				0.1 0.2 0.3
	線速度 Vc (m/min)						
1	186 166 150	-	-	-	-	-	-
2	168 150 135	-	-	-	-	-	-
3	151 136 122	-	-	-	-	-	-
4	136 122 110	-	-	-	-	-	-
5	120 110 99	-	-	-	-	-	-
6	92 78 -	-	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	-
8	160 - 80	-	-	-	-	-	-
9	160 - 80	-	-	-	-	-	-
10	80 - 50	-	-	-	-	-	-
11	80 - 50	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	140 119 105
13	-	-	-	-	-	-	126 105 98
14	-	-	-	-	-	-	119 98 91
15	-	-	-	-	-	-	91 88 -
16	-	-	1150 950 850	-	-	-	-
17	-	-	950 780 700	-	-	-	-
18	-	-	950 780 700	-	-	-	-
19	55 45 -	-	-	-	-	-	-
20	55 45 -	-	-	-	-	-	-
21	46 38 -	-	-	-	-	-	-
22	55 45 -	-	-	-	-	-	-

加工數據建議表 - 全鎢鋼銑牙刀

• 線速度 Vc (m/min) 建議表

材料分類	刀片材質		
1	255	230	200
2	200	180	162
3	180	162	145
4	160	145	130
5	144	130	116
6	130	117	105
7	40	-	-
8	160	-	80
9	160	-	80
10	80	-	50
11	80	-	50
12	136	116	102
13	122	102	95
14	109	95	88
15	85	78	-
16	1150	950	850
17	950	780	700
18	950	780	700
19	-	-	-
20	50	45	-
21	35	40	-
22	50	45	-



• 每齒進給 (mm/ 齒)

牙距 (mm)	每齒進給 (mm/ 齒) 材料分類					
	1 2 3 4	5 6	8 9 10 11	12 13 14 15	16 17	20 21 22
1.0-1.5	0.04-0.06	0.03-0.05	0.04-0.06	0.04-0.07	0.05-0.08	0.03-0.04
1.75-2.5	0.05-0.07	0.04-0.06	0.05-0.07	0.05-0.08	0.06-0.09	0.04-0.05
3.0-4.0	0.06-0.0 8	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	0.07-0.1	0.05-0.06
5.0-6.0	0.06-0.08	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	0.07-0.1	0.05-0.06

刀片材質選擇表 - 飛碟銑牙刀刀片



• 飛碟銑牙刀刀片材質選擇表

材料分類	每齒進給建議 AR/DC = 10%	刀片材質			
		ME	E		
1	-	B100	-	-	-
2	-	B100	-	-	-
3	-	B100	-	-	-
4	-	B100	-	-	-
5	-	B100	-	-	-
6	-	B100	-	-	-
7	-	B100	-	-	-
8	-	B100	-	-	-
9	-	B100	-	-	-
10	-	B100	-	-	-
11	-	B100	-	-	-
12	-	F20	-	-	-
13	-	F20	-	-	-
14	-	F20	-	-	-
15	-	F20	-	-	-
16	-	-	F20	-	-
17	-	-	F20	-	-
18	-	-	F20	-	-
19	-	B100	-	-	-
20	-	B100	-	-	-
21	-	B100	-	-	-
22	-	B100	-	-	-

• 每齒進給 (mm/ 齒)

 牙距 (mm)	每齒進給 (mm/ 齒) 材料分類					
	1 2 3 4	5 6	8 9 10 11	12 13 14 15	16 17	20 21 22
1.0-1.5	0.04-0.06	0.03-0.05	0.04-0.06	0.04-0.07	0.05-0.08	0.03-0.04
1.75-2.5	0.05-0.07	0.04-0.06	0.05-0.07	0.05-0.08	0.06-0.09	0.04-0.05
3.0-4.0	0.06-0.0 8	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	0.07-0.1	0.05-0.06
5.0-6.0	0.06-0.08	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	0.07-0.1	0.05-0.06

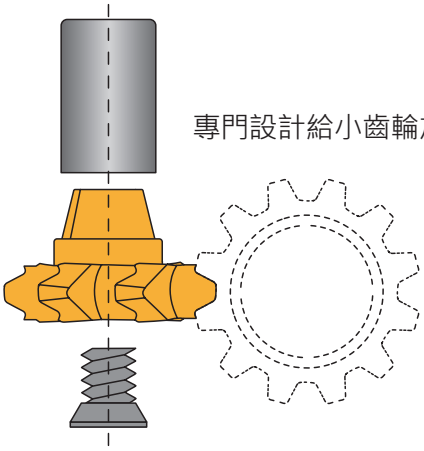
加工數據建議表 - 飛碟銑牙刀刀片



• 線速度 Vc (m/min) 建議表

材料分類	刀片材質						
	B100	C350	F20	CE60	CE	K10	F30
	線速度 Vc (m/min)						
1	179 161 140	-	-	-	-	-	-
2	140 126 113	-	-	-	-	-	-
3	126 113 102	-	-	-	-	-	-
4	112 102 91	-	-	-	-	-	-
5	101 91 81	-	-	-	-	-	-
6	91 - -	-	-	-	-	-	-
7	40 - -	-	-	-	-	-	-
8	160 - 80	-	-	-	-	-	-
9	160 - 80	-	-	-	-	-	-
10	80 - 50	-	-	-	-	-	-
11	80 - 50	-	-	-	-	-	-
12	-	-	130 120 110	-	-	-	-
13	-	-	120 110 100	-	-	-	-
14	-	-	90 80 70	-	-	-	-
15	-	-	60 50 -	-	-	-	-
16	-	-	1150 950 850	-	-	-	-
17	-	-	950 780 700	-	-	-	-
18	-	-	950 780 700	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-	-	-
20	50 45 -	-	-	-	-	-	-
21	35 40 -	-	-	-	-	-	-
22	50 45 -	-	- - -	-	-	-	-

飛碟齒輪刀 - 應用



專門設計給小齒輪加工使用





飛碟銑刀

UFO MILL®

簡單 - 效率 - 智能

飛碟銑刀 設計理念

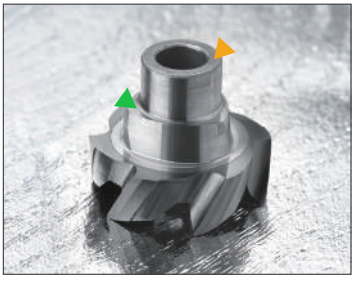
錐度三凸 + 中心導柱



▶ 錐度三凸



● 全研磨等級　鎢鋼刀頭

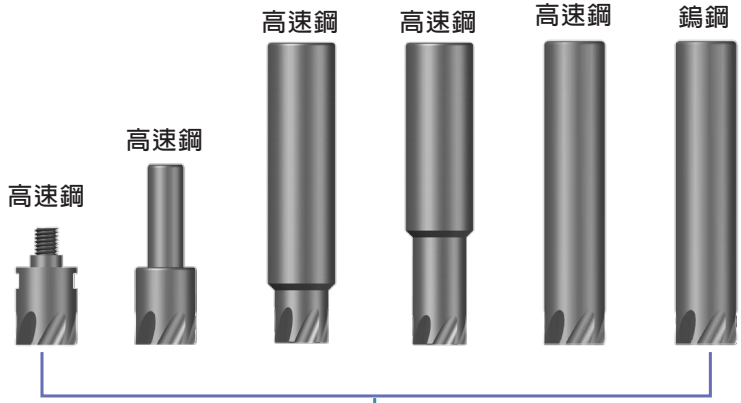




三面接觸　穩固密合

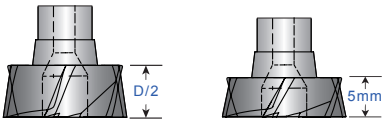
藉由刀片與刀桿的中心導柱
與錐度三凸設計，
加強兩者的密合度，
承受長時間加工
帶來的衝擊負荷
減少打滑脫離的問題，
其三面接觸設計穩固密合，
使加工過程更加平穩持久。

飛碟銑刀 產品優勢



多種專利刀桿
各式 R 角與厚度鎢鋼刀頭
可結合 288 種鎢鋼刀頭 48 種刀桿
變化成 1938 種加工應用

飛碟銑刀
3B(M/ME/E)

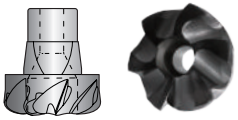


Ø10 - 25



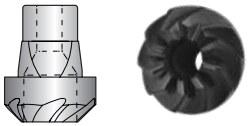
R0 / R0.5 / R1.0 / R1.5 / R2.0

飛碟高速銑刀
3BH Ø10 - 25



R0.6 / R0.8

飛碟高速倒角刀
3BC Ø10,13,16



30° / 45° / 60°

產品的特殊性與優勢

加長型



< 節省刀具成本 >

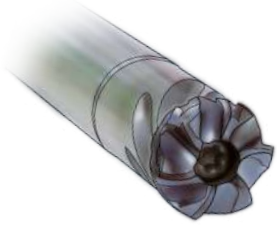
段差設計



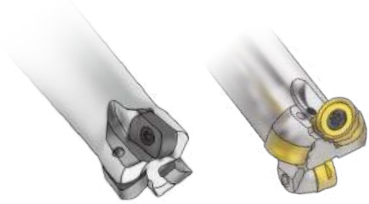
客製化鎢鋼刀頭



< 單一刀頭多齒性 >

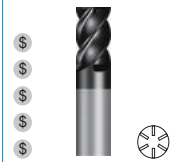


(益壯) ⌀20 六刃高速銑刀



(他牌) ⌀16 三刃高速銑刀

各種刀具比較

刀具類型				
生產效率 (⌀16)	6齒+專利幾何角度設計 效率非常好	2~6齒	2~3齒	2~6齒
精準度		不等	M 級刀片公差大, 導致整體公差較大, 無法一刀滿足精準尺寸	
R角精準度	好		差	
研磨	不需要,每次更換新刀頭即可, 減少研磨品的庫存及管理成本	可以	不需要	無重新研磨
刀長重新校正	不需要, 刀長已固定,也可直接在刀柄上直接更換	需要,尤其是使用燒結刀把時, 重新更換刀具所需時間較長	精修時需重新校正	不需要, 刀長已固定
價格	好	高品質鎢鋼刀價格很高	多角刀片, 價格經濟	貴,幾乎與整支鎢鋼同價
共用性	實惠	每種尺寸需分開購買	各種刀桿可分開裝	各種刀桿可分開裝
缺點	刃長短不適合於做側邊的長刃精修	1.大尺寸和加長型鎢鋼刀很貴 2.共用性不高,需要不同R角或長度時需要另外購買	齒數不夠, 加工效率較低	貴, 幾乎與整支鎢鋼同價, 螺紋鎖固方式有時會產生螺紋崩牙斷在刀桿裡面

飛碟銑刀 的應用

產業分類

1 難加工材料 : 硬化鋼 / 白鐵 / 高鎳合金 / 鈦合金



航太零件

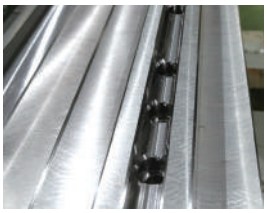


模具



醫療零件

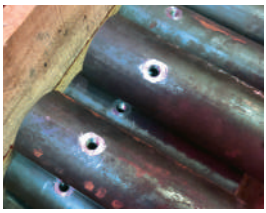
2 綜合加工



高速銑削

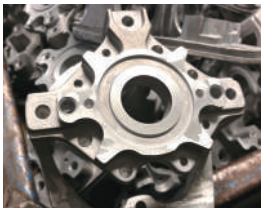


平整面銑削



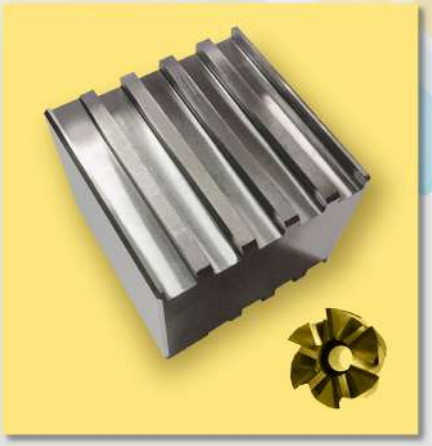
螺絲孔平面

3 量產化的鑄造及鍛造零件

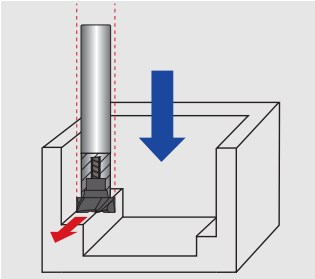


高進給加工後，極佳的表面光潔度

(刀桿 BB3 刀頭 3B 16 / 鋼料)



4 長懸伸加工



段差設計不會造成壁邊干涉

飛碟銑刀刀桿

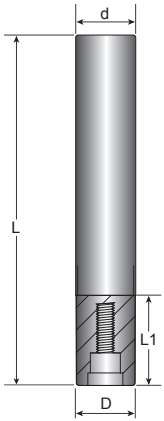


錐度四邊　D:10~15



錐度三凸　D:16~25





公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　　d : h6

BB3 • 高速鋼

訂購編號	規 格 (mm)				KG	鎢鋼刀頭	螺絲	扳手
	D	d	L	L1				
BB3-1010-60	9.7	10	60	18	0.11	ø10 ø11	C03016	T09P
BB3-1010-90			90		0.13			
BB3-1212-70	11.5	12	70		0.13	ø12 ø13 ø14 ø15	C03517	T10P
BB3-1212-100			100		0.15			
BB3-1414-80	13.5	14	80	25	0.14	ø14 ø15		
BB3-1414-110			110		0.16			
BB3-1616-80	15.5	16	80	24	0.15	ø16 ø17 ø18	C04020	T15P
BB3-1616-110			110		0.18			
BB3-1616-160			160		0.2			
BB3-1818-80	17.5	18	80	32	0.16	ø18		
BB3-1818-120			120		0.18			
BB3-2020-90	19.5	20	90	30	0.17	ø20 ø21 ø25	C05021	T20P
BB3-2020-120			120		0.2			
BB3-2020-180			180		0.23			
BB3-2525-100	24.5	25	100	38	0.4	ø25		
BB3-2525-130			130		0.5			
BB3-2525-180			180		0.7			

• 不適用於燒結刀把

飛碟銑刀刀桿

錐度四邊 D:10~15

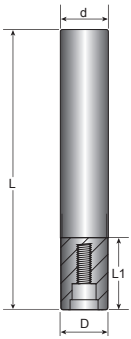
錐度三凸 D:16~25

BB3W ・鎢鋼



公差 (mm)

D：$^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　d：h6



訂購編號	規 格 (mm)				KG	鎢鋼刀頭	螺絲	扳手
	D	d	L	L1				
BB3W-1010-60	9.7	10	60	20	0.20	ø10 ø11	C03016	T09P
BB3W-1010-90			90		0.25			
BB3W-1010-120			120		0.35			
BB3W-1212-70	11.5	12	70	22	0.26	ø12 ø13 ø14 ø15	C03517	T10P
BB3W-1212-100			100		0.30			
BB3W-1212-140			140		0.40			
BB3W-1414-80	13.5	14	80		0.30	ø 14 ø 15		
BB3W-1414-110			110		0.40			
BB3W-1616-80	15.5	16	80	26	0.40	ø16 ø17 ø18	C04020	T15P
BB3W-1616-110			110		0.50			
BB3W-1616-170			170		0.70			

錐度四邊　錐度三凸

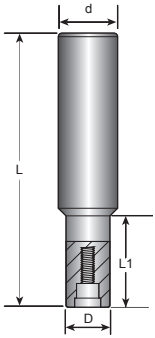
D:10~15　D:16~25

BB3 ・高速鋼



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　d : h6



訂購編號	規格 (mm)				KG	鎢鋼刀頭	螺絲	扳手
	D	d	L	L1				
BB3-1610-70	9.7	16	70	20	0.79	ø10-11	C03016	T09P
BB3-1612-80	11.5		80	25	0.08	ø12-13 ø14-15	C03517	T10P
BB3-2014-90	13.5	20	90	28	0.15	ø14-15		
BB3-2016-90	15.5			32	0.18	ø16-17 ø18	C04020	T15P

• 不適用於燒結刀把

錐度四邊　錐度三凸

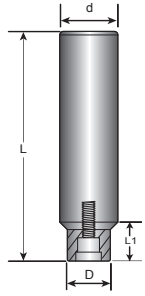
D:10~15　D:16~25

BB3 ・高速鋼



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　d : h6



訂購編號	規格 (mm)				KG	鎢鋼刀頭	螺絲	扳手
	D	d	L	L1				
BB3-1610-70S	9.7	16	70	12	0.09	ø10-11	C03016	T09P
BB3-1612-80S	11.5		80		0.12	ø12-13 ø14-15	C03517	T10P
BB3-2014-90S	13.5	20	90		0.21	ø14-15		
BB3-2016-90S	15.5					ø16-17 ø18	C04020	T15P
BB3-2518-90S	17.5	25			0.32	ø18		
BB3-2520-90S	19.5					ø20-21 ø25	C05021	T20P
BB3-3225-100S	24.5	32	100		0.59	ø 25		

• 不適用於燒結刀把

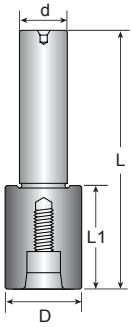
飛碟銑刀刀桿

錐度四邊　錐度三凸
D:10~15　D:16~25

BB3 ・高速鋼



公差 (mm)
D : +0.0 −0.01~−0.02　d : h6



訂購編號	規 格 (mm)				KG	鎢鋼刀頭	螺絲	扳手
	D	d	L	L1				
BB3-1012	11.5	10	50	10	0.09	ø12-13 ø14-15	C03517	T10P
BB3-1016	15.5			12	0.10	ø16-17 ø18	C04020	T15P
BB3-1220	19.5	12		13	0.11	ø20-21 ø25	C05021	T20P
BB3-1225	24.5				0.12	ø25		

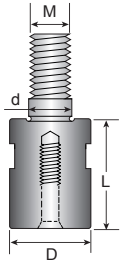
• 不適用於燒結刀把

錐度四邊　錐度三凸
D:10~15　D:16~25

BB3 ・高速鋼

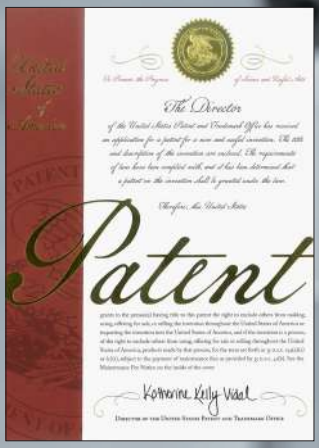


公差 (mm)
D : +0.0 −0.01~−0.02



訂購編號	規 格 (mm)				KG	鎢鋼刀頭	螺絲	板手
	D	d	L	M				
BB3-10	9.7	6.5	22	6	0.05	ø10 ø11	C03016	T09P
BB3-12	11.5		24		0.06	ø12-13 ø14-15	C03517	T10P
BB3-16	15.5	8.5	26	8	0.08	ø16-17 ø18	C04020	T15P
BB3-20	19.5	10.5		10	0.09	ø20-21 ø25	C05021	T20P
BB3-25	24.5	12.5		12	0.10	ø25		

• 不適用於燒結刀把









各國專利已授權與申請中

台灣發明專利證號	第 I647036 號
中國發明專利證號	ZL 2018 1 0214725.9
EPC 歐盟發明專利	EPC EP18174847.6
PCT 國際專利	國際專利優先權 PCT/CN2019/076867
加拿大專利證號	No.3,095,794
美國專利證號	No.11,453,067 B2
日本專利	特許第 7224364 號
韓國專利證號	No.10-2332216
印度專利證號	No.478339
俄羅斯專利證號	No.2749504

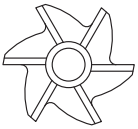
飛碟銑刀刀頭 - M

刀刃長度 : D/2

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁



4 刃
D:10-15mm



6 刃
D:16-25mm

規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角 α
10	5	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
11	5.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
12	6	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
13	6.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	

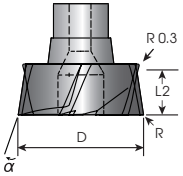


錐度四邊
D:10~15



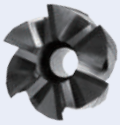
錐度三凸
D:16~25

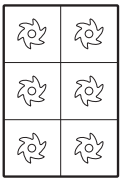
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$ L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		M
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1005-M	◎									
	3B1005R0.5-M	◎									
	3B1005R1.0-M	◎									
	3B1005R1.5-M	◎									
	3B1005R2.0-M	◎									
	3B1105-M	◎									
	3B1105R0.5-M	◎									
	3B1105R1.0-M	◎									
	3B1105R1.5-M	◎									
	3B1105R2.0-M	◎									
	3B1206-M	◎									
	3B1206R0.5-M	◎									
	3B1206R1.0-M	◎									
	3B1206R1.5-M	◎									
	3B1206R2.0-M	◎									
	3B1306-M	◎									
	3B1306R0.5-M	◎									
	3B1306R1.0-M	◎									
	3B1306R1.5-M	◎									
	3B1306R2.0-M	◎									



刀片一盒 6 片裝

- ◎ 鋼 / 硬化鋼 / 鑄鐵 Ⓟ Ⓗ Ⓚ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3B1005R0.5-M, B100

飛碟銑刀刀頭 - M

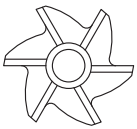
刀刃長度 : D/2

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角
14	7	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
15	7.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
16	8	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
17	8.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



4 刃
D:10-15mm



6 刃
D:16-25mm

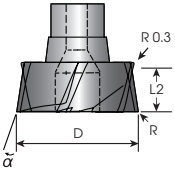


錐度四邊
D:10~15



錐度三凸
D:16~25

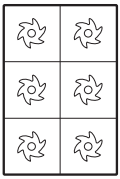
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		M
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1407-M	◎									
	3B1407R0.5-M	◎									
	3B1407R1.0-M	◎									
	3B1407R1.5-M	◎									
	3B1407R2.0-M	◎									
	3B1507-M	◎									
	3B1507R0.5-M	◎									
	3B1507R1.0-M	◎									
	3B1507R1.5-M	◎									
	3B1507R2.0-M	◎									
	3B1608-M	◎									
	3B1608R0.5-M	◎									
	3B1608R1.0-M	◎									
	3B1608R1.5-M	◎									
	3B1608R2.0-M	◎									
	3B1708-M	◎									
	3B1708R0.5-M	◎									
	3B1708R1.0-M	◎									
	3B1708R1.5-M	◎									
	3B1708R2.0-M	◎									



刀片一盒 6 片裝

- ◎ 鋼 / 硬化鋼 / 鑄鐵 Ⓟ Ⓗ Ⓚ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1407R0.5-M, B100

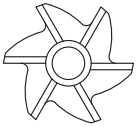
飛碟銑刀刀頭 - M

刀刃長度 : D/2

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁



4 刃
D:10-15mm

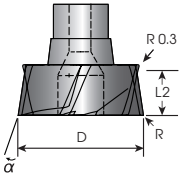


6 刃
D:16-25mm

規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角 α
18	9	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
20	10	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
21	10.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
25	12.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	

錐度三凸

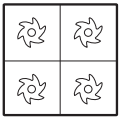
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		M
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1809-M	◎									
	3B1809R0.5-M	◎									
	3B1809R1.0-M	◎									
	3B1809R1.5-M	◎									
	3B1809R2.0-M	◎									
	3B2010-M	◎									
	3B2010R0.5-M	◎									
	3B2010R1.0-M	◎									
	3B2010R1.5-M	◎									
	3B2010R2.0-M	◎									
	3B2110-M	◎									
	3B2110R0.5-M	◎									
	3B2110R1.0-M	◎									
	3B2110R1.5-M	◎									
	3B2110R2.0-M	◎									
	3B2512-M	◎									
	3B2512R0.5-M	◎									
	3B2512R1.0-M	◎									
	3B2512R1.5-M	◎									
	3B2512R2.0-M	◎									



刀片一盒 4 片裝

- ◎ 鋼 / 硬化鋼 / 鑄鐵 Ⓟ Ⓗ Ⓚ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3B1809R0.5-M, B100

飛碟銑刀刀頭 - ME

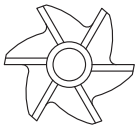
刀刃長度 : D/2

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

規格 (mm)			
D	L2	R	夾角 α
10	5	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
11	5.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
12	6	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
13	6.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



4 刃
D:10-15mm



6 刃
D:16-25mm

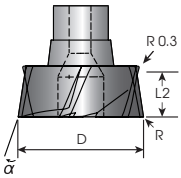


錐度四邊
D:10~15



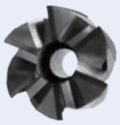
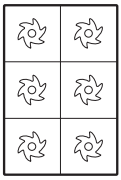
錐度三凸
D:16~25

3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1005-ME	◎									
	3B1005R0.5-ME	◎									
	3B1005R1.0-ME	◎									
	3B1005R1.5-ME	◎									
	3B1005R2.0-ME	◎									
	3B1105-ME	◎									
	3B1105R0.5-ME	◎									
	3B1105R1.0-ME	◎									
	3B1105R1.5-ME	◎									
	3B1105R2.0-ME	◎									
	3B1206-ME	◎									
	3B1206R0.5-ME	◎									
	3B1206R1.0-ME	◎									
	3B1206R1.5-ME	◎									
	3B1206R2.0-ME	◎									
	3B1306-ME	◎									
	3B1306R0.5-ME	◎									
	3B1306R1.0-ME	◎									
	3B1306R1.5-ME	◎									
	3B1306R2.0-ME	◎									

刀片一盒 6 片裝

- ◎ 白鐵 / 鈦合金 / 鑄鐵 Ⓜ Ⓢ Ⓚ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3B1005R0.5-ME, B100

飛碟銑刀刀頭 - ME

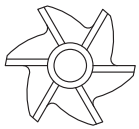
刀刃長度 : D/2

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角 α
14	7	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
15	7.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
16	8	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
17	8.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



4 刃
D:10-15mm



6 刃
D:16-25mm

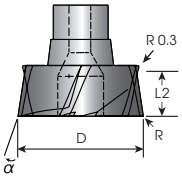


錐度四邊
D:10~15



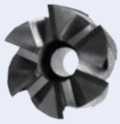
錐度三凸
D:16~25

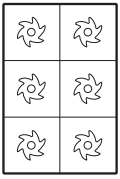
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$ L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1407-ME	◎									
	3B1407R0.5-ME	◎									
	3B1407R1.0-ME	◎									
	3B1407R1.5-ME	◎									
	3B1407R2.0-ME	◎									
	3B1507-ME	◎									
	3B1507R0.5-ME	◎									
	3B1507R1.0-ME	◎									
	3B1507R1.5-ME	◎									
	3B1507R2.0-ME	◎									
	3B1608-ME	◎									
	3B1608R0.5-ME	◎									
	3B1608R1.0-ME	◎									
	3B1608R1.5-ME	◎									
	3B1608R2.0-ME	◎									
	3B1708-ME	◎									
	3B1708R0.5-ME	◎									
	3B1708R1.0-ME	◎									
	3B1708R1.5-ME	◎									
	3B1708R2.0-ME	◎									



刀片一盒 6 片裝

- ◎ 白鐵 / 鈦合金 / 鑄鐵 Ⓜ Ⓢ Ⓚ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1407R0.5-ME, B100

飛碟銑刀刀頭 - ME

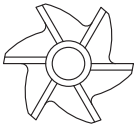
刀刃長度 : D/2

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角α
18	9	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
20	10	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
21	10.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
25	12.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



4 刃
D:10-15mm

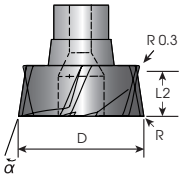


6 刃
D:16-25mm



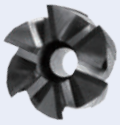
錐度三凸

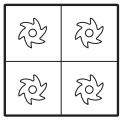
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1809-ME	◎									
	3B1809R0.5-ME	◎									
	3B1809R1.0-ME	◎									
	3B1809R1.5-ME	◎									
	3B1809R2.0-ME	◎									
	3B2010-ME	◎									
	3B2010R0.5-ME	◎									
	3B2010R1.0-ME	◎									
	3B2010R1.5-ME	◎									
	3B2010R2.0-ME	◎									
	3B2110-ME	◎									
	3B2110R0.5-ME	◎									
	3B2110R1.0-ME	◎									
	3B2110R1.5-ME	◎									
	3B2110R2.0-ME	◎									
	3B2512-ME	◎									
	3B2512R0.5-ME	◎									
	3B2512R1.0-ME	◎									
	3B2512R1.5-ME	◎									
	3B2512R2.0-ME	◎									



刀片一盒 4 片裝

- ◎ 白鐵 / 鈦合金 / 鑄鐵 Ⓜ Ⓢ Ⓚ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1809R0.5-ME, B100

飛碟銑刀刀頭 - E

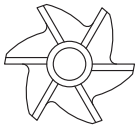
刀刃長度 : D/2

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角α
10	5	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
11	5.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
12	6	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
13	6.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



4 刃
D:10-15mm



6 刃
D:16-25mm

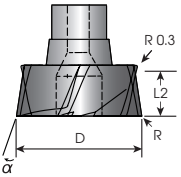


錐度四邊
D:10~15



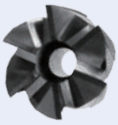
錐度三凸
D:16~25

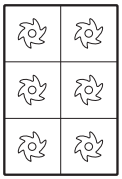
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE
	3B1005-E								■	
	3B1005R0.5-E								■	
	3B1005R1.0-E								■	
	3B1005R1.5-E								■	
	3B1005R2.0-E								■	
	3B1105-E								■	
	3B1105R0.5-E								■	
	3B1105R1.0-E								■	
	3B1105R1.5-E								■	
	3B1105R2.0-E								■	
	3B1206-E								■	
	3B1206R0.5-E								■	
	3B1206R1.0-E								■	
	3B1206R1.5-E								■	
	3B1206R2.0-E								■	
	3B1306-E								■	
	3B1306R0.5-E								■	
	3B1306R1.0-E								■	
	3B1306R1.5-E								■	
	3B1306R2.0-E								■	



刀片一盒 6 片裝

- ■ 鋁 / 鋼 Ⓝ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1005R0.5-E, K10

飛碟銑刀刀頭 - E

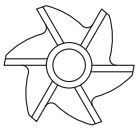
刀刃長度 : D/2

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角α
14	7	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
15	7.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
16	8	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
17	8.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



4 刃
D:10-15mm

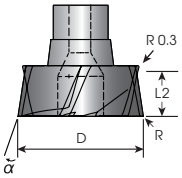


6 刃
D:16-25mm

錐度四邊
D:10~15

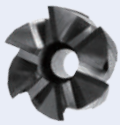
錐度三凸
D:16~25

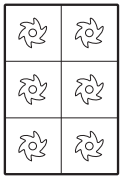
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$ L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1407-E								■		
	3B1407R0.5-E								■		
	3B1407R1.0-E								■		
	3B1407R1.5-E								■		
	3B1407R2.0-E								■		
	3B1507-E								■		
	3B1507R0.5-E								■		
	3B1507R1.0-E								■		
	3B1507R1.5-E								■		
	3B1507R2.0-E								■		
	3B1608-E								■		
	3B1608R0.5-E								■		
	3B1608R1.0-E								■		
	3B1608R1.5-E								■		
	3B1608R2.0-E								■		
	3B1708-E								■		
	3B1708R0.5-E								■		
	3B1708R1.0-E								■		
	3B1708R1.5-E								■		
	3B1708R2.0-E								■		



刀片一盒 6 片裝

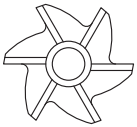
- ■ 鋁 / 銅 (N)
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1407R0.5-E, K10

飛碟銑刀刀頭 - E

刀刃長度 : D/2

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

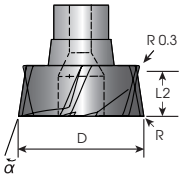
規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角 α
18	9	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
20	10	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
21	10.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
25	12.5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



6 刃
D:16-25mm

錐度三凸

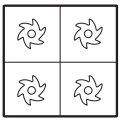
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1809-E										
	3B1809R0.5-E										
	3B1809R1.0-E										
	3B1809R1.5-E										
	3B1809R2.0-E										
	3B2010-E										
	3B2010R0.5-E										
	3B2010R1.0-E										
	3B2010R1.5-E										
	3B2010R2.0-E										
	3B2110-E										
	3B2110R0.5-E										
	3B2110R1.0-E										
	3B2110R1.5-E										
	3B2110R2.0-E										
	3B2512-E										
	3B2512R0.5-E										
	3B2512R1.0-E										
	3B2512R1.5-E										
	3B2512R2.0-E										



刀片一盒 4 片裝

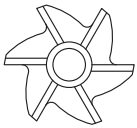
- □ 鋁 / 銅 (N)
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1809R0.5-E, K10

飛碟銑刀刀頭 - M

刀刃長度 : 5mm

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

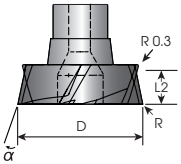
規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角α
16	5	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
17	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



6 刃
D:16-25mm

錐度三凸

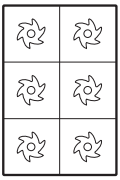
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$ L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質								
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦	
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE
	3B1605-M	◎								
	3B1605R0.5-M	◎								
	3B1605R1.0-M	◎								
	3B1605R1.5-M	◎								
	3B1605R2.0-M	◎								
	3B1705-M	◎								
	3B1705R0.5-M	◎								
	3B1705R1.0-M	◎								
	3B1705R1.5-M	◎								
	3B1705R2.0-M	◎								



刀片一盒 6 片裝

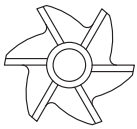
- ◎ 鋼 / 硬化鋼 / 鑄鐵 Ⓟ Ⓗ Ⓚ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3B1605R0.5-M, B100

飛碟銑刀刀頭 - M

刀刃長度 : 5mm

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

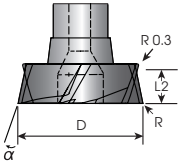
規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角α
18	5	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
20	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
21	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
25	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



6 刃
D:16-25mm

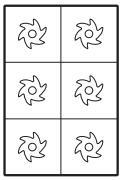
錐度三凸

3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		M
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1805-M	◎									 刀片一盒 6 片裝
	3B1805R0.5-M	◎									
	3B1805R1.0-M	◎									
	3B1805R1.5-M	◎									
	3B1805R2.0-M	◎									
	3B2005-M	◎									
	3B2005R0.5-M	◎									
	3B2005R1.0-M	◎									
	3B2005R1.5-M	◎									
	3B2005R2.0-M	◎									
	3B2105-M	◎									
	3B2105R0.5-M	◎									
	3B2105R1.0-M	◎									
	3B2105R1.5-M	◎									
	3B2105R2.0-M	◎									
	3B2505-M	◎									
	3B2505R0.5-M	◎									
	3B2505R1.0-M	◎									
	3B2505R1.5-M	◎									
	3B2505R2.0-M	◎									

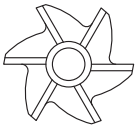
- ◎ 鋼 / 硬化鋼 / 鑄鐵 Ⓟ Ⓗ Ⓚ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1805R0.5-M, B100

飛碟銑刀刀頭 - M E

刀刃長度 : 5mm

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

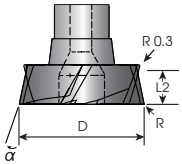
規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角α
16	5	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
17	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



6 刃
D:16-25mm

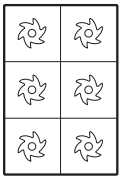
錐度三凸

3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1605-ME	◎									
	3B1605R0.5-ME	◎									
	3B1605R1.0-ME	◎									
	3B1605R1.5-ME	◎									
	3B1605R2.0-ME	◎									
	3B1705-ME	◎									
	3B1705R0.5-ME	◎									
	3B1705R1.0-ME	◎									
	3B1705R1.5-ME	◎									
	3B1705R2.0-ME	◎									

刀片一盒 6 片裝

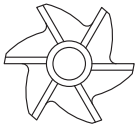
- ◎ 白鐵 / 鈦合金 / 鑄鐵 Ⓜ Ⓢ Ⓚ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1605R0.5-ME, B100

飛碟銑刀刀頭 - M E

刀刃長度 : 5mm

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

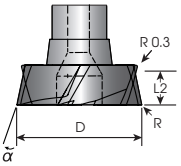
規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角α
18	5	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
20	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
21	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
25	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



6 刃
D:16-25mm

錐度三凸

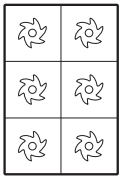
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1805-ME	◎									
	3B1805R0.5-ME	◎									
	3B1805R1.0-ME	◎									
	3B1805R1.5-ME	◎									
	3B1805R2.0-ME	◎									
	3B2005-ME	◎									
	3B2005R0.5-ME	◎									
	3B2005R1.0-ME	◎									
	3B2005R1.5-ME	◎									
	3B2005R2.0-ME	◎									
	3B2105-ME	◎									
	3B2105R0.5-ME	◎									
	3B2105R1.0-ME	◎									
	3B2105R1.5-ME	◎									
	3B2105R2.0-ME	◎									
	3B2505-ME	◎									
	3B2505R0.5-ME	◎									
	3B2505R1.0-ME	◎									
	3B2505R1.5-ME	◎									
	3B2505R2.0-ME	◎									



刀片一盒 6 片裝

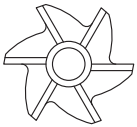
- ◎ 白鐵 / 鈦合金 / 鑄鐵 (M)(S)(K)
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1805R0.5-ME, B100

飛碟銑刀刀頭 - E

刀刃長度 : 5mm

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

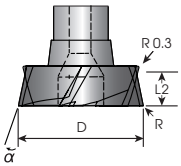
規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角 α
16	5	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
17	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



6 刃
D:16-25mm

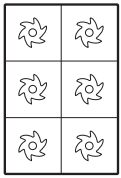
錐度三凸

3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$ L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1605-E										 刀片一盒 6 片裝
	3B1605R0.5-E										
	3B1605R1.0-E										
	3B1605R1.5-E										
	3B1605R2.0-E										
	3B1705-E										
	3B1705R0.5-E										
	3B1705R1.0-E										
	3B1705R1.5-E										
	3B1705R2.0-E										

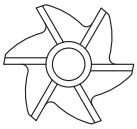
- ■ 鋁 / 銅 (N)
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 3B1605R0.5-E, K10

飛碟銑刀刀頭 - E

刀刃長度 : 5mm

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 181 -183 頁

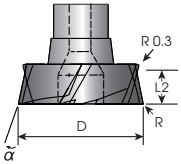
規 格 (mm)			
D	L2	R	夾角 α
18	5	0	48°
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
20	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
21	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	
25	5	0	
		0.5	
		1	
		1.5	
		2	



6 刃
D:16-25mm

錐度三凸

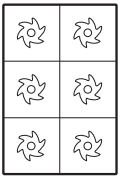
3B



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$ L2 : ± 0.03

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		E
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3B1805-E								■		
	3B1805R0.5-E								■		
	3B1805R1.0-E								■		
	3B1805R1.5-E								■		
	3B1805R2.0-E								■		
	3B2005-E								■		
	3B2005R0.5-E								■		
	3B2005R1.0-E								■		
	3B2005R1.5-E								■		
	3B2005R2.0-E								■		
	3B2105-E								■		
	3B2105R0.5-E								■		
	3B2105R1.0-E								■		
	3B2105R1.5-E								■		
	3B2105R2.0-E								■		
	3B2505-E								■		
	3B2505R0.5-E								■		
	3B2505R1.0-E								■		
	3B2505R1.5-E								■		
	3B2505R2.0-E								■		



刀片一盒 6 片裝

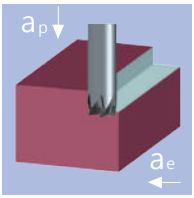
- ■ 鋁 / 銅 (N)
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號 , 例如 : 3B1805R0.5-E, K10

加工數據 - 3B-M

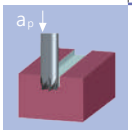
（適用於鋼料 / 硬化鋼 / 鑄鐵）

- **最小 Fz ≥ 0.03mm**

3B-M



材料應用	刀具外徑 (mm)	齒數	線速度 (m/min)	每齒進給 (mm/tooth)	a_p (mm)	a_e (mm)	轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)
鋼 24-32 HRC	10	4	140	0.035	2	7	4500	630
	12	4	180	0.06	2	8	4850	1160
	16	6	180	0.06	2	11	3600	1300
	20	6	180	0.07	2	14	2900	1200
	25	6	180	0.07	2	17	2300	960
鋼 32-42 HRC	10	4	100	0.035	2	7	3200	450
	12	4	150	0.05	2	8	4000	800
	16	6	150	0.06	2	11	3000	1080
	20	6	150	0.06	2	14	2400	840
	25	6	150	0.06	2	17	1900	680
硬化鋼 50-58 HRC	10	4	70	0.06	0.1	7	2250	540
	12	4	70	0.06	0.1	8	1840	440
	16	6	70	0.06	0.1	11	1370	490
	20	6	70	0.06	0.1	14	1130	400
	25	6	70	0.06	0.1	17	890	320
鑄鐵	10	4	75	0.08	4	7	2400	770
	12	4	75	0.1	4	8	2000	800
	16	6	75	0.1	4	11	1550	930
	20	6	75	0.1	4	14	1200	720
	25	6	75	0.1	4	17	950	570

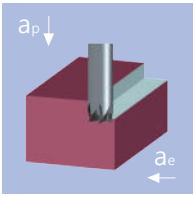


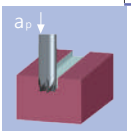
- 切溝加工應用，轉速需減 30%，鑄鐵加工不在此限。

加工數據 - 3B-ME

（適用於白鐵 / 鈦合金 / 鑄鐵）

• 最小 Fz ≥ 0.025mm

3B-ME	材料應用	刀具外徑 (mm)	齒數	線速度 (m/min)	每齒進給 (mm/tooth)	a_p (mm)	a_e (mm)	轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)
	白鐵	10	4	55	0.04	2	7	1770	283
		12	4	75	0.06	2	8	1950	468
		16	6	75	0.07	2	11	1500	630
		20	6	75	0.07	2	14	1200	500
		25	6	75	0.07	2	17	960	400
	鈦合金	10	4	45	0.06	1.5	7	1450	350
		12	4	45	0.06	1.5	8	1180	280
		16	6	45	0.07	1.5	11	900	380
		20	6	45	0.07	1.5	14	720	300
		25	6	45	0.07	1.5	17	570	235
	鑄鐵	10	4	75	0.08	4	7	2400	770
		12	4	75	0.1	4	8	2000	800
		16	6	75	0.1	4	11	1550	930
		20	6	75	0.1	4	14	1200	720
		25	6	75	0.1	4	17	950	570

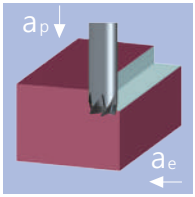


• 切溝加工應用，轉速需減 30%，鑄鐵加工不在此限。

加工數據 - 3B-E

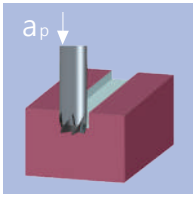
（適用於鋁銅等非鐵金屬）

3B-E



材料應用	刀具外徑 (mm)	齒數	線速度 (m/min)	每齒進給 (mm/tooth)	a_p (mm)	a_e (mm)	轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)
鋁	10	4	800	0.13	4	7	25800	13400
	12	4	800	0.13	4	8	21000	10900
	16	6	800	0.16	4	11	16000	15300
	20	6	800	0.16	4	14	13000	12500
	25	6	800	0.16	4	17	10000	9600
銅	10	4	280	0.10	4	7	9000	3600
	12	4	280	0.10	4	8	7500	3000
	16	6	280	0.10	4	11	5700	3400
	20	6	280	0.10	4	14	4500	2700
	25	6	280	0.10	4	17	3600	2160

3B-E



材料應用	刀具外徑 (mm)	齒數	線速度 (m/min)	每齒進給 (mm/tooth)	a_p (mm)	a_e (mm)	轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)
鋁	10	4	700	0.12	4	10	22500	10800
	12	4	700	0.12	4	12	18500	8880
	16	6	700	0.15	4	16	14000	12600
	20	6	700	0.15	4	20	11000	9900
	25	6	700	0.15	4	25	9000	8100
銅	10	4	250	0.08	2.5	10	8000	2500
	12	4	250	0.08	2.5	12	6700	2150
	16	6	250	0.08	2.5	16	5100	2400
	20	6	250	0.08	2.5	20	4000	1900
	25	6	250	0.08	2.5	25	3160	1500

螺絲 & 扳手 & 扭力規範		
螺絲	扳手	扭力 (Nm)
C03016	T9P	2.0
C03517	T10P	3.0
C04020	T15P	4.0
C05021	T20P	6.0



飛碟高速銑刀

切削阻力與壽命的關係

加工時切削阻力的方向，直接且明顯的影響加工壽命與效率，如下三項為最常見刀具的阻力方向：

（刀具 1）徑向力 = 軸向力

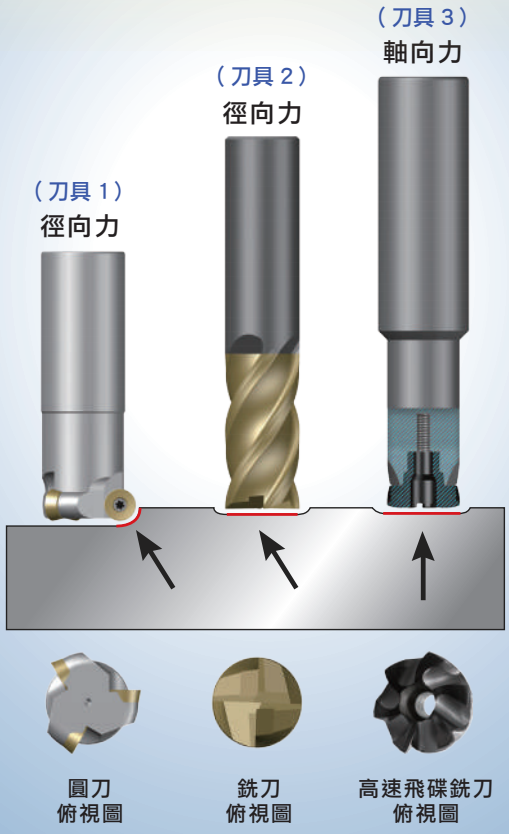
如： 圓刀片銑刀受限於本身設計的結構，在大 Ap 銑削或開槽轉角加工時，其徑向力跟軸向力幾乎相近，導致加工時產生很大的震動及較慢的進給速度．此外，圓刀片佔用空間較大因此在刀具設計上刃數相對較少。

（刀具 2）徑向力＞軸向力

如：整體鎢鋼銑刀，刀具本身定位於精加工與半精加工，使用高螺旋角度滿足小切削面積與表面粗糙度，一般不適合移除量高的加工的工序。

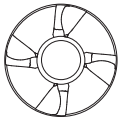
（刀具 3）軸向力＞徑向力

如：飛碟高速銑刀，獨特弧形與點接觸的概念，有效控制軸向力大於徑向力的特點，將切削阻力轉換至主軸達到高移除率與穩定的加工條件。

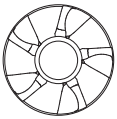


飛碟高速銑刀刀頭 - 3BH

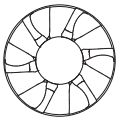
- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 186 頁



4 刃
D:10-11mm



5 刃
D:12-13mm



6 刃
D:16-25mm

規 格 (mm)					
D	L2	R1	R2	AP	夾角 α
10	5	4	0.6	0.8	3°
11					
12		5	0.8	0.9	
13					
16		6		1.2	
17					
20		8			
21					
25		12			

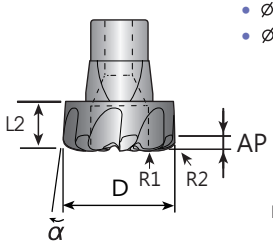
- Ø 10-11 最大限度 AP 0.8mm
- Ø 12-13 最大限度 AP 0.9mm
- Ø 16-25 最大限度 AP 1.2mm



錐度四邊
D:10~15



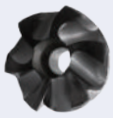
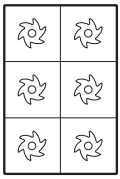
錐度三凸
D:16~25



公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$ L2 : ± 0.03

3BH

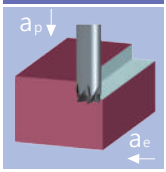
鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		M
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3BH1005-M	◎									
	3BH1105-M	◎									
	3BH1205-M	◎									
	3BH1305-M	◎									
	3BH1605-M	◎									
	3BH1705-M	◎									
	3BH2005-M	◎									
	3BH2105-M	◎									
	3BH2505-M	◎									

刀片一盒 6 片裝

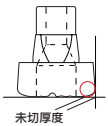
- ◎ 鋼 / 白鐵 / 鈦合金 Ⓟ Ⓜ Ⓢ
- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3BH1005-M, B100

加工數據 - 3BH

3BH



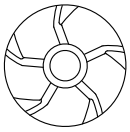
材料應用	刀具外徑 (mm)	齒數	線速度 (m/min)	每齒進給 (mm/tooth)	a_p (mm)	a_e (mm)	轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)
鋼 24-32 HRC	10	4	200	0.25	0.3	6	6450	6400
	12	5	300	0.25	0.3	7	7900	9800
	16	6	300	0.25	0.3	10	6000	9000
	20	6	300	0.25	0.3	13	4800	8400
	25	6	300	0.25	0.3	16	3850	6700
鋼 32-42 HRC	10	4	100	0.25	0.3	6	3200	3200
	12	5	130	0.25	0.3	7	3400	4200
	16	6	130	0.25	0.3	10	2600	3900
	20	6	130	0.25	0.3	13	2100	3700
	25	6	130	0.25	0.3	16	1650	1900
白鐵	10	4	160	0.25	0.3	6	5160	5160
	12	5	180	0.25	0.3	7	4700	5800
	16	6	180	0.25	0.3	10	3600	5400
	20	6	180	0.25	0.3	13	2900	5000
	25	6	180	0.25	0.3	16	2300	4000
鈦合金	10	4	60	0.3	0.3	6	1900	2280
	12	5	60	0.3	0.3	7	1600	2400
	16	6	60	0.3	0.3	10	1200	2160
	20	6	60	0.3	0.3	13	950	2000
	25	6	60	0.3	0.3	16	770	1600

3BH	訂購編號	Max (mm)	r_p (mm)	未切厚度 (mm)
	3BH1005-M	0.8	0.9	0.21
	3BH1105-M	0.8	0.9	0.21
	3BH1205-M	0.9	1.15	0.29
	3BH1305-M	0.9	1.15	0.29
	3BH1605-M	1.2	1.30	0.37
	3BH1705-M	1.2	1.30	0.37
	3BH2005-M	1.2	1.35	0.41
	3BH2105-M	1.2	1.35	0.41
	3BH2505-M	1.2	1.45	0.51

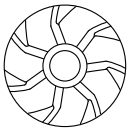
飛碟高速倒角刀刀頭 - 3BC

- 刀桿規格第 161 -164 頁
- 加工數據第 188 頁

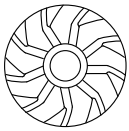
規 格 (mm)					
D	L2	d	AP	C	倒角
10	5	6	3.4	4.0	30°
			2.0	2.7	45°
			1.15	2.3	60°
13		9	3.4	4.0	30°
			2.0	2.7	45°
			1.15	2.3	60°
16		11	4.3	5.0	30°
			2.5	3.5	45°
			1.4	2.8	60°



5 刃
D: 10mm



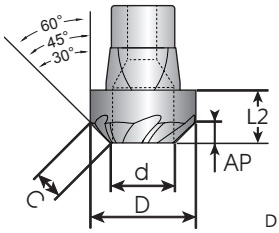
7 刃
D: 13mm



9 刃
D: 16mm



錐度四邊　錐度三凸

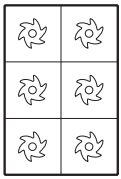


公差 (mm)

D : $^{+0.0}_{-0.01\sim-0.02}$　L2 : ± 0.03

3BC

鎢鋼刀頭	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE60	K10	CE	
	3BC1005-30°-ME	★									
	3BC1005-45°-ME	★									
	3BC1005-60°-ME	★									
	3BC1305-30°-ME	★									
	3BC1305-45°-ME	★									
	3BC1305-60°-ME	★									
	3BC1605-30°-ME	★									
	3BC1605-45°-ME	★									
	3BC1605-60°-ME	★									



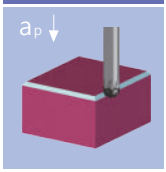
刀片一盒 6 片裝

★ 適用於所有材料

- 正確價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：3BC1005-30˚-ME ,B100

加工數據 - 3BC

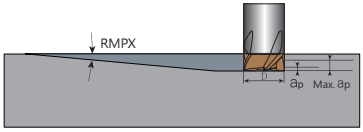
3BC



材料應用	刀具外徑 (mm)	齒數	線速度 (m/min)	每齒進給 (mm/tooth)	a_p (mm)	轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)
鋼 24-32 HRC	10	5	230	0.07	1C	7400	2600
	13	7	230	0.07	1C	5700	2800
	16	9	230	0.07	1C	4600	2900
鋼 32-42 HRC	10	5	130	0.06	1C	4200	1260
	13	7	130	0.06	1C	3250	1360
	16	9	130	0.06	1C	2650	1460
白鐵	10	5	180	0.06	1C	5800	1740
	13	7	180	0.06	1C	4500	1800
	16	9	180	0.06	1C	3600	1950
鈦合金	10	5	70	0.06	1C	2250	670
	13	7	70	0.06	1C	1750	730
	16	9	70	0.06	1C	1400	750
鋁	10	5	500	0.07	1C	16000	5600
	13	7	500	0.07	1C	12500	6100
	16	9	500	0.07	1C	10200	6400
鑄鐵	10	5	75	0.07	1C	2400	840
	13	7	75	0.07	1C	1900	920
	16	9	75	0.07	1C	1500	950

技術資料

• 斜向進刀

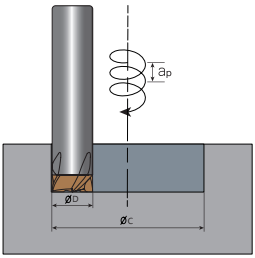


單位: mm

刀具外徑	RMPX	最大 ap
10	1.5°	1
12	1.5°	1
16	1.5°	1
20	1.5°	1
25	1.5°	1

• 此數據以鎢鋼刀頭 R0 計算。

• 螺旋下刀



單位: mm

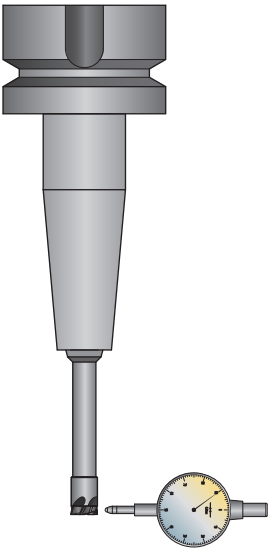
刀具外徑	最小 C / 最大 ap			
	最小 C ∅	最大 ap mm	最大 C ∅	最大 ap mm
10	15	0.4	19	0.7
12	17	0.4	23	0.7
16	25	0.7	31	1.2
20	33	1.0	39	1.5
25	43	1.4	49	1.9

• 此數據以鎢鋼刀頭 R0 計算。

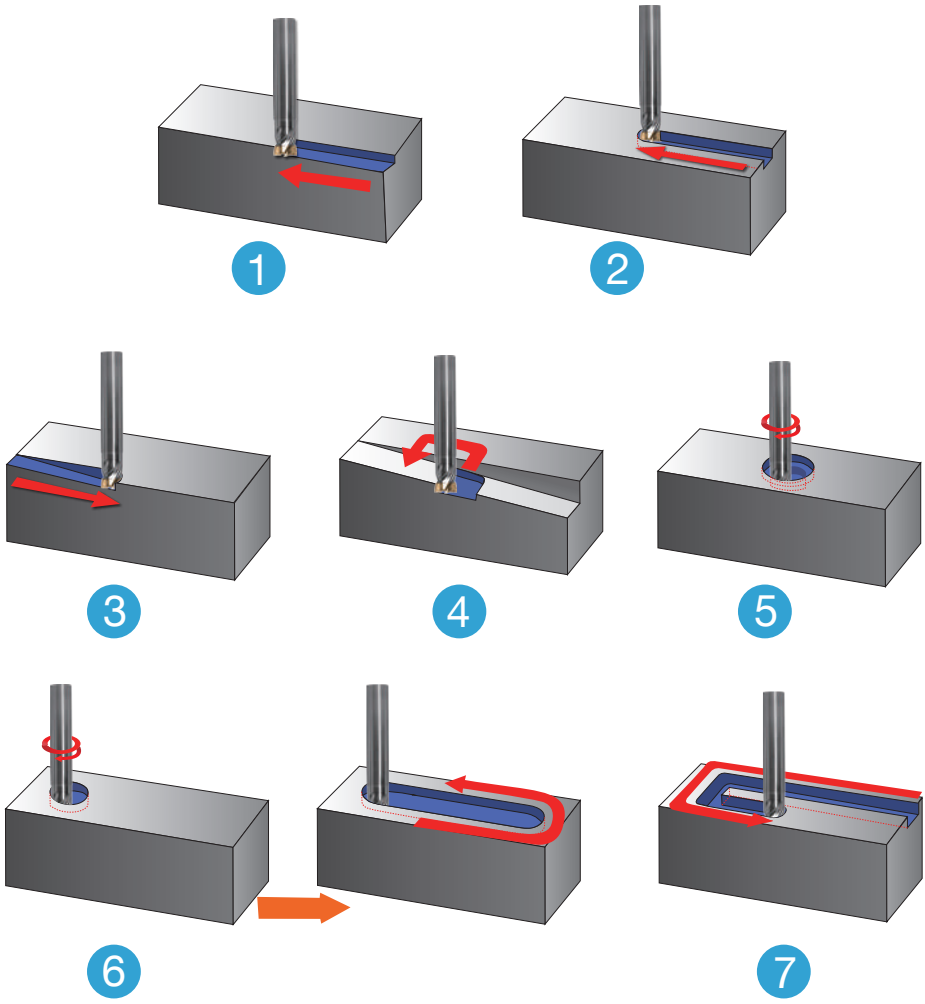
刀把與筒夾

高精度刀把及筒夾在高速銑削加工時可有效提升刀具壽命 .

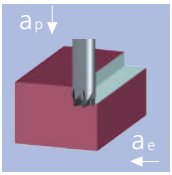
推薦刀把：油壓刀把 , 燒結刀把或是高精準筒夾 .



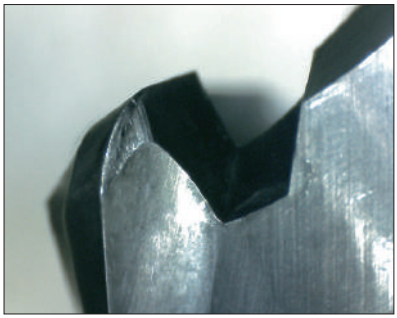
各類加工方式

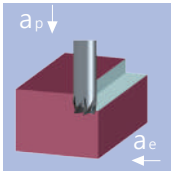


測試報告

3B	材料應用	刀具外徑 (mm)	齒數	線速度 (m/min)	每齒進給 (mm/tooth)	a_p (mm)	a_e (mm)	轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)
	白鐵	12	4	60	0.06	4.5	4.5	1600	400

- 刀具壽命 : 240 分鐘
- 200 x 放大倍數照片
- 測試刀具編號 :
  鎢鋼刀頭 (3B1206R0.5-ME, B100)
  高速鋼刀桿 (BB3-1212-70)

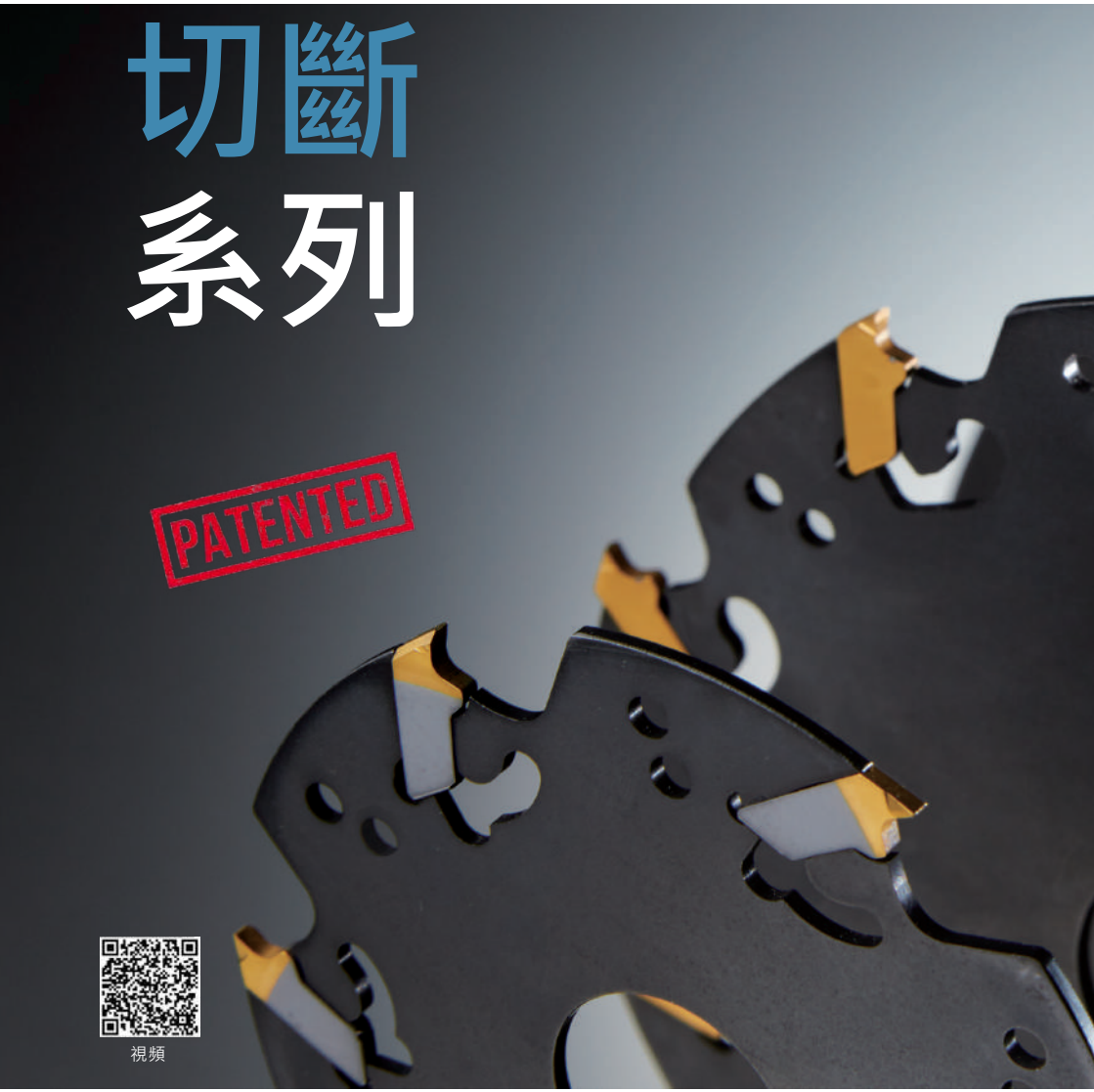


3B	材料應用	刀具外徑 (mm)	齒數	線速度 (m/min)	每齒進給 (mm/tooth)	a_p (mm)	a_e (mm)	轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)
	鋼 24-32 HRC	12	4	120	0.06	4.5	4.5	3200	770

- 刀具壽命 : 80 分鐘
- 200 x 放大倍數照片
- 測試刀具編號 :
  鎢鋼刀頭 (3B1206R0.5-M, B100)
  高速鋼刀桿 (BB3-1212-70)



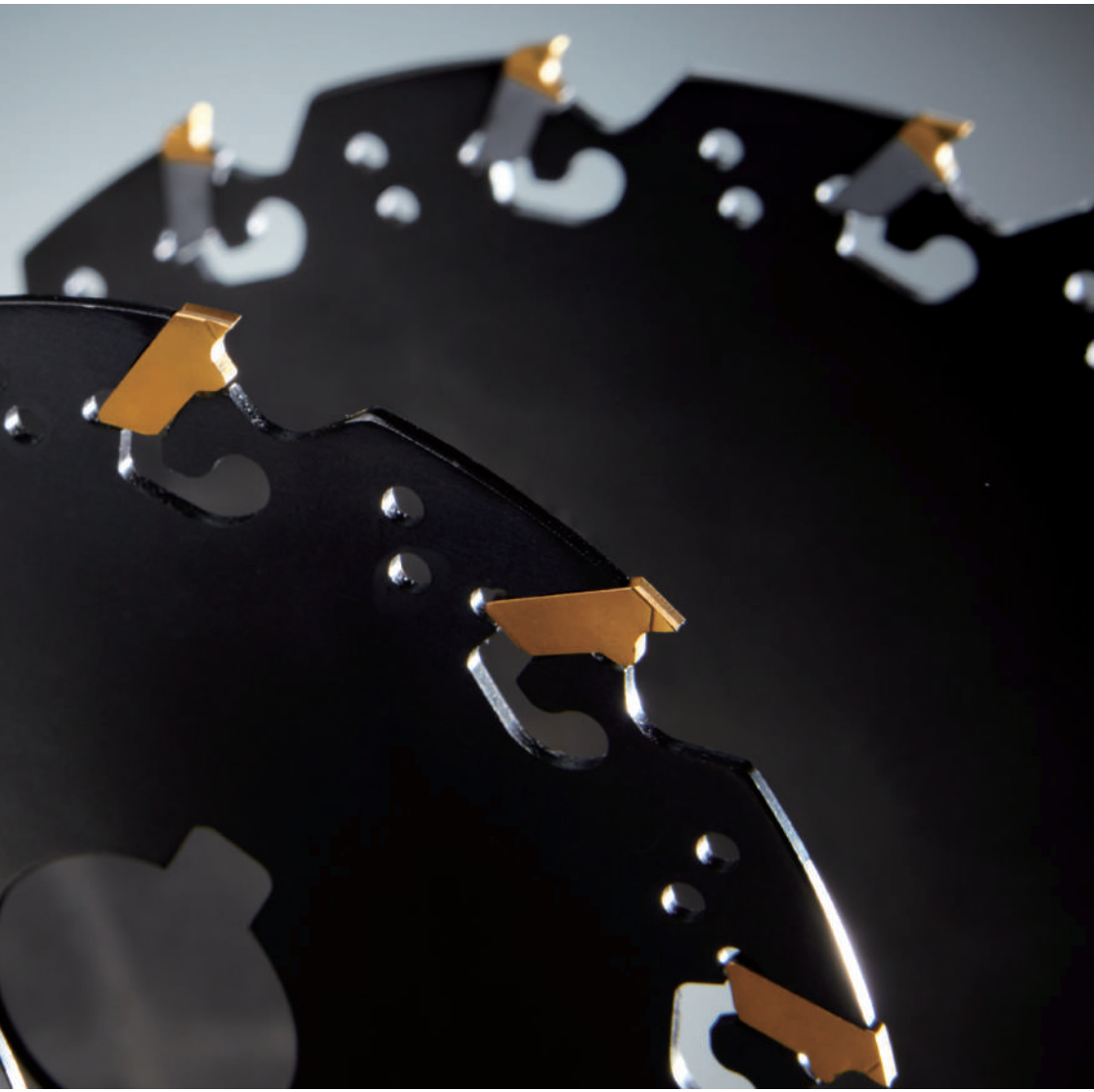
切溝
切槽
切斷
系列



視頻

最安全的鋸片

益壯專利夾持設計保障了刀片鎖固的穩定度及強度，即使在高轉速下也可以有很好的夾持度及刀具壽命。更好的夾持方式帶來了更高的生產效率。



鋸片

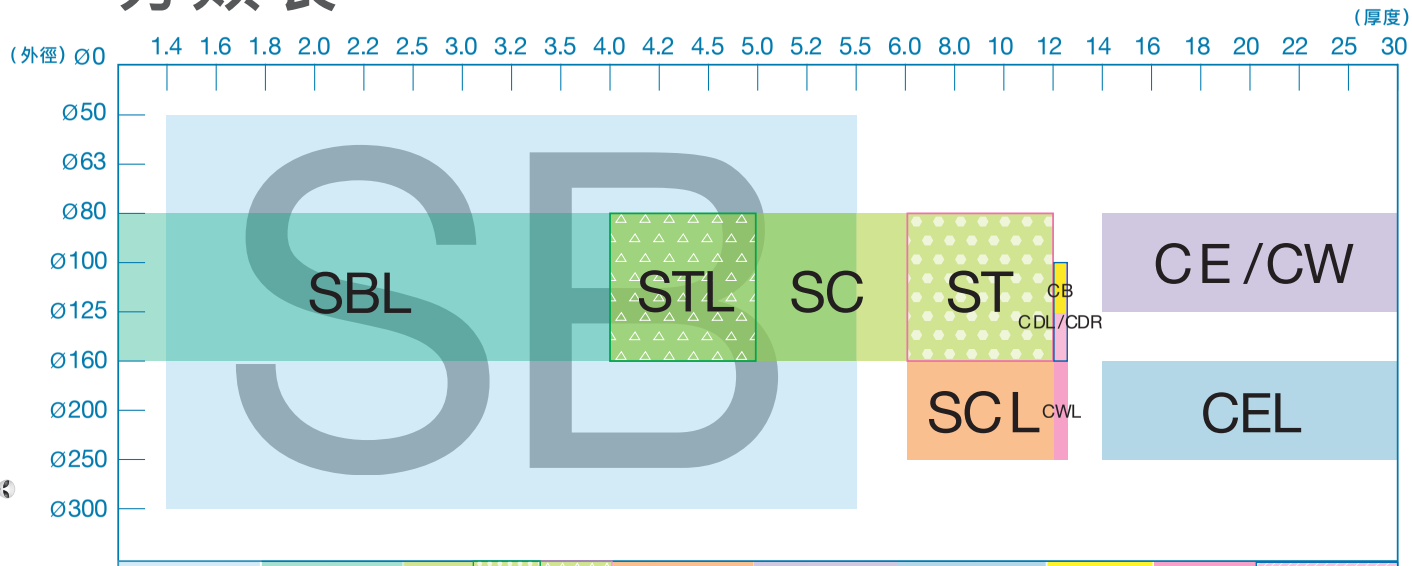


視頻

特點

- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 300~500%
- 耐用度提高 300%

切溝/切槽/切斷 系列
分類表



產品	SB	SBL	SC	ST	STL	SCL	CE/CW	CEL	CB	CWL	CDL/CDR
外徑	Ø50-300	Ø80-160	Ø80-160			Ø160-250	Ø80-125	Ø160-250	Ø100-125	Ø160-250	Ø100-160
厚度	1.0-5.5	1.4-5.5	4-12	6-12	4-5	6-12	14-30	14-30	12	12	12

單位: mm

注意：實際尺寸以目錄規格為主

傳統與創新

創新

益壯專利的刀片夾持方式，為世界首創。



1. 提高加工（切削）速度 300%至 500%。
2. 刀片鍍 TIALN 塗層，延長刀片壽命。
3. 降低刀具加工成本。

PCT 專利

專利號碼：ZL 2016 2 1300067.8

傳統的

整體式鋸片：

1. HSS 材質：加工線速度慢，若要提高加工速度，
   鋸片將快速磨損。
2. 焊接鎢鋼刀片：經過高溫焊接，本體材質硬度已損壞了。



多功能鋸片

1 同一刀盤

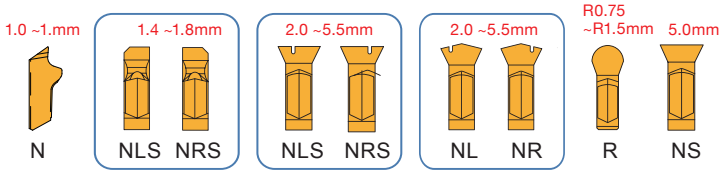
A.刀片對應材料

P M K N S H

B.不同厚度

例 : 2.0 刀盤刀可以插入刀片 2.0/2.2/2.5mm

C.不同的刀片形式



2 專利嵌入系統

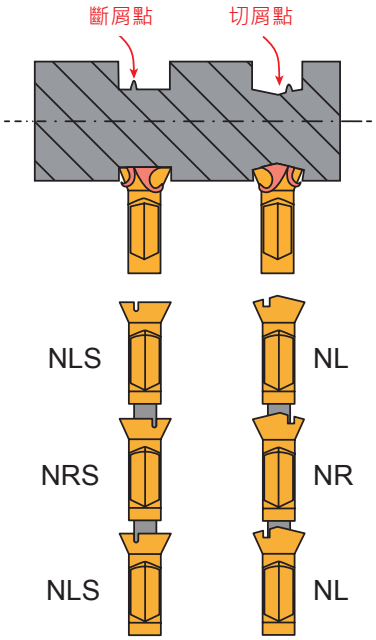
即使在高速度進給加工中也具有強大的夾緊力





圓形嵌入系統達到最佳效果
最高的高速加工性能 · 瑞典認證最大轉速
17200 轉 / 分鐘

益壯專利斷屑系統



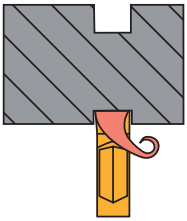


寬 3mm，深度 20mm 溝槽加工實圖 (鋼料)，
良好的排屑及表面光潔度 (此為一刀加工)

特性

- 刀片具有專利的斷屑槽設計，可有效的斷屑及排屑，尤其在深槽或滿刀加工時效果更為顯著
- 可達到更好的加工定位，減少加工震動達到更好的加工穩定度及刀盤強度
- 加工阻力相對較低可有效提升加工效率

其他品牌斷屑設計



特性

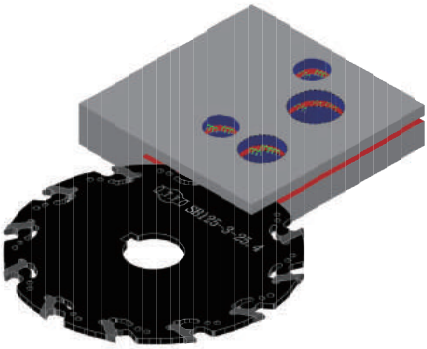
- 深溝 / 槽加工時 , 鐵屑容易卡在工件溝槽內
- 加工時震動較大 , 更大的加工阻力
- 較差的加工效率

斷續切削

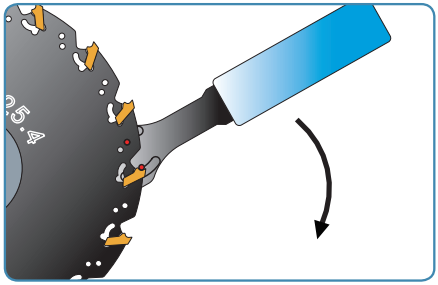
LNGT 全R角刀片

圓角刀片具有點切削原理，特別適用於斷續切削上，可提供出色的間歇切削的解決方法，特別是切槽時，內部有很多鑽孔面。

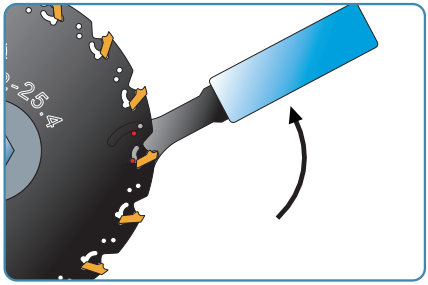




刀片插入方式

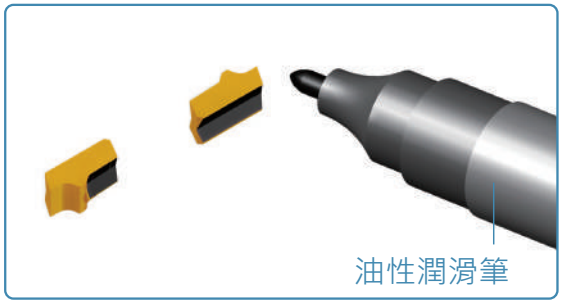


安裝刀片



卸下刀片

視頻



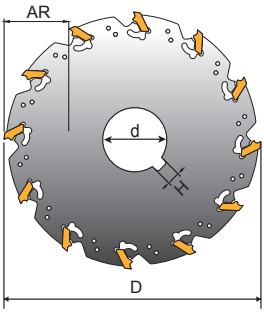
在刀片的上下溝槽使用油性潤滑筆或白板筆可使刀片裝卸更為容易，不易崩裂

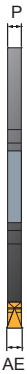
產品規格

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

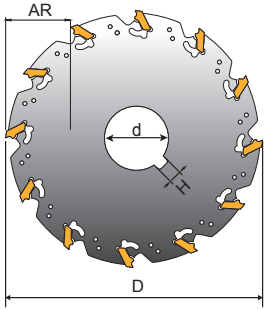
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-1-13	50	1.0 1.1	14.5	0.85	13	-	-	4	-	0.07	9600	1010 1011	150.10-30
SB050-1-12.7					12.7								
SB063-1-16	63		18		16			6			8800		
SB063-1-15.875					15.875								
SB080-1-22	80		22.5		22			8	6	0.09	6400		
SB080-1-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-1-22	100		32		22			10	6	0.13	5000		
SB100-1-25.4			29		25.4				6.35				
SB100-1-27					27				7				

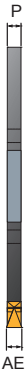
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

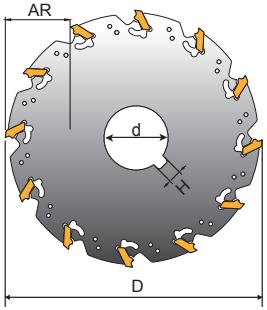
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-1.2-13	50	1.2 1.3	14.5	1.0	13	-	-	4	-	0.07	10800	1212 1213	150.10-30
SB050-1.2-12.7					12.7								
SB063-1.2-16	63		18		16			6			9900		
SB063-1.2-15.875					15.875								
SB080-1.2-22	80		22.5		22			8	6	0.09	7200		
SB080-1.2-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-1.2-22	100		32		22			10	6	0.13	5600		
SB100-1.2-25.4			29		25.4				6.35				
SB100-1.2-27					27				7				

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

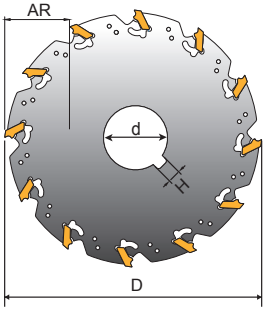
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-1.4-13	50	1.4 1.5	14.5	1.2	13	-	-	4	-	0.07	12000	1414 1415	150.10-30
SB050-1.4-12.7					12.7								
SB063-1.4-16	63		18		16			6			11000		
SB063-1.4-15.875					15.875								
SB080-1.4-22	80		22.5		22			8	6	0.09	8000		
SB080-1.4-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-1.4-22	100		32.5		22			10	6	0.13	6300		
SB100-1.4-25.4			29.5		25.4				6.35				
SB100-1.4-27					27				7				
SB125-1.4-22	125		45		22			12	6	0.20	5000		
SB125-1.4-25.4					25.4				6.35				
SB125-1.4-32			39		32				8				

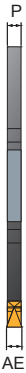
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

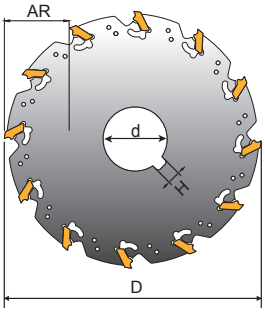
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-1.6-13	50	1.6	14.5	1.4	13	-	-	4	-	0.08	12000	1616	150.10-30
SB050-1.6-12.7					12.7								
SB063-1.6-16	63		18		16			6			11000		
SB063-1.6-15.875					15.875								
SB080-1.6-22	80		22.5		22			8	6	0.09	8000		
SB080-1.6-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-1.6-22	100		32.5		22			10	6	0.14	6300		
SB100-1.6-25.4			29.5		25.4				6.35				
SB100-1.6-27					27				7				
SB125-1.6-22	125		45		22			12	6	0.21	5000		
SB125-1.6-25.4			42		25.4				6.35				
SB125-1.6-32			39		32				8				
SB160-1.6-25.4	160		59.5		25.4			16	6.35	0.35	4000		
SB160-1.6-32			56.5		32				8				
SB160-1.6-40			52		40				10				

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁





SB

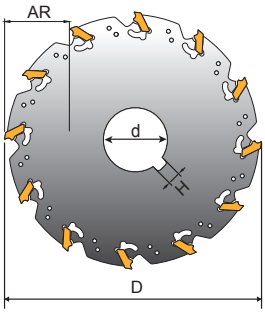
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-1.8-13	50	1.8	14.5	1.6	13	-	-	4	-	0.09	12000	1818	150.10-30
SB050-1.8-12.7					12.7								
SB063-1.8-16	63		18		16			6			11000		
SB063-1.8-15.875					15.875								
SB080-1.8-22	80		22.5		22			8	6	0.10	8000		
SB080-1.8-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-1.8-22	100		32.5		22			10	6	0.15	6300		
SB100-1.8-25.4			29.5		25.4				6.35				
SB100-1.8-27					27				7				
SB125-1.8-22	125		45		22			12	6	0.22	5000		
SB125-1.8-25.4			42		25.4				6.35				
SB125-1.8-32			39		32				8				
SB160-1.8-25.4	160		59.5		25.4			16	6.35	0.38	4000		
SB160-1.8-32			56.5		32				8				
SB160-1.8-40			52		40				10				

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁





SB

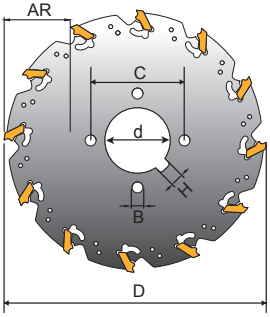
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-2-13	50	2.0 2.2 2.5	14.5	1.7	13	-	-	4	-	0.08	12000	2020 2022 2025	150.10-30
SB050-2-12.7					12.7								
SB063-2-16	63		18		16			6			11000		
SB063-2-15.875					15.875								
SB080-2-22	80		22.5		22			8	6	0.10	8000		
SB080-2-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-2-22	100		32.5		22			10	6	0.16	6300		
SB100-2-25.4			29.5		25.4				6.35				
SB100-2-27					27				7				
SB125-2-22	125		45		22			12	6	0.24	5000		
SB125-2-25.4			42		25.4				6.35				
SB125-2-32			39		32				8				
SB160-2-25.4	160		59.5		25.4			16	6.35	0.39	4000		
SB160-2-32			56.5		32				8				
SB160-2-40			52		40				10				

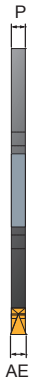
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

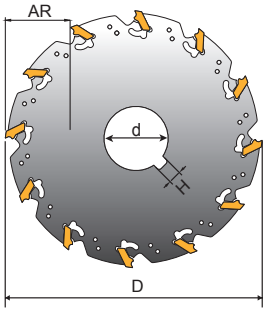
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB200-2-25.4	200	2.0 2.2 2.5	79.5	1.7	25.4	-	-	20	6.35	0.64	3200	2020 2022 2025	150.10-30
SB200M-2-25.4								26					
SB200-2-32			76.5		32	63	11	20	8				
SB200M-2-32								26					
SB200-2-40			72		40	90		20	10				
SB200M-2-40								26					
SB250-2-25.4	250		104.5		25.4	-	-		6.35	0.96	2600		
SB250M-2-25.4								32					
SB250-2-32			101.5		32	63	11	26	8				
SB250M-2-32								32					
SB250-2-40			97		40	90		26	10				
SB250M-2-40								32					
SB285-2-32	285		119		32	63		28	8	1.12	2300		
SB285M-2-32								40					

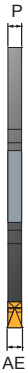
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

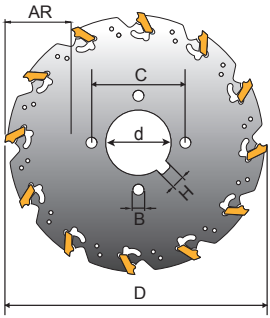
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-2.5-13	50	2.5 2.7 3.0	14.5	2.25	13	-	-	4	-	0.1	12000	2525 2527 2530	150.10-30
SB050-2.5-12.7					12.7								
SB063-2.5-16	63		18		16			6	-	0.11	11000		
SB063-2.5-15.875					15.875								
SB080-2.5-22	80		22.5		22			8	6	0.12	8000		
SB080-2.5-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-2.5-22	100		32.5		22			10	6	0.18	6300		
SB100-2.5-25.4			29.5		25.4				6.35				
SB100-2.5-27					27				7				
SB125-2.5-22	125		45		22			12	6	0.27	5000		
SB125-2.5-25.4			42		25.4				6.35				
SB125-2.5-32			39		32				8				
SB160-2.5-25.4	160		59.5		25.4			16	6.35	0.47	4000		
SB160-2.5-32			56.5		32				8				
SB160-2.5-40			52		40				10				
SB200-2.5-25.4	200		79.5		25.4			20	6.35	0.73	3200		
SB200M-2.5-25.4								26					

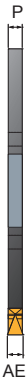
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







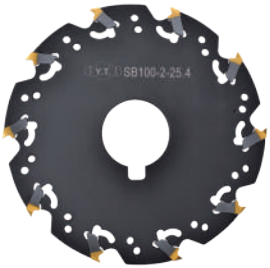
SB

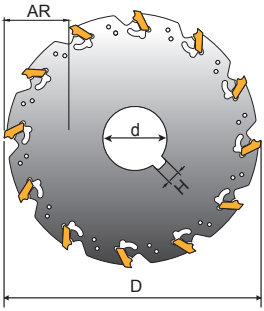
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB200-2.5-32	200	2.5 2.7 3.0	76.5	2.25	32	63	11	20	8	0.73	3200	2525 2527 2530	150.10-30
SB200M-2.5-32								26					
SB200-2.5-40			72		40	90		20	10				
SB200M-2.5-40								26					
SB250-2.5-25.4	250		104.5		25.4	-	-	26	6.35	1.12	2600		
SB250M-2.5-25.4								32					
SB250-2.5-32			101.5		32	63	11	26	8				
SB250M-2.5-32								32					
SB250-2.5-40			97		40	90		26	10				
SB250M-2.5-40								32					
SB300-2.5-25.4	300		129.5		25.4	-	-	30	6.35	1.61	2200		
SB300M-2.5-25.4								40					
SB300-2.5-32			126.5		32	63	11	30	8		2200		
SB300M-2.5-32								40					
SB300-2.5-40			122		40	90		30	10				
SB300M-2.5-40								40					

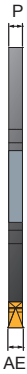
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

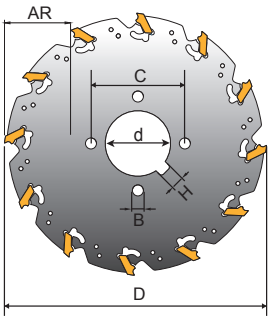
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-3-13	50	3.0 3.2 3.5	14.5	2.7	13	-	-	4	-	0.10	12000	3030 3032 3035	150.10-30
SB050-3-12.7					12.7								
SB063-3-16	63		18		16			6	-	0.11	11000		
SB063-3-15.875					15.875								
SB080-3-22	80		22.5		22			8	6	0.13	8000		
SB080-3-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-3-22	100		32.5		22			10	6	0.20	6300		
SB100-3-25.4			29.5		25.4				6.35				
SB100-3-27					27				7				
SB125-3-22	125		45		22			12	6	0.31	5000		
SB125-3-25.4			42		25.4				6.35				
SB125-3-32			39		32				8				
SB160-3-25.4	160		59.5		25.4			16	6.35	0.53	4000		
SB160-3-32			56.5		32				8				
SB160-3-40			52		40				10				
SB200-3-25.4	200		79.5		25.4			20	6.35	0.85	3200		
SB200M-3-25.4								26					

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

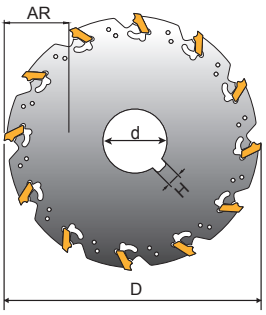
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB200-3-32	200	3.0 3.2 3.5	76.5	2.7	32	63	11	20	8	0.85	3200	3030 3032 3035	150.10-30
SB200M-3-32								26					
SB200-3-40			72		40	90		20	10				
SB200M-3-40								26					
SB250-3-25.4	250		104.5		25.4	-	-	26	6.35	1.38	2600		
SB250M-3-25.4								32					
SB250-3-32			101.5		32	63	11	26	8				
SB250M-3-32								32					
SB250-3-40			97		40	90		26	10				
SB250M-3-40								32					
SB300-3-25.4	300		129.5		25.4	-	-	30	6.35	1.86	2200		
SB300M-3-25.4								40					
SB300-3-32			126.5		32	63	11	30	8		2200		
SB300M-3-32								40					
SB300-3-40			122		40	90		30	10				
SB300M-3-40								40					

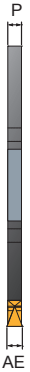
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

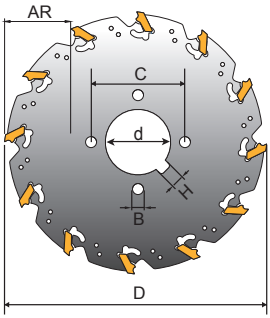
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-4-13	50	4.0 4.2 4.5	14.5	3.7	13	-	-	4	-	0.09	12000	4040 4042 4045	150.10-30
SB050-4-12.7					12.7								
SB063-4-16	63		18		16			6	-	0.12	11000		
SB063-4-15.875					15.875								
SB080-4-22	80		22.5		22			8	6	0.15	8000		
SB080-4-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-4-22	100		32.5		22			10	6	0.25	6300		
SB100-4-25.4			29.5		25.4				6.35				
SB100-4-27					27				7				
SB125-4-22	125		45		22			12	6	0.40	5000		
SB125-4-25.4			42		25.4				6.35				
SB125-4-32			39		32				8				
SB160-4-25.4	160		59.5		25.4			16	6.35	0.66	4000		
SB160-4-32			56.5		32				8				
SB160-4-40			52		40				10				
SB200-4-25.4	200		79.5		25.4			20	6.35	1.02	3200		
SB200M-4-25.4								26					

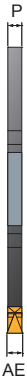
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SB

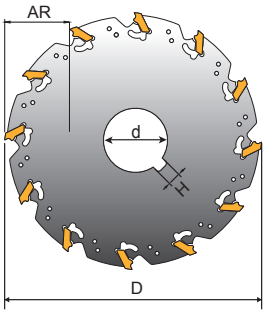
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB200-4-32	200	4.0 4.2 4.5	76.5	3.7	32	63	11	20	8	1.02	3200	4040 4042 4045	150.10-30
SB200M-4-32								26					
SB200-4-40			72		40	90		20	10				
SB200M-4-40								26					
SB250-4-25.4	250		104.5		25.4	-	-		6.35	1.69	2600		
SB250M-4-25.4								32					
SB250-4-32			101.5		32	63	11	26	8				
SB250M-4-32								32					
SB250-4-40			97		40	90		26	10				
SB250M-4-40								32					
SB300-4-25.4	300		129.5		25.4	-	-	30	6.35	2.18	2200		
SB300M-4-25.4								40					
SB300-4-32			126.5		32	63	11	30	8				
SB300M-4-32								40					
SB300-4-40			122		40	90		30	10				
SB300M-4-40								40					

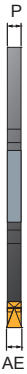
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

鋸片

- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







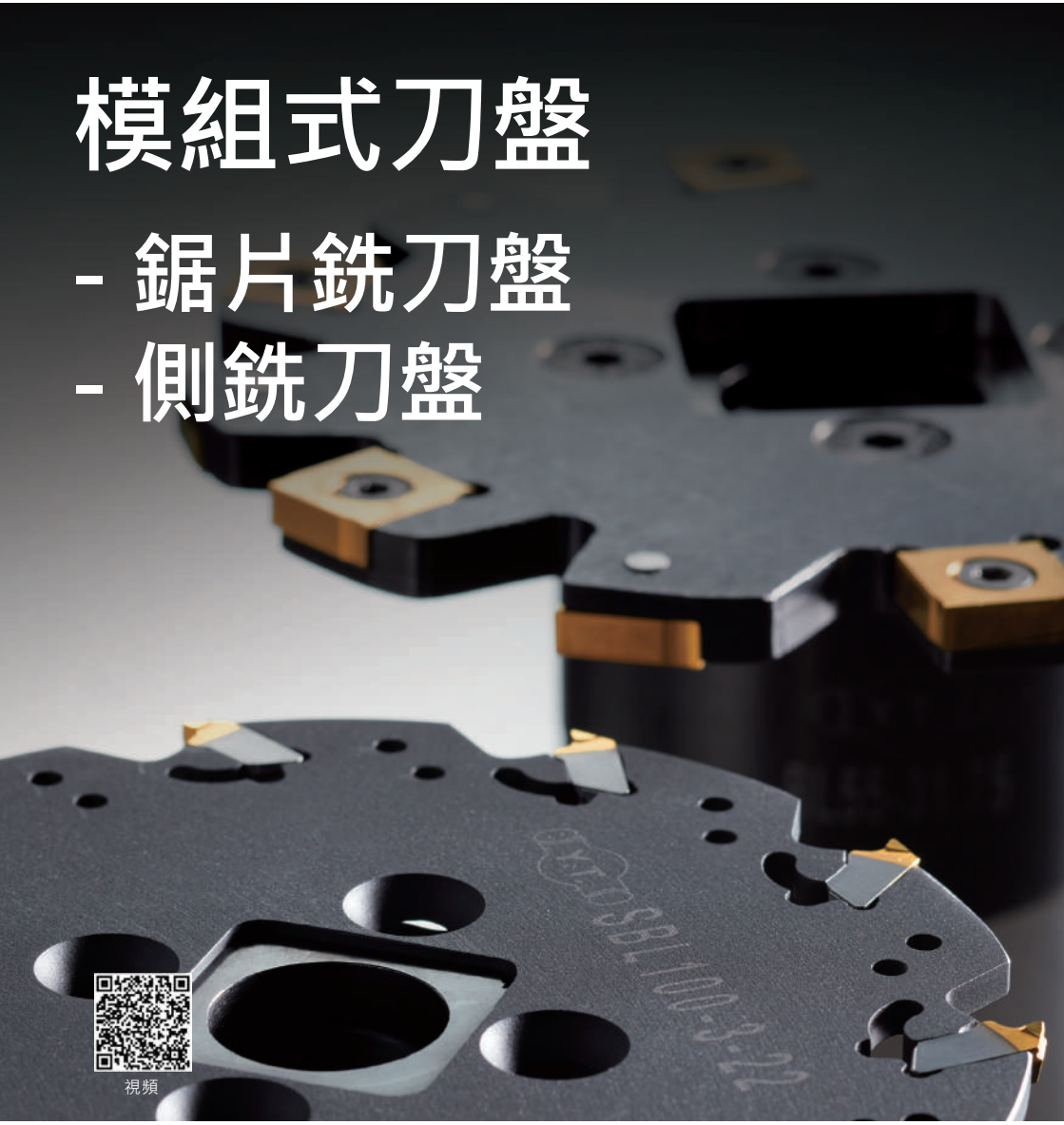
SB

訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SB050-5-13	50	5.0 5.2 5.5	14.5	4.5	13	-	-	4	-	0.13	12000	5050 5052 5055	150.10-30
SB050-5-12.7					12.7								
SB063-5-16	63		18		16			6			11000		
SB063-5-15.875					15.875								
SB080-5-22	80		22.5		22			8	6	0.18	8000		
SB080-5-25.4			19.5		25.4				6.35				
SB100-5-22	100		32.5		22			10	6	0.28	6300		
SB100-5-25.4			29.5		25.4				6.35				
SB100-5-27					27				7				
SB125-5-22	125		45		22			12	6	0.45	5000		
SB125-5-25.4			42		25.4				6.35				
SB125-5-32			39		32				8				
SB160-5-25.4	160		59.5		25.4			16	6.35	0.75	4000		
SB160-5-32			56.5		32				8				
SB160-5-40			52		40				10				

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

模組式刀盤

- 鋸片銑刀盤
- 側銑刀盤



視頻

特點

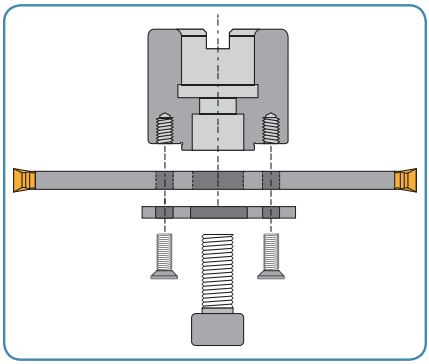
- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 300~500%
- 耐用度提高 300%

新式鎖固結構

模組式刀盤

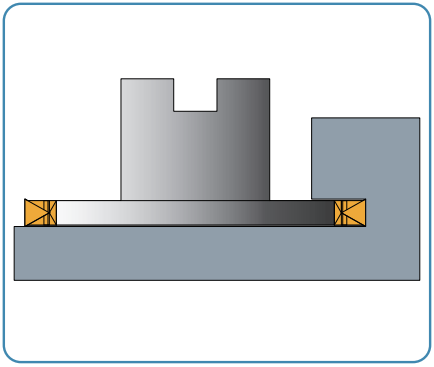
切溝 / 切槽 / 切斷

刀盤模組化結合

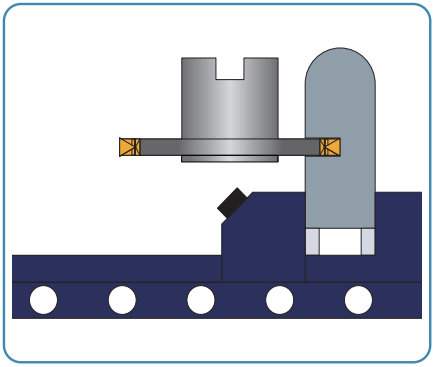


* WAS 墊片僅限於厚度 (P) 1.7mm 以下刀盤。

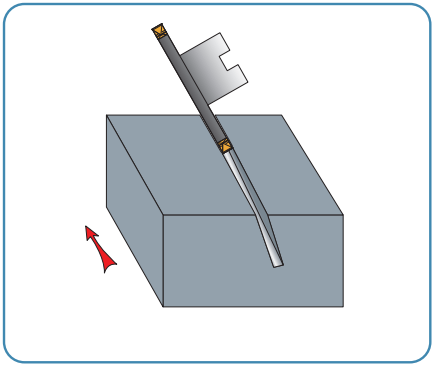
使用於清底加工



* 厚度 (P) 2.25mm 以上刀盤可用於底部清底加工。



使用側銑加工



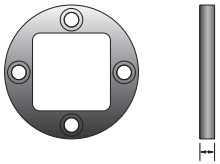
使用逆銑加工

產品規格

模組式 - 鋸片銑刀盤

- 模組式刀頭 220 頁
- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁

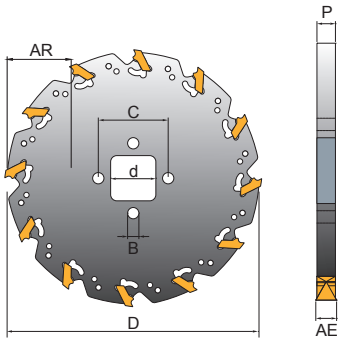
墊片 WAS



P 2.25mm

* WAS 墊片只限用於厚度 (P)1.2~1.7mm 刀盤上。





SBL

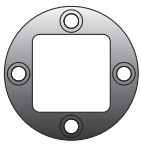
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SBL080-1.4-22	80	1.4 1.5	17	1.2	22	34	5	8	-	0.08	8000	1414 1415	150.10-30
SBL100-1.4-22	100		27					10		0.13	6300		
SBL125-1.4-32	125		33		32	46	6	12		0.18	5000		
SBL160-1.4-32	160		50.5					16		0.33	4000		
SBL080-1.6-22	80	1.6	17	1.4	22	34	5	8	-	0.09	8000	1616	150.10-30
SBL100-1.6-22	100		27					10		0.14	6300		
SBL125-1.6-32	125		33		32	46	6	12		0.19	5000		
SBL160-1.6-32	160		50.5					16		0.35	4000		

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

模組式 - 鋸片銑刀盤

- 模組式刀頭 220 頁
- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁

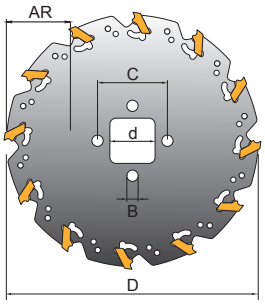
墊片 WAS



P 2.25mm

* WAS 墊片只限用於厚度 (P)1.2~1.7mm 刀盤上。





SBL

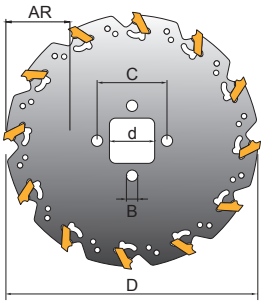
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SBL080-1.8-22	80	1.8	17	1.6	22	34	5	8	-	0.10	8000	1818	150.10-30
SBL100-1.8-22	100		27					10		0.15	6300		
SBL125-1.8-32	125		33		32	46	6	12		0.21	5000		
SBL160-1.8-32	160		50.5					16		0.37	4000		
SBL080-2-22	80	2.0 2.2 2.5	17	1.7	22	34	5	8	-	0.10	8000	2020 2022 2025	150.10-30
SBL100-2-22	100		27					10		0.15	6300		
SBL125-2-32	125		33		32	46	6	12		0.22	5000		
SBL160-2-32	160		50.5					16		0.39	4000		

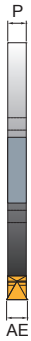
* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

模組式 - 鋸片銑刀盤

- 模組式刀頭 220 頁
- 刀片規格第 249 - 255 頁
- 加工數據第 259 - 261 頁







SBL

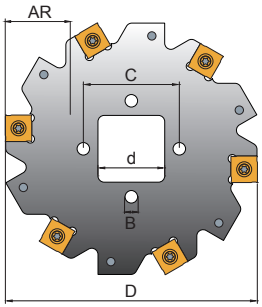
訂購編號	規格 (mm)							齒數	H	KG	最高轉速	刀片 LNGT	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B						
SBL080-2.5-22	80	2.5 2.7 3.0	17	2.25	22	34	5	8	-	0.11	8000	2525 2527 2530	150.10-30
SBL100-2.5-22	100		27					10		0.17	6300		
SBL125-2.5-32	125		33		32	46	6	12		0.26	5000		
SBL160-2.5-32	160		50.5					16		0.45	4000		
SBL080-3-22	80	3.0 3.2 3.5	17	2.7	22	34	5	8	-	0.12	8000	3030 3032 3035	150.10-30
SBL100-3-22	100		27					10		0.20	6300		
SBL125-3-32	125		33		32	46	6	12		0.29	5000		
SBL160-3-32	160		50.5					16		0.51	4000		
SBL080-4-22	80	4.0 4.2 4.5	17	3.7	22	34	5	8	-	0.15	8000	4040 4042 4045	150.10-30
SBL100-4-22	100		27					10		0.24	6300		
SBL125-4-32	125		33		32	46	6	12		0.36	5000		
SBL160-4-32	160		50.5					16		0.64	4000		
SBL080-5-22	80	5.0 5.2 5.5	17	4.5	22	34	5	8	-	0.17	8000	5050 5052 5055	150.10-30
SBL100-5-22	100		27					10		0.27	6300		
SBL125-5-32	125		33		32	46	6	12		0.42	5000		
SBL160-5-32	160		50.5					16		0.74	4000		

* 上述刀具需另外訂購 150.10-30 扳手。

模組式 - 側銑刀盤

- 模組式刀頭 220 頁
- 刀片規格第 257 - 259 頁
- 加工數據第 263 - 264 頁





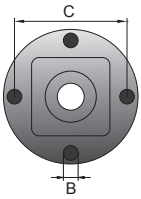
STL

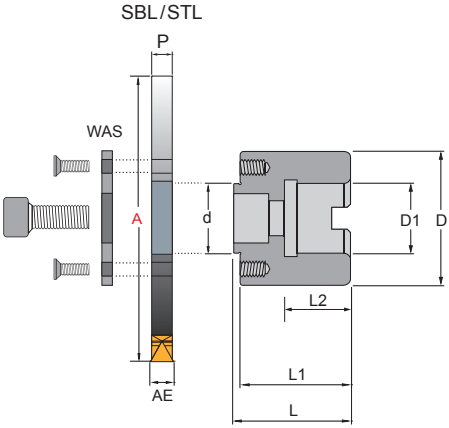
訂購編號	規格 (mm)							齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	d	C	B							
STL080-4-22	80	4	17	3.4	22	34	5	8	4	0.16	13700	1102	T9354	T09P
STL080-5-22		5		4.2								1103	T9355	T08P
STL100-4-22	100	4	27	3.4				10	5	0.26	12000	1102	T9354	T09P
STL100-5-22		5		4.2								1103	T9355	T08P
STL125-4-32	125	4	33	3.4	32	46	6	12	6	0.37	10900	1102	T9354	T09P
STL125-5-32		5		4.2								1103	T9355	T08P
STL160-4-32	160	4	50.5	3.4				16	8	0.68	8300	1102	T9354	T09P
STL160-5-32		5		4.2								1103	T9355	T08P

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據
* 當用於 SNGW...R2.5 和 R3.0 的刀片時，刀盤必須經過修整（請諮詢銷售人員）。

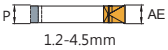
模組式刀頭







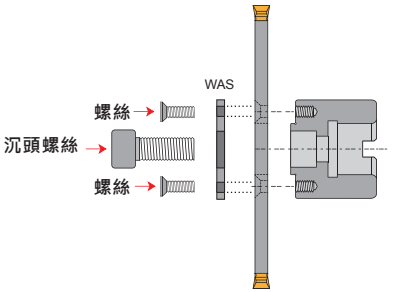
BLL

訂購編號	規格 (mm)									KG	刀盤厚度 P
	D	D1	d	C	B	L	L1	L2	A		
BLL45-22	45	22	22	34	5	43	40.5	27	80 100	0.47	
BLL45-25.4		25.4				45	42.5				
BLL58-31.75	58	31.75	32	46	6	55	52.5	28	125 160	0.95	
BLL58-32		32									

* 請根據此步驟選擇正確刀頭：1. 刀盤厚度 P　2. 規格d　3. 規格 D1，組合刀盤與刀頭。

標準配件

刀頭編號	螺絲	沉頭螺絲	墊圈
BLL45-22	C90516	M1035	WAS-45
BLL45-25.4		M1235	
BLL58-31.75	C90616	M1235/ M1635/ W2403	WAS-58
BLL58-32		M1635	



* WAS 墊片只僅限用於厚度 (P) 1.2~1.7mm 刀盤上。

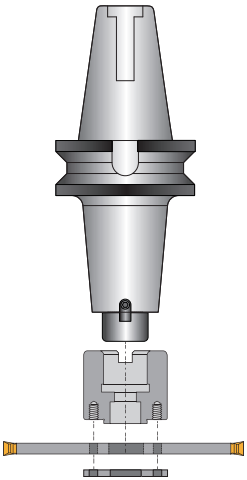
刀柄組合方式

解決方案 -1

SBL / STL 系列



強力推薦

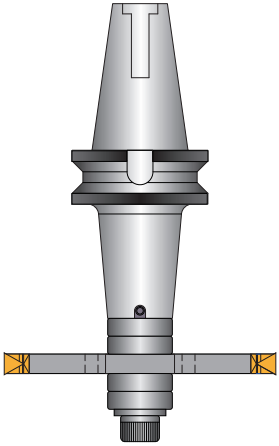


面銑刀柄：
刀柄長度較短，
直徑較大，強度較好，刀盤底部平整

解決方案 - 2

SB 系列





側銑刀柄：
刀柄長度較長，
直徑較小，強度較差

可能導致干涉問題

大尺寸模組式刀盤

- 側銑刀盤

- 盤銑刀盤



特點

- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 300~500%
- 耐用度提高 300%

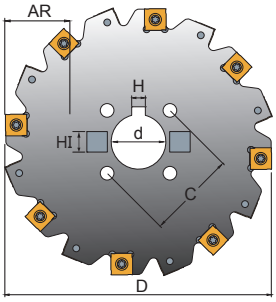
產品規格

大尺寸模組式 - 側銑刀盤

- 模組式刀頭第 226 頁
- 刀片規格第 256 - 258 頁
- 加工數據第 262 - 263 頁

SCL







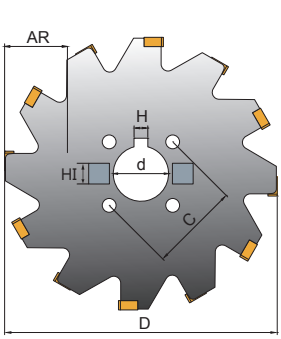
訂購編號	規格 (mm)								齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	C	d	HI							
SCL-160-6-32	160	6	46.5	5	8	52	32	12X12	16	8	0.87	8300	1203	T945	T15P
SCL-160-8-32		8		7							1.11		12045	T947	
SCL-160-10-32		10		9							1.35		1205	T948	
SCL-160-12-32		12		11							1.56		1207	T9411	
SCL-200-6-40	200	6	54	5	10	70	40		18	9	1.34	4200	1203	T945	
SCL-200-8-40		8		7							1.72		12045	T947	
SCL-200-10-40		10		9							2.11		1205	T948	
SCL-200-12-40		12		11							2.49		1207	T9411	
SCL-250-6-40	250	6	79	5					24	12	2.05	3800	1203	T945	
SCL-250-8-40		8		7							2.57		12045	T947	
SCL-250-10-40		10		9							3.09		1205	T948	
SCL-250-12-40		12		11							3.61		1207	T9411	

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據
* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

大尺寸模組式 - 盤銑刀盤

- 模組式刀頭第 226 頁
- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁





CEL

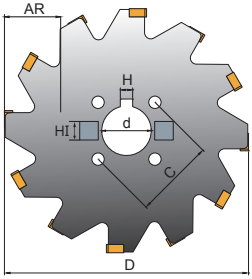
訂購編號	規格 (mm)								齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	C	d	HI							
CEL-160-14-32	160	14	46.5	12.5	8	52	32	12X12	12	6	1.72	6900	1005	C04011	T15P
CEL-160-16-32		16		14.5							1.95				
CEL-160-18-32		18		16.5							2.19		1305		
CEL-160-20-32		20		18.5							2.44				
CEL-160-22-32		22		20.5							2.68				
CEL-160-25-32		25		23.5							3.04		1605		
CEL-160-30-32		30		28.5							3.64				
CEL-200-14-40	200	14	54	12.5	10	70	40		16	8	2.68	6100	1005		
CEL-200-16-40		16		14.5							3.06				
CEL-200-18-40		18		16.5							3.44		1305		
CEL-200-20-40		20		18.5							3.82				
CEL-200-22-40		22		20.5					12	6	4.20				
CEL-200-25-40		25		23.5							4.77		1605		
CEL-200-30-40		30		28.5							5.72				

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

大尺寸模組式 - 盤銑刀盤

- 模組式刀頭第 226 頁
- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁







CEL

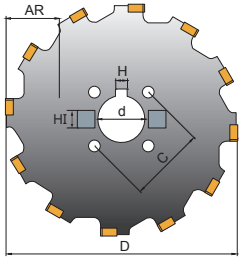
訂購編號	規格 (mm)								齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	C	d	HI							
CEL-250-14-40	250	14	79	12.5	10	70	40	12X12	20	10	3.20	5500	1005	C04011	T15P
CEL-250-16-40		16		14.5							3.72				
CEL-250-18-40		18		16.5							4.24		1305		
CEL-250-20-40		20		18.5							4.76				
CEL-250-22-40		22		20.5					16	8	5.28				
CEL-250-25-40		25		23.5							6.06		1605		
CEL-250-30-40		30		28.5							7.36				

⋆ 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

大尺寸模組式 - 盤銑刀盤

- 模組式刀頭第 226 頁
- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁



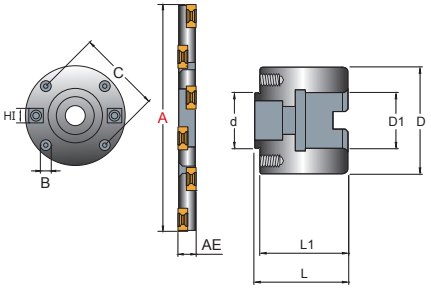


CWL

訂購編號	規格 (mm)								齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	C	d	HI						
CWL-160-32	160	12	46.5	16.5	8	52	32	12X12	16	1.90	6900	1305	C04011	T15P
CWL-200-40	200		54		10	70	40		20	2.30	6100			
CWL-250-40	250		79						24	3.20	5500			

模組式刀頭

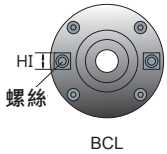


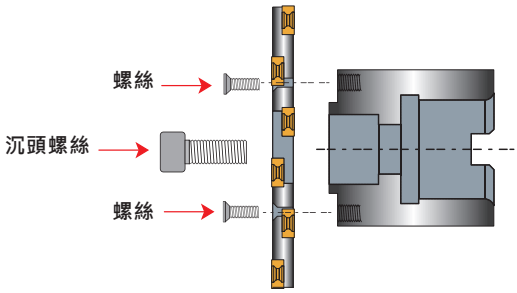


BCL

訂購編號	規格 (mm)								KG
	D	D1	d	C	B	L	L1	A	HI	
BCL65-31.75	65	31.75	32	52	8	50	44.5	160	12X12	0.84
BCL65-32		32								
BCL65-38.1		38.1								0.74
BCL65-40		40								
BCL90-38.1	90	38.1	40	70	8	60	54.5	200 250	12X12	1.70
BCL90-40		40								1.78
BCL90-50		50				65				1.80
BCL90-50.8		50.8								1.85
BCL90-60		60								1.90

標準配備





刀盤型號	螺絲	沉頭螺絲	HI+ 螺絲
SCL-160-6-32	C90815	M1650	W12.12.8 + M0510
SCL-160-8-32			
SCL-160-10-32	C90820		
SCL-160-12-32			
SCL-200-6-40	C90815	M1650 M2050 W3003	
SCL-200-8-40			
SCL-200-10-40	C90820		
SCL-200-12-40			
SCL-250-6-40	C90815		
SCL-250-8-40			
SCL-250-10-40	C90820		
SCL-250-12-40			
CWL-160-32	C90825		
CWL-200-40			
CWL-250-40			

刀盤型號	螺絲	沉頭螺絲	HI+ 螺絲
CEL-160-14-32	C90820	M1650	W12.12.8 + M0510
CEL-160-16-32	C90825		
CEL-160-18-32			
CEL-160-20-32	C90830		
CEL-160-22-32			
CEL-160-25-32			
CEL-160-30-32	C90835		
CEL-200-14-40	C90820	M1650 M2050	
CEL-200-16-40	C90825		
CEL-200-18-40			
CEL-200-20-40	C90830		
CEL-200-22-40			
CEL-200-25-40			
CEL-200-30-40	C90835		
CEL-250-14-40	C90820		
CEL-250-16-40	C90825		
CEL-250-18-40			
CEL-250-20-40	C90830		
CEL-250-22-40			
CEL-250-25-40			
CEL-250-30-40	C90835		

側銑刀盤



特點

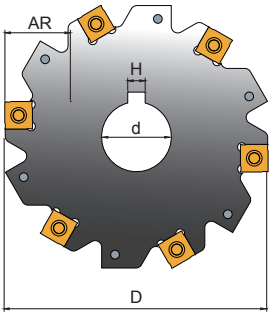
- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 300~500%
- 耐用度提高 300%

產品規格

側銑刀盤

- 刀片規格第 256 - 258 頁
- 加工數據第 262 - 263 頁





SC

訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-80-4-22	80	4	22.5	3.4	6	22	8	4	0.15	13700	1102	T9354	T09P
SC-80-5-22		5		4.2					0.16		1103	T9355	T08P
SC-80-6-22		6		5					0.22		1203	T945	T15P
SC-80-7-22		7		6					0.23		1204	T946	
SC-80-8-22		8		7					0.25		12045	T947	
SC-80-10-22		10		9					0.30		1205	T948	
SC-80-12-22		12		11					0.34		1207	T9411	
SC-80-4-25.4		4	19.5	3.4	6.35	25.4			0.15		1102	T9354	T09P
SC-80-5-25.4		5		4.2					0.17		1103	T9355	T08P
SC-80-6-25.4		6		5					0.21		1203	T945	T15P
SC-80-7-25.4		7		6					0.23		1204	T946	
SC-80-8-25.4		8		7					0.24		12045	T947	
SC-80-10-25.4		10		9					0.29		1205	T948	
SC-80-12-25.4		12		11					0.33		1207	T9411	

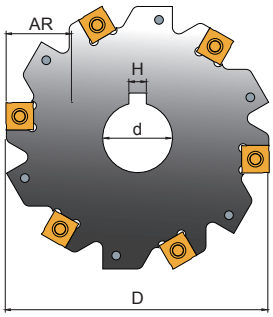
⋆ 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

⋆ 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

側銑刀盤

- 刀片規格第 256 - 258 頁
- 加工數據第 262 - 263 頁







SC

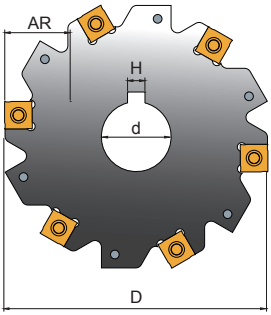
訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-100-4-25.4	100	4	29.5	3.4	6.35	25.4	10	5	0.23	12000	1102	T9354	T09P
SC-100-5-25.4		5		4.2					0.26		1103	T9355	T08P
SC-100-6-25.4		6		5					0.32		1203	T945	T15P
SC-100-7-25.4		7		6					0.36		1204	T946	
SC-100-8-25.4		8		7					0.39		12045	T947	
SC-100-10-25.4		10		9					0.46		1205	T948	
SC-100-12-25.4		12		11					0.54		1207	T9411	
SC-100-4-27		4		3.4	7	27			0.23		1102	T9354	T09P
SC-100-5-27		5		4.2					0.26		1103	T9355	T08P
SC-100-6-27		6		5					0.31		1203	T945	T15P
SC-100-7-27		7		6					0.35		1204	T946	
SC-100-8-27		8		7					0.39		12045	T947	
SC-100-10-27		10		9					0.46		1205	T948	
SC-100-12-27		12		11					0.53		1207	T9411	

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據
* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

側銑刀盤

- 刀片規格第 256 - 258 頁
- 加工數據第 262 - 263 頁





SC

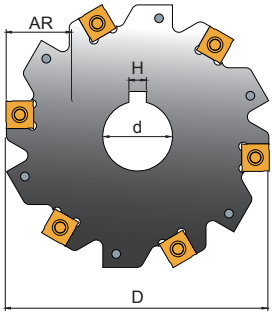
訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-125-4-32	125	4	39	3.4	8	32	12	6	0.35	10900	1102	T9354	T09P
SC-125-5-32		5		4.2					0.39		1103	T9355	T08P
SC-125-6-32		6		5					0.43		1203	T945	T15P
SC-125-7-32		7		6					0.53		1204	T946	
SC-125-8-32		8		7					0.59		12045	T947	
SC-125-10-32		10		9					0.73		1205	T948	
SC-125-12-32		12		11					0.86		1207	T9411	
SC-125-4-40		4	34.5	3.4	10	40			0.35		1102	T9354	T09P
SC-125-5-40		5		4.2					0.39		1103	T9355	T08P
SC-125-6-40		6		5					0.43		1203	T945	T15P
SC-125-7-40		7		6					0.53		1204	T946	
SC-125-8-40		8		7					0.59		12045	T947	
SC-125-10-40		10		9					0.73		1205	T948	
SC-125-12-40		12		11					0.86		1207	T9411	

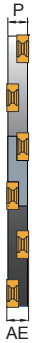
* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據
* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

側銑刀盤

- 刀片規格第 256 - 258 頁
- 加工數據第 262 - 263 頁







SC

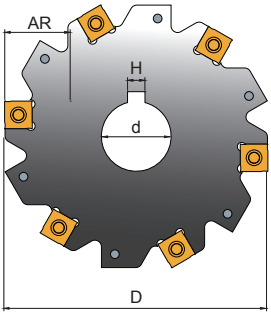
訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-125-4-25.4	125	4	42	3.4	6.35	25.4	12	6	0.36	10900	1102	T9354	T09P
SC-125-5-25.4		5		4.2					0.41		1103	T9355	T08P
SC-125-6-25.4		6		5					0.48		1203	T945	T15P
SC-125-7-25.4		7		6					0.55		1204	T946	
SC-125-8-25.4		8		7					0.61		12045	T947	
SC-125-10-25.4		10		9					0.74		1205	T948	
SC-125-12-25.4		12		11					0.88		1207	T9411	
SC-125-4-31.75		4	39	3.4	8	31.75			0.36		1102	T9354	T09P
SC-125-5-31.75		5		4.2					0.41		1103	T9355	T08P
SC-125-6-31.75		6		5					0.48		1203	T945	T15P
SC-125-7-31.75		7		6					0.55		1204	T946	
SC-125-8-31.75		8		7					0.61		12045	T947	
SC-125-10-31.75		10		9					0.74		1205	T948	
SC-125-12-31.75		12		11					0.88		1207	T9411	

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據
* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

側銑刀盤

- 刀片規格第 256 - 258 頁
- 加工數據第 262 - 263 頁





SC

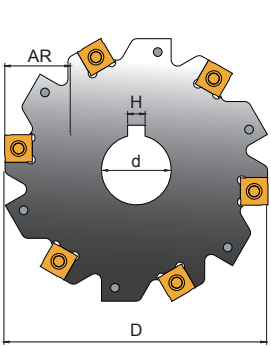
訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-160-4-32	160	4	56.5	3.4	8	32	16	8	0.56	8300	1102	T9354	T09P
SC-160-5-32		5		4.2					0.70		1103	T9355	T08P
SC-160-6-32		6		5					0.82		1203	T945	T15P
SC-160-7-32		7		6					0.94		1204	T946	
SC-160-8-32		8		7					1.04		12045	T947	
SC-160-10-32		10		9					1.28		1205	T948	
SC-160-12-32		12		11					1.52		1207	T9411	
SC-160-4-40		4	52	3.4	10	40			0.56		1102	T9354	T09P
SC-160-5-40		5		4.2					0.70		1103	T9355	T08P
SC-160-6-40		6		5					0.82		1203	T945	T15P
SC-160-7-40		7		6					0.94		1204	T946	
SC-160-8-40		8		7					1.04		12045	T947	
SC-160-10-40		10		9					1.28		1205	T948	
SC-160-12-40		12		11					1.52		1207	T9411	

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據
* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

側銑刀盤

- 刀片規格第 256 - 258 頁
- 加工數據第 262 - 263 頁







SC

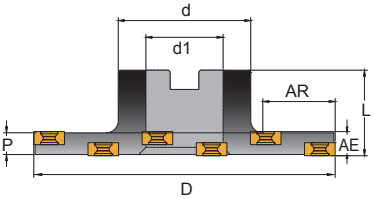
訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-160-4-25.4	160	4	59.5	3.4	6.35	25.4	16	8	0.56	8300	1102	T9354	T09P
SC-160-5-25.4		5		4.2					0.71		1103	T9355	T08P
SC-160-6-25.4		6		5					0.84		1203	T945	T15P
SC-160-7-25.4		7		6					0.95		1204	T946	
SC-160-8-25.4		8		7					1.06		12045	T947	
SC-160-10-25.4		10		9					1.31		1205	T948	
SC-160-12-25.4		12		11					1.55		1207	T9411	
SC-160-4-31.75		4	56.5	3.4	8	31.75			0.56		1102	T9354	T09P
SC-160-5-31.75		5		4.2					0.71		1103	T9355	T08P
SC-160-6-31.75		6		5					0.84		1203	T945	T15P
SC-160-7-31.75		7		6					0.95		1204	T946	
SC-160-8-31.75		8		7					1.06		12045	T947	
SC-160-10-31.75		10		9					1.31		1205	T948	
SC-160-12-31.75		12		11					1.55		1207	T9411	

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據
* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

側銑刀盤

- 刀片規格第 256 - 258 頁
- 加工數據第 262 - 263 頁





ST

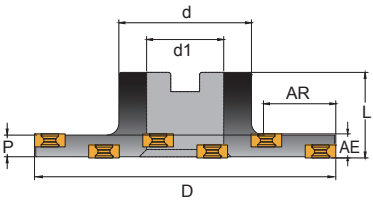
訂購編號	規格 (mm)							齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	d	d1	L							
ST-80-6-22	80	6	17	5	40	22	35	8	4	0.47	13700	1203	T945	T15P
ST-80-7-22		7		6						0.48		1204	T946	
ST-80-8-22		8		7						0.49		12045	T947	
ST-80-10-22		10		9						0.52		1205	T948	
ST-80-12-22		12		11						0.55		1207	T9411	
ST-100-6-27	100	6	27	5		27		10	5	0.56	12000	1203	T945	
ST-100-7-27		7		6						0.57		1204	T946	
ST-100-8-27		8		7						0.59		12045	T947	
ST-100-10-27		10		9						0.66		1205	T948	
ST-100-12-27		12		11						0.72		1207	T9411	
ST-125-6-32	125	6	31	5	55	32		12	6	0.96	10900	1203	T945	
ST-125-7-32		7		6						1.02		1204	T946	
ST-125-8-32		8		7						1.05		12045	T947	
ST-125-10-32		10		9						1.16		1205	T948	
ST-125-12-32		12		11						1.26		1207	T9411	
ST-160-6-32	160	6	48.5	5				16	8	1.42	8300	1203	T945	
ST-160-7-32		7		6						1.48		1204	T946	
ST-160-8-32		8		7						1.60		12045	T947	
ST-160-10-32		10		9						1.82		1205	T948	
ST-160-12-32		12		11						2.01		1207	T9411	

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據
* 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

側銑刀盤

- 刀片規格第 256 - 258 頁
- 加工數據第 262 - 263 頁





ST

訂購編號	規格 (mm)							齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SNGX SNGW	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	d	d1	L							
ST-80-6-25.4	80	6	17	5	40	25.4	35	8	4	0.47	13700	1203	T945	T15P
ST-80-7-25.4		7		6						0.48		1204	T946	
ST-80-8-25.4		8		7						0.49		12045	T947	
ST-80-10-25.4		10		9						0.52		1205	T948	
ST-80-12-25.4		12		11						0.55		1207	T9411	
ST-100-6-25.4	100	6	27	5				10	5	0.56	12000	1203	T945	
ST-100-7-25.4		7		6						0.57		1204	T946	
ST-100-8-25.4		8		7						0.59		12045	T947	
ST-100-10-25.4		10		9						0.66		1205	T948	
ST-100-12-25.4		12		11						0.72		1207	T9411	
ST-125-6-31.75	125	6	31	5	55	31.75		12	6	0.96	10900	1203	T945	
ST-125-7-31.75		7		6						1.02		1204	T946	
ST-125-8-31.75		8		7						1.05		12045	T947	
ST-125-10-31.75		10		9						1.16		1205	T948	
ST-125-12-31.75		12		11						1.26		1207	T9411	
ST-160-6-31.75	160	6	48.5	5				16	8	1.42	8300	1203	T945	
ST-160-7-31.75		7		6						1.48		1204	T946	
ST-160-8-31.75		8		7						1.60		12045	T947	
ST-160-10-31.75		10		9						1.82		1205	T948	
ST-160-12-31.75		12		11						2.01		1207	T9411	

⋆ 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

⋆ 當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。

盤銑刀盤



特點

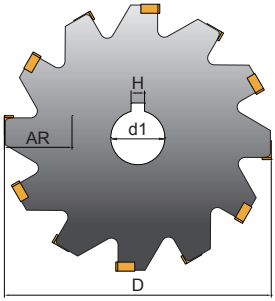
- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 300~500%
- 耐用度提高 300%

產品規格

盤銑刀盤

- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁







CE

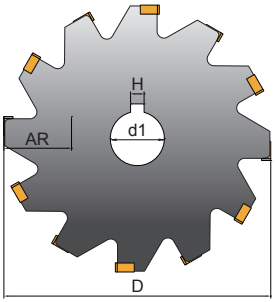
訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	d1							
CE080-14-22	80	14	22.5	12.5	6	22	8	4	0.45	13700	1005	C04011	T15P
CE080-16-22		16		14.5					0.51				
CE080-18-22		18		16.5					0.54		1305		
CE080-20-22		20		18.5					0.59				
CE080-22-22		22		20.5					0.69				
CE080-25-22		25		23.5					0.75		1605		
CE080-30-22		30		28.5					0.88				
CE100-14-27	100	14	29.5	12.5	7	27	10	5	0.67	12000	1005		
CE100-16-27		16		14.5					0.76				
CE100-18-27		18		16.5					0.84		1305		

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

盤銑刀盤

- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁







CE

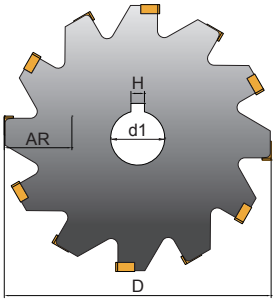
訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	d1							
CE100-20-27	100	20	29.5	18.5	7	27	10	5	0.91	12000	1305	C04011	T15P
CE100-22-27		22		20.5					1.01				
CE100-25-27		25		23.5					1.16		1605		
CE100-30-27		30		28.5					1.40				
CE125-14-32	125	14	39	12.5	8	32	12	6	1.02	10900	1005		
CE125-16-32		16		14.5					1.17				
CE125-18-32		18		16.5					1.36		1305		
CE125-20-32		20		18.5					1.52				
CE125-22-32		22		20.5					1.57				
CE125-25-32		25		23.5					1.85		1605		
CE125-30-32		30		28.5					1.92				
CE080-14-25.4	80	14	19.5	12.5	6.35	25.4	8	4	0.45	13700	1005	C04011	T15P
CE080-16-25.4		16		14.5					0.51				
CE080-18-25.4		18		16.5					0.54		1305		
CE080-20-25.4		20		18.5					0.59				
CE080-22-25.4		22		20.5					0.69				

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

盤銑刀盤

- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁







CE

訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	H	d1							
CE080-25-25.4	80	25	19.5	23.5	6.35	25.4	8	4	0.75	13700	1605	C04011	T15P
CE080-30-25.4		30		28.5					0.88				
CE100-14-25.4	100	14	29.5	12.5			10	5	0.67	12000	1005		
CE100-16-25.4		16		14.5					0.76				
CE100-18-25.4		18		16.5					0.84		1305		
CE100-20-25.4		20		18.5					0.91				
CE100-22-25.4		22		20.5					1.01				
CE100-25-25.4		25		23.5					1.16		1605		
CE100-30-25.4		30		28.5					1.40				
CE125-14-25.4	125	14	42	12.5			12	6	1.02	10900	1005		
CE125-16-25.4		16		14.5					1.17				
CE125-18-25.4		18		16.5					1.36		1305		
CE125-20-25.4		20		18.5					1.52				
CE125-22-25.4		22		20.5					1.57				
CE125-25-25.4		25		23.5					1.85		1605		
CE125-30-25.4		30		28.5					1.92				

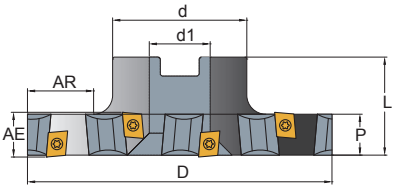
* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

盤銑刀盤

- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁

CW





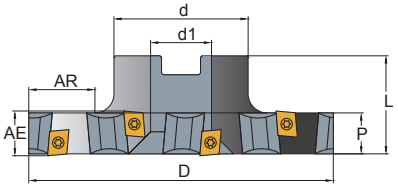
訂購編號	規格 (mm)							齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	d	d1	L							
CW080-14-22	80	14	17	12.5	40	22	35	8	4	0.67	13700	1005	C04011	T15P
CW080-16-22		16		14.5						0.72				
CW080-18-22		18		16.5						0.76		1305		
CW080-20-22		20		18.5						0.78				
CW080-22-22		22		20.5						0.79				
CW080-25-22		25		23.5						0.85		1605		
CW080-30-22		30		28.5			40			0.92				
CW100-14-27	100	14	24.5	12.5	45	27	35	10	5	0.84	10900	1005		
CW100-16-27		16		14.5						0.94				
CW100-18-27		18		16.5						1.02		1305		
CW100-20-27		20		18.5						1.09				
CW100-22-27		22		20.5						1.17				
CW100-25-27		25		23.5						1.25		1605		
CW100-30-27		30		28.5			40			1.32				
CW125-14-32	125	14	32	12.5	55	32	35	12	6	1.42	10900	1005		
CW125-16-32		16		14.5						1.53				

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

盤銑刀盤

- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁





CW

訂購編號	規格 (mm)							齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	d	d1	L							
CW125-18-32	125	18	32	16.5	55	32	35	12	6	1.68	10900	1305	C04011	T15P
CW125-20-32		20		18.5						1.92				
CW125-22-32		22		20.5						1.94				
CW125-25-32		25		23.5						1.96		1605		
CW125-30-32		30		28.5			40			2.29				
CW080-14-25.4	80	14	17	12.5	40	25.4	35	8	4	0.67	13700	1005	C04011	T15P
CW080-16-25.4		16		14.5						0.72				
CW080-18-25.4		18		16.5						0.76		1305		
CW080-20-25.4		20		18.5						0.78				
CW080-22-25.4		22		20.5						0.79				
CW080-25-25.4		25		23.5						0.85		1605		
CW080-30-25.4		30		28.5			40			0.92				
CW100-14-25.4	100	14	24.5	12.5	45		35	10	5	0.86	12000	1005		
CW100-16-25.4		16		14.5						0.94				
CW100-18-25.4		18		16.5						1.02		1305		
CW100-20-25.4		20		18.5						1.09				

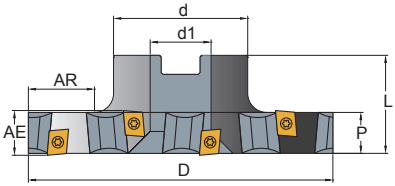
* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

盤銑刀盤

- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁

CW

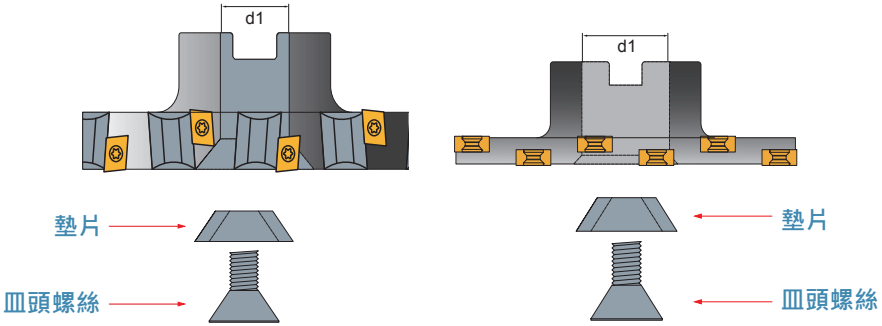




訂購編號	規格 (mm)							齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	AR	P	d	d1	L							
CW100-22-25.4	100	22	24.5	20.5	45	25.4	35	10	5	1.17	12000	1305	C04011	T15P
CW100-25-25.4		25		23.5						1.25		1605		
CW100-30-25.4		30		28.5			40			1.32				
CW125-14-31.75	125	14	32	12.5	55	31.75	35	12	6	1.42	10900	1005		
CW125-16-31.75		16		14.5						1.53				
CW125-18-31.75		18		16.5						1.68		1305		
CW125-20-31.75		20		18.5						1.92				
CW125-22-31.75		22		20.5						1.94				
CW125-25-31.75		25		23.5						1.96		1605		
CW125-30-31.75		30		28.5			40			2.29				

* 使用有效齒數 Zc 計算進給數據

裝配尺寸說明



規格 (mm)		
刀盤尺寸 d1	皿頭螺絲	墊片
ST Ø 22	C901035	WE30
ST Ø 27	C901235	
ST Ø 32	C901635	WE45
ST Ø 25.4	C901235	WE30
ST Ø 31.75	C901635	WE45
CW Ø 22	C901035	WE30
CW Ø 27	C901235	
CW Ø 32	C901635	WE45
CW Ø 40	C901640	WE63
CW Ø 25.4	C901235	WE30
CW Ø 31.75	C901635	WE45
CW Ø 38.1	C901640	WE63
CW Ø 50.8		

* 刀具價格包含墊片。

背銑與雙邊側銑刀



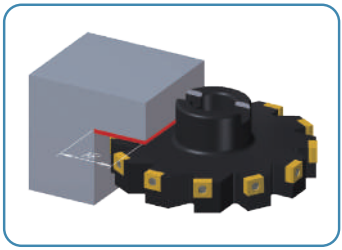
特點

- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 200~300%
- 多種應用機器 CNC 銑床
- 效率提升 300~500%
- 耐用度提高 300%

產品規格

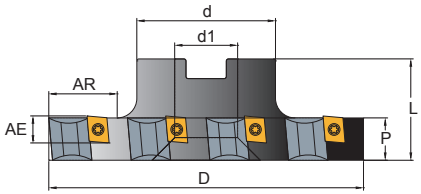
背銑刀盤

- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁



背面銑刀



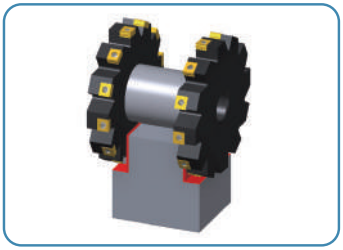


CB

訂購編號	規格 (mm)							齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	P	d	d1	L	AR						
CB-100-27	100	12	16.5	45	27	35	24.5	10	0.97	12000	1305	C04011	T15P
CB-125-32	125			55	32		32	12	1.76	10900			

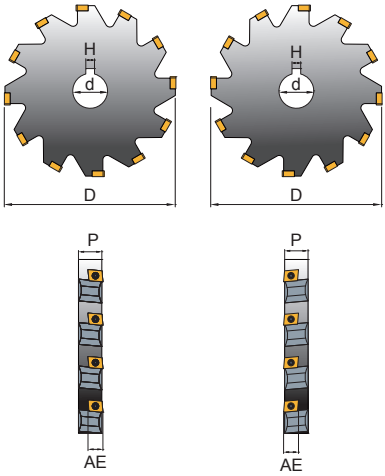
雙邊專用側銑刀盤

- 刀片規格第 259 頁
- 加工數據第 264 - 265 頁



雙邊專用側銑刀

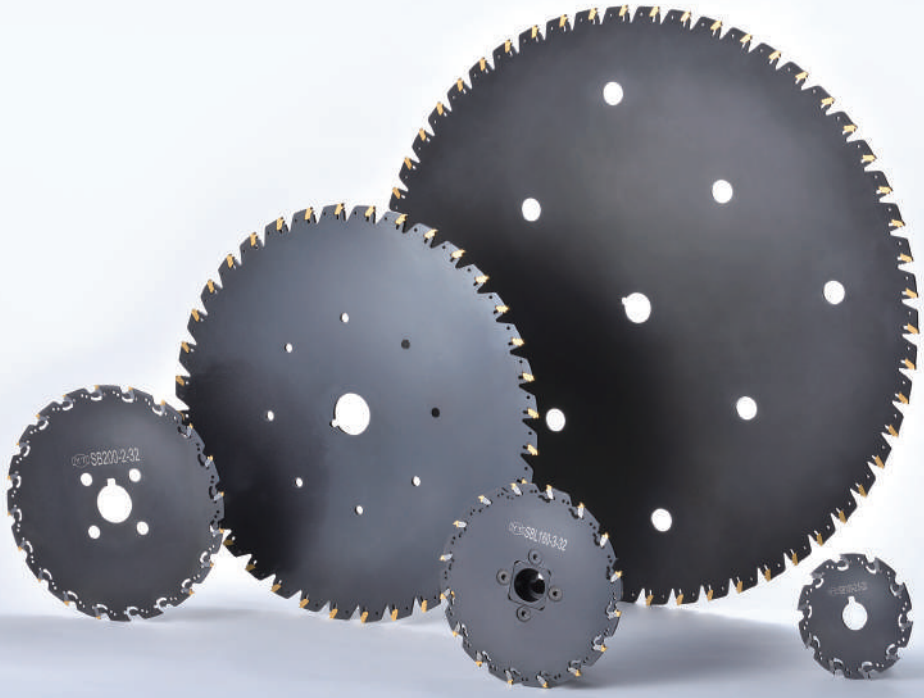


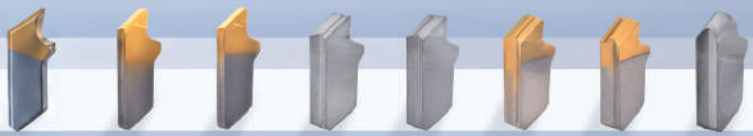


CDL/CDR

訂購編號	規格 (mm)						齒數	KG	最高轉速	刀片 CNGX	螺絲	扳手
	D	AE	P	d	H	L/R						
CDL-100-27	100	12	16.5	27	7	L	10	0.87	12000	1305	C04011	T15P
CDR-100-27						R						
CDL-125-32	125			32	8	L	12	1.42	10900			
CDR-125-32						R						
CDL-160-40	160			40	10	L	16	2.52	6900			
CDR-160-40						R						

切溝 / 切槽 / 切斷 - 系列刀片





LNGT 刀片



公差 (mm)
AE=±0.02

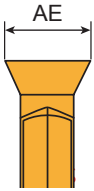


刀片一盒 10 片裝

刀片尺寸 (mm)	
本體厚度 (P)	AE
0.85	1.0
0.85	1.1
1.0	1.2
1.0	1.3

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		EE
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
N	LNGT 1010N-EE										AE
	LNGT 1011N-EE										
	LNGT 1212N-EE										
	LNGT 1213N-EE										
N	LNGT 1010N-ME	◎									
	LNGT 1011N-ME	◎									
	LNGT 1212N-ME	◎									
	LNGT 1213N-ME	◎									

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：LNGT 1010N-ME,B100



公差 (mm)
AE=±0.02



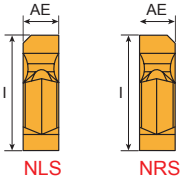
刀片一盒 10 片裝

刀片尺寸 (mm)	
本體厚度 (P)	AE
0.85	1.0
0.85	1.1
1.0	1.2
1.0	1.3

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		EE
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
NS	LNGT 1010NS-EE										AE
	LNGT 1011NS-EE										
	LNGT 1212NS-EE										
	LNGT 1213NS-EE										
NS	LNGT 1010NS-ME	◎									
	LNGT 1011NS-ME	◎									
	LNGT 1212NS-ME	◎									
	LNGT 1213NS-ME	◎									

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：LNGT 1010NS-ME,B100

LNGT 刀片



公差 (mm)
AE=±0.02

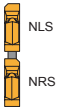


刀片一盒 10 片裝

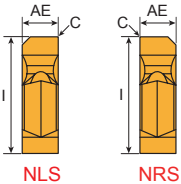
刀片尺寸 (mm)	
本體厚度 (P)	AE
1.2	1.4
1.2	1.5
1.4	1.6

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		EE
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
NLS	LNGT 1414NLS-EE				■						
	LNGT 1415NLS-EE				■						
	LNGT 1616NLS-EE				■						
NRS	LNGT 1414NRS-EE				■						
	LNGT 1415NRS-EE				■						
	LNGT 1616NRS-EE				■						

刀片排列順序



(一左一右前後交錯)



公差 (mm)
AE=±0.02

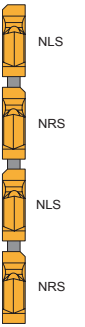


刀片一盒 10 片裝

刀片尺寸 (mm)		
本體厚度 (P)	AE	C
1.2	1.4	0.03
1.2	1.5	
1.4	1.6	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		M ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
NLS	LNGT 1414NLS-M	■									
	LNGT 1415NLS-M	■									
	LNGT 1616NLS-M	■									
	LNGT 1414NLS-ME	◎			■						
	LNGT 1415NLS-ME	◎			■						
	LNGT 1616NLS-ME	◎			■						
NRS	LNGT 1414NRS-M	■									
	LNGT 1415NRS-M	■									
	LNGT 1616NRS-M	■									
	LNGT 1414NRS-ME	◎			■						
	LNGT 1415NRS-ME	◎			■						
	LNGT 1616NRS-ME	◎			■						

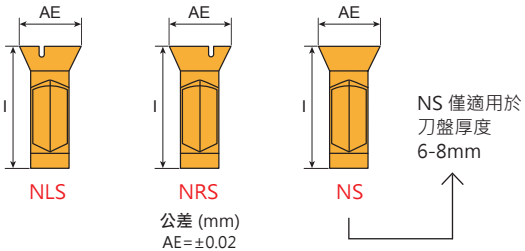
刀片排列順序



(一左一右前後交錯)

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : LNGT 1414NLS-M,B100

LNGT 刀片

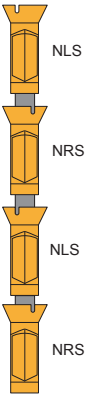


公差 (mm)
AE=±0.02

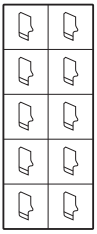
刀片尺寸 (mm)	
本體厚度 (P)	AE
1.6	1.8
1.75	2.0, 2.2, 2.5
2.25	2.5, 2.7, 3.0
2.7	3.0, 3.2, 3.5
3.7	4.0, 4.2, 4.5
4.5	5.0, 5.2, 5.5

刀片	訂購編號	刀片材質									EE
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
NLS	LNGT 1818NLS-EE				■						
	LNGT 2020NLS-EE				■						
	LNGT 2022NLS-EE				■						
	LNGT 2025NLS-EE				■						
	LNGT 2525NLS-EE				■						
	LNGT 2527NLS-EE				■						
	LNGT 2530NLS-EE				■						
	LNGT 3030NLS-EE				■						
	LNGT 3032NLS-EE				■						
	LNGT 3035NLS-EE				■						
	LNGT 4040NLS-EE				■						
	LNGT 4042NLS-EE				■						
	LNGT 4045NLS-EE				■						
	LNGT 5050NLS-EE				■						
	LNGT 5052NLS-EE				■						
	LNGT 5055NLS-EE				■						
NRS	LNGT 1818NRS-EE				■						
	LNGT 2020NRS-EE				■						
	LNGT 2022NRS-EE				■						
	LNGT 2025NRS-EE				■						
	LNGT 2525NRS-EE				■						
	LNGT 2527NRS-EE				■						
	LNGT 2530NRS-EE				■						
	LNGT 3030NRS-EE				■						
	LNGT 3032NRS-EE				■						
	LNGT 3035NRS-EE				■						
	LNGT 4040NRS-EE				■						
	LNGT 4042NRS-EE				■						
	LNGT 4045NRS-EE				■						
	LNGT 5050NRS-EE				■						
	LNGT 5052NRS-EE				■						
	LNGT 5055NRS-EE				■						
NS	LNGT 5050NS-EE				■						

刀片排列順序



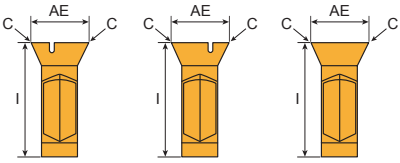
(一左一右前後交錯)



刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ■ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：LNGT 2020NLS-EE, F20

LNGT 刀片

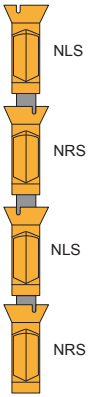


公差 (mm)
AE=±0.02

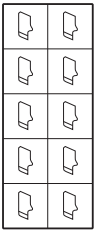
刀片尺寸 (mm)		
本體厚度 (P)	AE	C
1.6	1.8	0.05
1.75	2.0, 2.2, 2.5	
2.25	2.5, 2.7, 3.0	
2.7	3.0, 3.2, 3.5	
3.7	4.0, 4.2, 4.5	
4.5	5.0, 5.2, 5.5	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		M
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
NLS	LNGT 1818NLS-M										
	LNGT 2020NLS-M										
	LNGT 2022NLS-M										
	LNGT 2025NLS-M										
	LNGT 2525NLS-M										
	LNGT 2527NLS-M										
	LNGT 2530NLS-M										
	LNGT 3030NLS-M										
	LNGT 3032NLS-M										
	LNGT 3035NLS-M										
	LNGT 4040NLS-M										
	LNGT 4042NLS-M										
	LNGT 4045NLS-M										
	LNGT 5050NLS-M										
	LNGT 5052NLS-M										
	LNGT 5055NLS-M										
NRS	LNGT 1818NRS-M										
	LNGT 2020NRS-M										
	LNGT 2022NRS-M										
	LNGT 2025NRS-M										
	LNGT 2525NRS-M										
	LNGT 2527NRS-M										
	LNGT 2530NRS-M										
	LNGT 3030NRS-M										
	LNGT 3032NRS-M										
	LNGT 3035NRS-M										
	LNGT 4040NRS-M										
	LNGT 4042NRS-M										
	LNGT 4045NRS-M										
	LNGT 5050NRS-M										
	LNGT 5052NRS-M										
	LNGT 5055NRS-M										
NS	LNGT 5050NS-M										

刀片排列順序



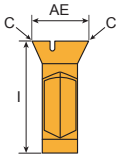
(一左一右前後交錯)



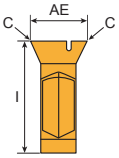
刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : LNGT 2020NLS-M,B100

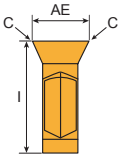
LNGT 刀片



NLS



NRS



NS

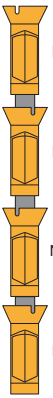
NS 僅適用於
刀盤厚度
6-8mm

公差 (mm)
AE=±0.02

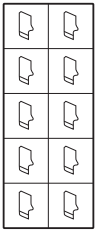
刀片尺寸 (mm)		
本體厚度 (P)	AE	C
1.6	1.8	0.05
1.75	2.0, 2.2, 2.5	
2.25	2.5, 2.7, 3.0	
2.7	3.0, 3.2, 3.5	
3.7	4.0, 4.2, 4.5	
4.5	5.0, 5.2, 5.5	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
NLS	LNGT 1818NLS-ME	◎			■						
	LNGT 2020NLS-ME	◎			■						
	LNGT 2022NLS-ME	◎			■						
	LNGT 2025NLS-ME	◎			■						
	LNGT 2525NLS-ME	◎			■						
	LNGT 2527NLS-ME	◎			■						
	LNGT 2530NLS-ME	◎			■						
	LNGT 3030NLS-ME	◎			■						
	LNGT 3032NLS-ME	◎			■						
	LNGT 3035NLS-ME	◎			■						
	LNGT 4040NLS-ME	◎			■						
	LNGT 4042NLS-ME	◎			■						
	LNGT 4045NLS-ME	◎			■						
	LNGT 5050NLS-ME	◎			■						
	LNGT 5052NLS-ME	◎			■						
	LNGT 5055NLS-ME	◎			■						
NRS	LNGT 1818NRS-ME	◎			■						
	LNGT 2020NRS-ME	◎			■						
	LNGT 2022NRS-ME	◎			■						
	LNGT 2025NRS-ME	◎			■						
	LNGT 2525NRS-ME	◎			■						
	LNGT 2527NRS-ME	◎			■						
	LNGT 2530NRS-ME	◎			■						
	LNGT 3030NRS-ME	◎			■						
	LNGT 3032NRS-ME	◎			■						
	LNGT 3035NRS-ME	◎			■						
	LNGT 4040NRS-ME	◎			■						
	LNGT 4042NRS-ME	◎			■						
	LNGT 4045NRS-ME	◎			■						
	LNGT 5050NRS-ME	◎			■						
	LNGT 5052NRS-ME	◎			■						
	LNGT 5055NRS-ME	◎			■						
NS	LNGT 5050NS-ME	◎			■						

刀片排列順序



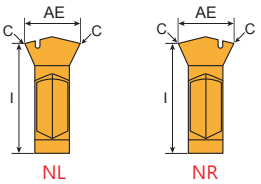
(一左一右前後交錯)



刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：LNGT 2020NLS-ME,B100

LNGT 刀片



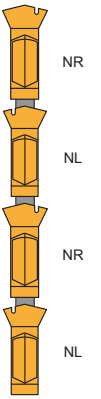
刀尖定位功能穩定度佳，
提升耐用度

公差 (mm)
AE=±0.02

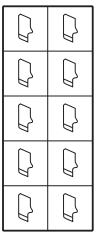
刀片尺寸 (mm)		
本體厚度 (P)	AE	C
1.75	2.0 2.2 2.5	0.05
2.25	2.5 2.7 3.0	
2.7	3.0 3.2 3.5	
3.7	4.0 4.2 4.5	
4.5	5.0 5.2 5.5	

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		M
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
NL	LNGT 2020NL-M										
	LNGT 2022NL-M										
	LNGT 2025NL-M										
	LNGT 2525NL-M										
	LNGT 2527NL-M										
	LNGT 2530NL-M										
	LNGT 3030NL-M										
	LNGT 3032NL-M										
	LNGT 3035NL-M										
	LNGT 4040NL-M										
	LNGT 4042NL-M										
	LNGT 4045NL-M										
	LNGT 5050NL-M										
	LNGT 5052NL-M										
	LNGT 5055NL-M										
NR	LNGT 2020NR-M										
	LNGT 2022NR-M										
	LNGT 2025NR-M										
	LNGT 2525NR-M										
	LNGT 2527NR-M										
	LNGT 2530NR-M										
	LNGT 3030NR-M										
	LNGT 3032NR-M										
	LNGT 3035NR-M										
	LNGT 4040NR-M										
	LNGT 4042NR-M										
	LNGT 4045NR-M										
	LNGT 5050NR-M										
	LNGT 5052NR-M										
	LNGT 5055NR-M										

刀片排列順序



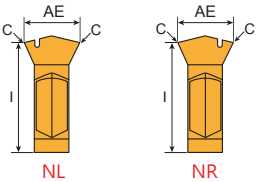
(一左一右前後交錯)



刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : LNGT 2020NL-M, B100

LNGT 刀片

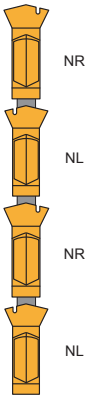


公差 (mm)
AE=±0.02

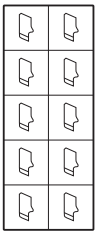
刀片尺寸 (mm)		
本體厚度 (P)	AE	C
1.75	2.0 2.2 2.5	0.05
2.25	2.5 2.7 3.0	
2.7	3.0 3.2 3.5	
3.7	4.0 4.2 4.5	
4.5	5.0 5.2 5.5	

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
NL	LNGT 2020NL-ME	◎									
	LNGT 2022NL-ME	◎									
	LNGT 2025NL-ME	◎									
	LNGT 2525NL-ME	◎									
	LNGT 2527NL-ME	◎									
	LNGT 2530NL-ME	◎									
	LNGT 3030NL-ME	◎									
	LNGT 3032NL-ME	◎									
	LNGT 3035NL-ME	◎									
	LNGT 4040NL-ME	◎									
	LNGT 4042NL-ME	◎									
	LNGT 4045NL-ME	◎									
	LNGT 5050NL-ME	◎									
	LNGT 5052NL-ME	◎									
	LNGT 5055NL-ME	◎									
NR	LNGT 2020NR-ME	◎									
	LNGT 2022NR-ME	◎									
	LNGT 2025NR-ME	◎									
	LNGT 2525NR-ME	◎									
	LNGT 2527NR-ME	◎									
	LNGT 2530NR-ME	◎									
	LNGT 3030NR-ME	◎									
	LNGT 3032NR-ME	◎									
	LNGT 3035NR-ME	◎									
	LNGT 4040NR-ME	◎									
	LNGT 4042NR-ME	◎									
	LNGT 4045NR-ME	◎									
	LNGT 5050NR-ME	◎									
	LNGT 5052NR-ME	◎									
	LNGT 5055NR-ME	◎									

刀片排列順序



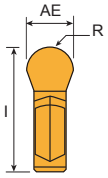
(一左一右前後交錯)



刀片一盒 10 片裝

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : LNGT 2020NL-ME,B100

LNGT 刀片

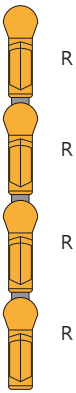


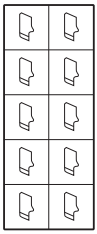
公差 (mm)
AE=±0.02

刀片尺寸 (mm)		
本體厚度 (P)	AE	R
1.2	1.5	0.75
1.75	2.0	1.0
2.25	2.5	1.25
2.7	3.0	1.5

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
R	LNGT 1415R075-ME	◎			■						
	LNGT 2020R100-ME	◎			■						
	LNGT 2525R125-ME	◎			■						
	LNGT 3030R150-ME	◎			■						

刀片排列順序

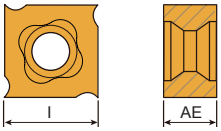




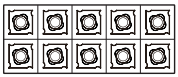
刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : LNGT 1415R075-ME,B100

SNGX 刀片



公差 (mm)
I=±0.025 AE=±0.025



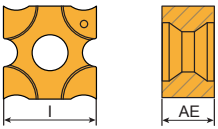
刀片一盒 10 片裝

刀片規格 (mm)	
刀片編號	AE
1102	2.3
1103	2.7
1203	3.2
1204	4.0
12045	4.5
1205	5.4
1207	7.0

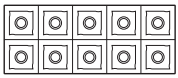
刀片	訂購編號	刀刃口斜度	刀片材質							
			鎢鋼				半陶瓷		無鍍鈦	
			B100	C200	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE
 E / ME / M	SNGX 1102-E	25°			■					
	SNGX 1103-E				■					
	SNGX 1203-E				■					
	SNGX 1204-E				■					
	SNGX 12045-E				■					
	SNGX 1205-E				■					
	SNGX 1207-E				■					
	SNGX 1102-ME	15°	◎			■				
	SNGX 1103-ME		◎			■				
	SNGX 1203-ME		◎			■				
	SNGX 1204-ME		◎			■				
	SNGX 12045-ME		◎			■				
	SNGX 1205-ME		◎			■				
	SNGX 1207-ME		◎			■				
	SNGX 1102T-M	15°	■							
	SNGX 1103T-M		■							
	SNGX 1203T-M		■							
	SNGX 1204T-M		■							
	SNGX 12045T-M		■							
	SNGX 1205T-M		■							
	SNGX 1207T-M		■							

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：SNGX 1102-E,F20

SNGW 刀片



公差 (mm)
I=±0.025 AE=±0.025



刀片一盒 10 片裝

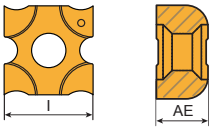
刀片規格 (mm)	
刀片編號	AE
1102	2.3
1103	2.7
1203	3.2
1204	4.0
12045	4.5
1205	5.4
1207	7.0

刀片	訂購編號	刀刃口斜度	刀片材質									
			鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦	
			B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE
E / ME / M	SNGW 1102-E	25 °									
	SNGW 1103-E										
	SNGW 1203-E										
	SNGW 1204-E										
	SNGW 12045-E										
	SNGW 1205-E										
	SNGW 1207-E										
	SNGW 1102-ME	15 °	◎								
	SNGW 1103-ME		◎								
	SNGW 1203-ME		◎								
	SNGW 1204-ME		◎								
	SNGW 12045-ME		◎								
	SNGW 1205-ME		◎								
	SNGW 1207-ME		◎								
	SNGW 1102T-M	15 °									
	SNGW 1103T-M										
	SNGW 1203T-M										
	SNGW 1204T-M										
	SNGW 12045T-M										
	SNGW 1205T-M										
	SNGW 1207T-M										

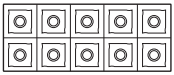
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：SNGW 1102-E,F20

SNGW 刀片 - R0.4~R3.0

*當使用刀片的刀尖 R 角 > R2.0 時，刀盤必須經過修整。



公差 (mm)
I=±0.025 AE=±0.025



刀片一盒 10 片裝

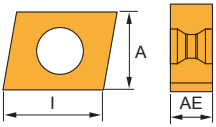
刀片規格 (mm)		
刀片編號	AE	R
1102	2.3	0.4
1102		0.8
1103	2.7	0.4
1103		0.8
1203	3.2	0.4
1203		0.8
1203		1.2
1204	4.0	0.4
1204		0.8
1204		1.2
1204		1.6
12045	4.5	0.4
12045		0.8
12045		1.2

刀片規格 (mm)		
刀片編號	AE	R
12045	4.5	1.6
12045		2.0
1205	5.4	0.4
1205		0.8
1205		1.2
1205		1.6
1205		2.0
1205		2.5
1207	7.0	0.4
1207		0.8
1207		1.2
1207		1.6
1207		2.0
1207		2.5
1207		3.0

刀片	訂購編號	刀刃口斜度	刀片材質								
			鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦	
			B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE
 ME	SNGW 1102R04-ME	15 °	◎								
	SNGW 1102R08-ME		◎								
	SNGW 1103R04-ME		◎								
	SNGW 1103R08-ME		◎								
	SNGW 1203R04-ME		◎								
	SNGW 1203R08-ME		◎								
	SNGW 1203R12-ME		◎								
	SNGW 1204R04-ME		◎								
	SNGW 1204R08-ME		◎								
	SNGW 1204R12-ME		◎								
	SNGW 1204R16-ME		◎								
	SNGW 12045R04-ME		◎								
	SNGW 12045R08-ME		◎								
	SNGW 12045R12-ME		◎								
	SNGW 12045R16-ME		◎								
	SNGW 12045R20-ME		◎								
	SNGW 1205R04-ME		◎								
	SNGW 1205R08-ME		◎								
	SNGW 1205R12-ME		◎								
	SNGW 1205R16-ME		◎								
	SNGW 1205R20-ME		◎								
	SNGW 1205R25-ME		◎								
	SNGW 1207R04-ME		◎								
	SNGW 1207R08-ME		◎								
	SNGW 1207R12-ME		◎								
	SNGW 1207R16-ME		◎								
	SNGW 1207R20-ME		◎								
	SNGW 1207R25-ME		◎								
	SNGW 1207R30-ME		◎								

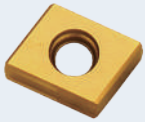
- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : SNGW 1102R04-ME,F20

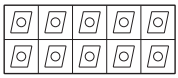
CNGX 刀片



公差 (mm)
I=±0.025 AE=±0.025

刀片尺寸 (mm)		
刀片編號	AE	A
1005	5.4	10
1305		
1605		

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
	CNGX 1005-E				■						
	CNGX 1305-E				■						
	CNGX 1605-E				■						
	CNGX 1005-ME	◎				■					
	CNGX 1305-ME	◎				■					
	CNGX 1605-ME	◎				■					
	CNGX 1005T-M	■		■							
	CNGX 1305T-M	■		■							
	CNGX 1605T-M	■		■							



刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : CNGX 1005-E,F20

刀片材質選擇表 - LNGT 刀片

LNGT 刀片材質選擇表

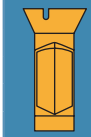
材料分類	每齒進給建議 (mm/ 齒)	刀片材質			
		LNGT ... M	LNGT...ME	LNGT...EE	
1	0.04-0.12	B100	B100	-	-
2	0.04-0.10	B100	B100	-	-
3	0.04-0.10	B100	B100	-	-
4	0.04-0.10	B100	B100	-	-
5	0.04-0.08	B100	B100	-	-
6	0.04-0.07	B100	B100	-	-
7	0.03-0.06	-	B100	-	-
8	0.04-0.12	-	B100	-	-
9	0.04-0.10	-	B100	-	-
10	0.04-0.09	-	B100	-	-
11	0.04-0.08	-	B100	-	-
12	0.04-0.12	-	F20	-	-
13	0.04-0.12	-	F20	-	-
14	0.04-0.11	-	F20	-	-
15	0.04-0.10	-	F20	-	-
16	0.06-0.13	-	-	F20	-
17	0.06-0.12	-	-	F20	-
18	0.06-0.11	-	-	F20	-
19	0.06-0.09	-	B100	-	-
20	0.06-0.08	-	B100	-	-
21	0.04-0.06	-	B100	-	-
22	0.04-0.07	-	B100	-	-

刀片數據建議表 - LNGT 刀片

• LNGT 刀片線速度 Vc(m/min) 建議表

材料分類	刀片材質						
	B100	C250	F20	CE60	CE	K10	F30
	每齒進給建議 (mm/ 齒)						
	0.03 0.05 0.08		0.05 0.09 0.13				
	線速度 Vc (m/min)						
1	215 195 168	-	-	-	-	-	-
2	168 151 135	-	-	-	-	-	-
3	151 135 122	-	-	-	-	-	-
4	134 122 109	-	-	-	-	-	-
5	121 109 97	-	-	-	-	-	-
6	109 - -	-	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	-
8	160 - 80	-	-	-	-	-	-
9	160 - 80	-	-	-	-	-	-
10	80 - 50	-	-	-	-	-	-
11	80 - 50	-	-	-	-	-	-
12	-	-	168 142 126	-	-	-	-
13	-	-	151 126 117	-	-	-	-
14	-	-	134 117 109	-	-	-	-
15	-	-	105 97 -	-	-	-	-
16	-	-	1150 950 850	-	-	-	-
17	-	-	950 780 700	-	-	-	-
18	-	-	950 780 700	-	-	-	-
19	50 45 -	-	-	-	-	-	-
20	50 45 -	-	-	-	-	-	-
21	35 40 -	-	-	-	-	-	-
22	50 45 -	-	-	-	-	-	-

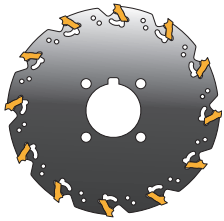
• 刀片類型



編號	厚度 (mm)
1414	1.4
2020	2.0
2525	2.5
3030	3.0
4040	4.0
5050	5.0

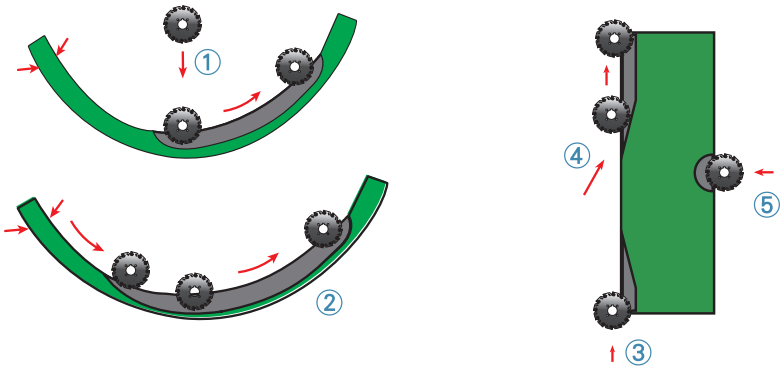
刀片數據建議表 - LNGT 刀片

f_z (mm / 齒)



• 每刃進給 (mm/ 齒)

AE	每齒進給 (mm/ 齒)					
	材料分類					
	1 2 3 4	5 6	8 9 10 11	12 13 14 15	16 17 18	19 20 21 22
1.4-1.7 mm	0.02-0.03	0.015-0.025	0.03-0.04	0.02-0.04	0.02-0.04	0.015-0.025
1.8-2.2 mm	0.03-0.05	0.03-0.04	0.03-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08	0.02-0.03
2.5-3.0 mm	0.03-0.06	0.03-0.05	0.02-0.03	0.03-0.08	0.03-0.1	0.03-0.04
3.0-3.5 mm	0.04-0.08	0.03-0.06	0.03-0.06	0.04-0.1	0.04-0.1	0.03-0.05
4.0-4.5 mm						
5.0-5.5 mm	0.05-0.1	0.04-0.08	0.04-0.07	0.05-0.12	0.05-0.17	0.04-0.06



① 插銑加工每齒進給 (Fz) 降低 50%
② 斜向銑削加工每齒進給 (Fz) 維持 100%
③ 銑削加工每齒進給 (Fz) 維持 100%
④ 斜向銑削加工每齒進給 (Fz) 維持 100%
⑤ 插銑加工每齒進給 (Fz) 降低 50%

刀片材質選擇表 - SNGX / SNGW 刀片

• SNGX / SNGW 刀片材質選擇表

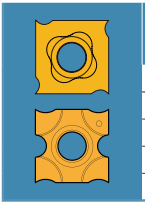
材料分類	每齒進給建議 (mm/ 齒)	刀片			
		SNGX ... M SNGW ...M	SNGX ... ME SNGW ... ME	SNGX ... EE SNGW ... EE	
1	0.14-0.30	C250/B100	B100	-	-
2	0.14-0.25	C250/B100	B100	-	-
3	0.14-0.22	C250/B100	B100	-	-
4	0.14-0.22	C250/B100	B100	-	-
5	0.14-0.20	C250/B100	B100	-	-
6	0.10-0.15	C250/B100	B100	-	-
7	0.10-0.13	C250/B100	B100	-	-
8	0.14-0.25	-	B100	-	-
9	0.14-0.22	-	B100	-	-
10	0.14-0.20	-	B100	-	-
11	0.10-0.15	-	B100	-	-
12	0.14-0.30	-	F30	-	-
13	0.14-0.22	-	F30	-	-
14	0.14-0.20	-	F30	-	-
15	0.10-0.15	-	F30	-	-
16	0.16-0.30	-	-	F20	-
17	0.16-0.25	-	-	F20	-
18	0.16-0.20	-	-	F20	-
19	0.14-0.20	-	B100	-	-
20	0.14-0.18	-	B100	-	-
21	0.10-0.13	-	B100	-	-
22	0.14-0.20	-	B100	-	-

刀片數據建議表 - SNGX / SNGW 刀片

• SNGX / SNGW 刀片線速度 Vc (m/min) 建議表

材料分類	刀片材質						
	B100	C250	F20	CE60	CE	K10	F30
	每齒進給建議 (mm/ 齒)						
	0.1 0.2 0.3	0.1 0.2 0.3	0.1 0.2 0.3				0.1 0.2 0.3
	線速度 Vc (m/min)						
1	186 166 150	166 146 130	-	-	-	-	-
2	168 150 135	148 130 115	-	-	-	-	-
3	151 136 122	131 116 102	-	-	-	-	-
4	136 122 110	116 102 90	-	-	-	-	-
5	120 110 99	100 90 79	-	-	-	-	-
6	92 78 -	72 58 -	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	-
8	160 - 80	-	-	-	-	-	-
9	160 - 80	-	-	-	-	-	-
10	80 - 50	-	-	-	-	-	-
11	80 - 50	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	140 119 105
13	-	-	-	-	-	-	126 105 98
14	-	-	-	-	-	-	119 98 91
15	-	-	-	-	-	-	91 88 -
16	-	-	1150 950 850	-	-	-	-
17	-	-	950 780 700	-	-	-	-
18	-	-	950 780 700	-	-	-	-
19	55 45 -	-	-	-	-	-	-
20	55 45 -	-	-	-	-	-	-
21	46 38 -	-	-	-	-	-	-
22	55 45 -	-	-	-	-	-	-

• 刀片類型



編號	厚度 (mm)
1203	6
1204	7
12045	8
1205	10
1207	12

刀片材質選擇表 - CNGX

• CNGX 刀片選擇等級

材料分類	每齒進給建議 (mm/ 齒)	刀片			
		CNGX ... M	CNGX...ME	CNGX...E	
1	0.2-0.4	C250/B100	B100	-	-
2		C250/B100	B100	-	-
3	0.2-0.35	C250/B100	B100	-	-
4		C250/B100	B100	-	-
5	0.2-0.32	C250/B100	B100	-	-
6		C250/B100	B100	-	-
7	0.15-0.3	C250/B100	B100	-	-
8	0.2-0.4	-	B100	-	-
9		-	B100	-	-
10	0.2-0.33	-	B100	-	-
11		-	B100	-	-
12	0.22-0.4	-	F30	-	-
13		-	F30	-	-
14	0.2-0.35	-	F30	-	-
15		-	F30		-
16	0.22-0.42	-	-	F20	-
17		-	-	F20	-
18		-	-	F20	-
19	0.2-0.3	-	B100	-	-
20		-	B100	-	-
21	0.15-0.25	-	B100	-	-
22	0.2-0.25	-	B100	-	-

• CNGX 刀片線速度 Vc(m/min) 建議表

材料分類	刀片材質						
	B100	C250	F20	CE60	CE	K10	F30
	每齒進給建議 (mm/ 齒)						
	0.1 0.2 0.3	0.1 0.2 0.3	0.1 0.2 0.3				
	線速度 Vc (m/min)						
1	162 140 123	162 140 123	-	-	-	-	-
2	146 123 105	146 123 105	-	-	-	-	-
3	120 101 92	120 101 92	-	-	-	-	-
4	109 92 84	109 92 84	-	-	-	-	-
5	90 78 70	90 78 70	-	-	-	-	-
6	63 56 -	64 56 -	-	-	-	-	-
7	-	28 - -	-	-	-	-	-
8	160 - 70	-	-	-	-	-	-
9	160 - 70	-	-	-	-	-	-
10	80 - 50	-	-	-	-	-	-
11	80 - 50	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	140 119 105
13	-	-	-	-	-	-	126 105 98
14	-	-	-	-	-	-	119 98 91
15	-	-	-	-	-	-	91 84 -
16	-	-	805 665 595	-	-	-	-
17	-	-	665 549 490	-	-	-	-
18	-	-	-	-	-	-	-
19	40 37 -	-	-	-	-	-	-
20	40 37 -	-	-	-	-	-	-
21	35 30 -	-	-	-	-	-	-
22	40 37 -	-	-	-	-	-	-

• 刀片類型



類型	厚度 (mm)
1005	14-16
1305	18-24
1605	25-30

中心定點鑽系列

- 中心鑽 / 定點鑽



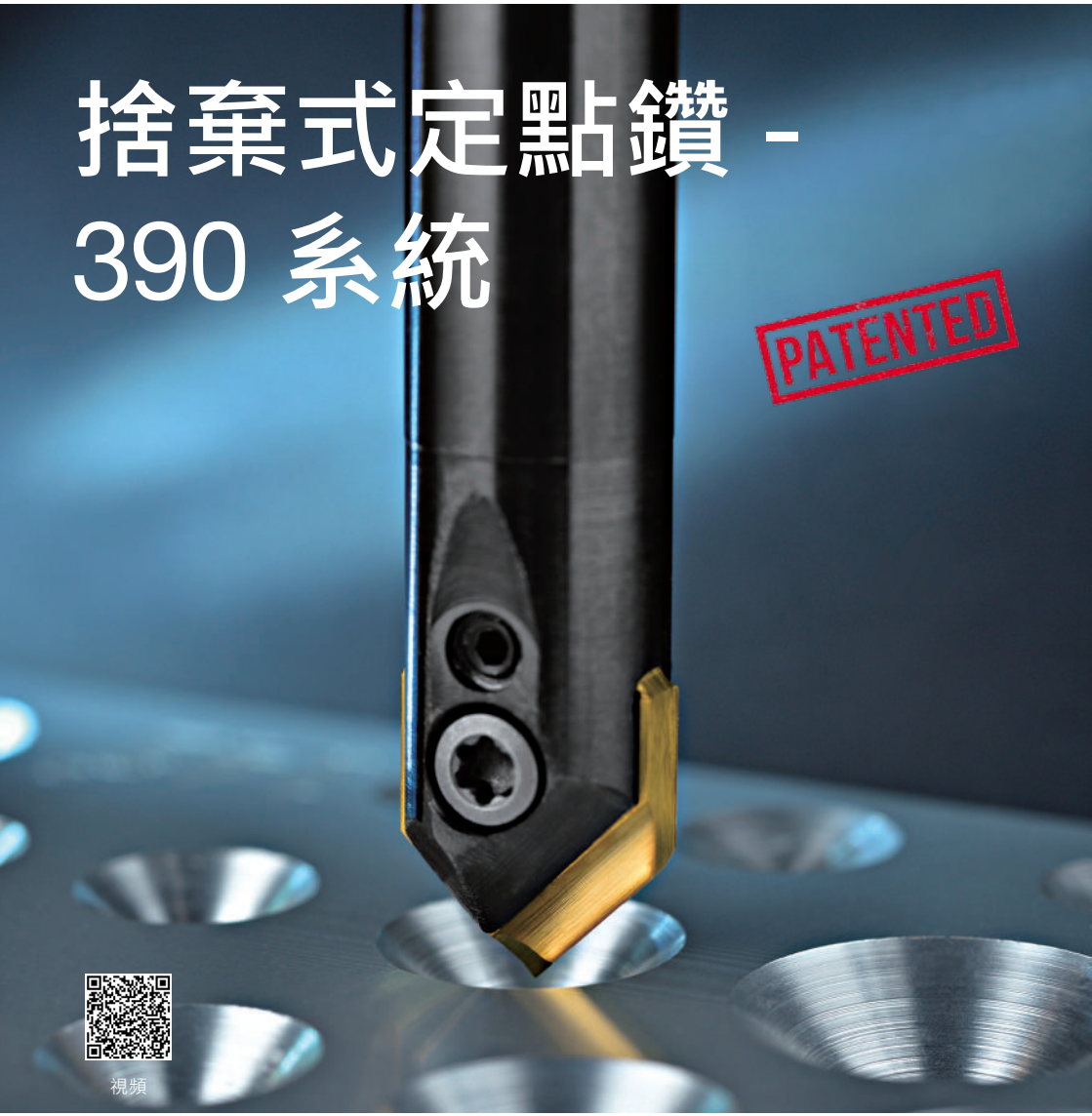
產品特點

靜點幾近零偏心的設計，中心很準，可有效提升鑽頭跟絲攻壽命。特殊鎢鋼材質及幾何角度的設計，使刀尖不易崩裂，達到良好的壽命。

中心鑽 : 直徑 1.6 - 8mm
定點鑽 : 直徑 8 - 16 mm



捨棄式定點鑽 - 390 系統



視頻

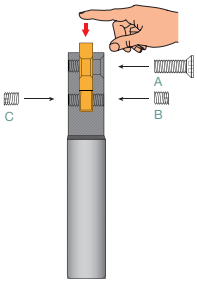
特點

- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 300~500%
- 多種應用機器 銑床 / 車床 / 鑽床
- 效率提升 300%
- 耐用度提高 300%

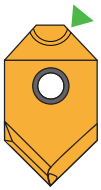
產品設計

三種專利夾持方式達到刀片中心偏心率僅 ±0.008mm

1. 刀桿雙邊挾持結構



2. 定位錐度

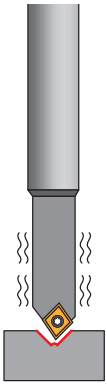


精準的刀片中心定位設計。

產品介紹

其他品牌

中心定位
偏心度相當的大



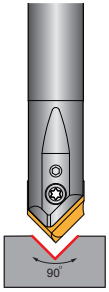
中心偏度至少 ± 0.3 mm

1. 使用這種倒角刀做中心定點，因偏心大，中心不準，容易造成後續鑽頭和絲攻耗損折斷。
2. 倒角刀只有單刃加工，效率慢。

益壯定點鑽

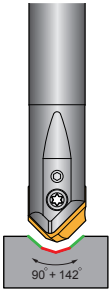
中心靜點接近零偏心，定點鑽精確的中心定位設計搭配特殊的鎢鋼材質刀片有效提升加工效率 3 倍以上。

23 刀片



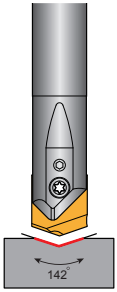
1. 刀刃前後皆有切削刃口。
2. 最通用的 90°定點鑽，可應用在多種加工方式。例如：定點，V 形溝槽和倒角及刻字。
3. 還可用在圓孔及側邊倒角，有效加工齒數為 2 齒，效率加倍。

A23 刀片



1. 雙角度設計：90° + 142°。
2. 142° 定點及 45° 倒角，僅需一道加工程序。

B23 刀片

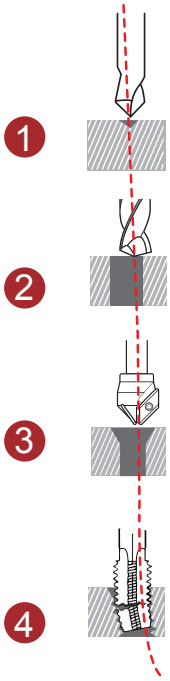


142° 的定點鑽可應用於所有鑽頭角度。

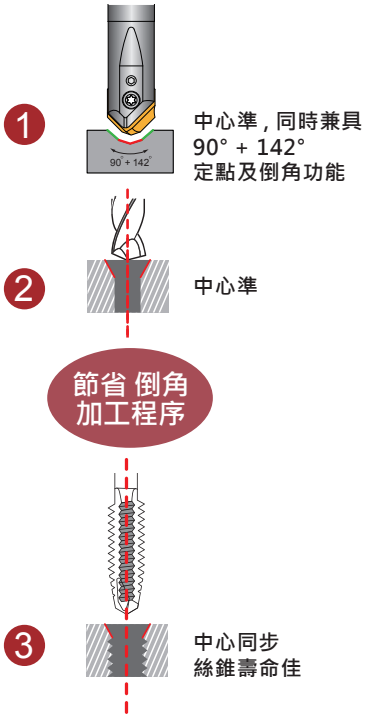
極微的偏心
最大公差 ± 0.008 mm

如何降低小徑及長刃鑽頭 / 絲錐斷裂風險

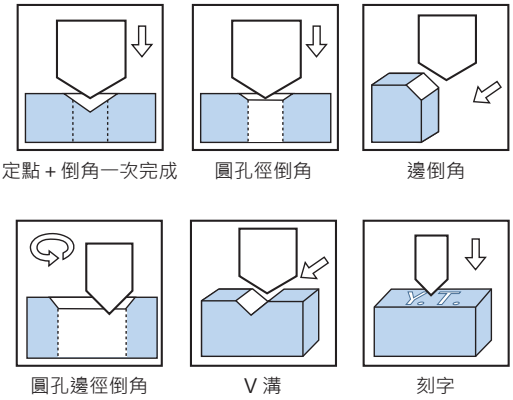
偏心定點鑽



益壯高準度定點鑽



益壯多功能 90° 定點鑽





M/C 鑽床皆可使用

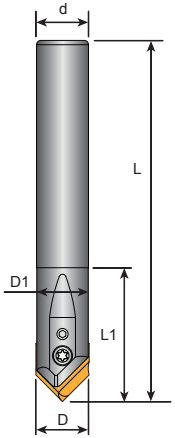


產品規格

定點鑽刀桿

- 刀片規格第 274 - 275 頁
- 加工數據第 276 - 280 頁

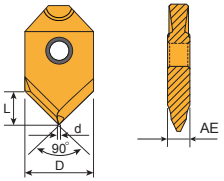




13

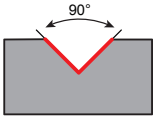
訂購編號	規格 (mm)						KG	刀片 23 A23 B23	螺絲	板手
	D	D1	d	L	L1	L2				
13-0808-60	8	7.9	8	60	20	-	0.06	0802	C02506 S025025	T08P L013
13-0808-85				85			0.07			
13-1008-60		9.9	10	60			0.09			
13-1010-65	10			65			0.09	1002	C03008 S02503	T09P L013
13-1010-100				100			0.12			
13-1010-150				150			0.12			
13-1210-65			12	65			0.12			
13-1212-80	12	11.9		80	30		0.12	1203	C03010 S0304	T09P L015
13-1212-110				110			0.15			
13-1212-160				160			0.18			
13-1612-80			16	80			0.21			
13-1616-100	16	15.8		100	35		0.21	1603	C03512 S0405	T10P L02
13-1616-130				130			0.26			
13-1616-180				180			0.36			

23 系列刀片



公差 (mm)

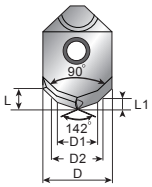
AE : + 0.01 / – 0.02

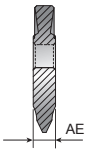


刀片尺寸 (mm)				
D	d	L	AE	角度
8	0.7	4	2.0	90°
10	0.8	5	2.5	
12	0.9	6	3.0	
16	1.0	8		

刀片	訂購編號	刀片材質									刀片
		鎢鋼				半陶瓷			無鍍鈦		
		C125	B350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	E / ME
	23-0802-90-E										 刀片一盒 10 片裝
	23-1002-90-E										
	23-1203-90-E										
	23-1603-90-E										
	23-0802-90-ME		◎								
	23-1002-90-ME		◎								
	23-1203-90-ME		◎								
	23-1603-90-ME		◎								

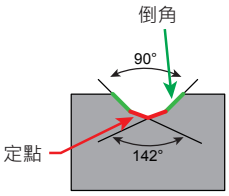
A23 系列刀片



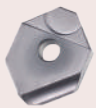
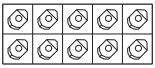


公差 (mm)

AE : + 0.01 / – 0.02

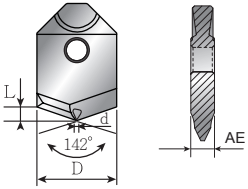


刀片尺寸 (mm)							
D	L	D1	D2	L1	AE	M	角度
8	2.8	3.3	4.2	1.02	2.0	M4 x 0.7	90° 142°
10	3.5	4.2	5.25	1.25	2.5	M5 x 0.8	
12	4.2	5.0	6.3	1.55	3.0	M6 x 1.0	
16	5.6	6.8	8.4	1.97	3.0	M8 x 1.25	
16	5.1	8.5	10.5	2.46	3.0	M10 x 1.5	

刀片	訂購編號	刀片材質									刀片
		鎢鋼				半陶瓷			無鍍鈦		
		C125	B350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	ME
	A23-0802-M4-ME		◎								 刀片一盒 10 片裝
	A23-1002-M5-ME		◎								
	A23-1203-M6-ME		◎								
	A23-1603-M8-ME		◎								
	A23-1603-M10-ME		◎								

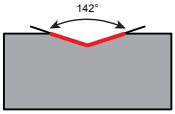
- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : A23-0802-M4-ME,B350

B23 系列刀片



公差 (mm)

AE : $^{+\ 0.01}_{-\ 0.02}$



刀片尺寸 (mm)				
D	d	L	AE	角度
8	0.7	1.28	2.0	142°
10	0.8	1.55	2.5	
12	0.9	1.86	3.0	
16	1.0	2.56		

刀片	訂購編號	刀片材質									ME
		鎢鋼				半陶瓷			無鍍鈦		
		C125	B350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	B23-0802-142-ME		◎								 刀片一盒 10 片裝
	B23-1002-142-ME		◎								
	B23-1203-142-ME		◎								
	B23-1603-142-ME		◎								

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : B23-0802-142-ME,B350

刀片鎖固方式 - 螺絲 A.B.C

刀片鎖固步驟

步驟 1 : • 將刀片放入刀桿夾持槽內，並以手指按壓
• 將刀片固定好位置再鎖緊螺絲 A

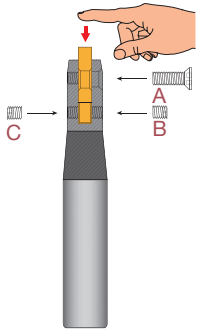
步驟 2 : 將螺絲 B 半鎖緊刀片的一側

步驟 3 : 將螺絲 C 半鎖緊刀片的一側

步驟 4 : 再次全力鎖緊螺絲 B (重要)

步驟 5 : 再次全力鎖緊螺絲 C (重要)





刀桿標準配件

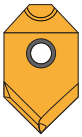
刀片尺寸 D (mm) 	螺絲 A 	螺絲 B/C 	板手 	板手 
8	C02506	S025025	T08P	L013
10	C03008	S02503	T09P	L013
12	C03010	S0304	T09P	L015
16	C03512	S0405	T10P	L02

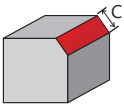
刀片材質選擇表與加工數據建議表

- 定點鑽使用時，建議的線速度 Vc (m/min), 每轉進給(mm/rev).
- 當定點加工時  有效刃數以1 齒做計算。
- 用於側邊倒角有效刃數是2 齒做計算。

材料分類	線速度 Vc(m/min)	每轉進給 Fn(mm/rev)		刀片材質	
	定點	D: 8~10mm	D: 12~16mm	ME	E
1-2	50-70	0.10 0.13	0.11 0.14	B350/C350	-
3	50-70	0.10 0.13	0.11 0.14	B350/C350	-
4-5-6	45-60	0.08 0.10	0.10 0.12	B350/C350	-
7	25-30	0.06 0.08	0.06 0.08	B350	-
8-9	35-45	0.08 0.10	0.10 0.12	B350	-
10-11	35-40	0.07 0.09	0.09 0.12	B350	-
12-13	70-90	0.12 0.15	0.13 0.16	C350	-
14-15	60-80	0.10 0.14	0.10 0.15	C350	-
16-18	200-300	0.12 0.15	0.13 0.16	-	F20

加工數據建議表



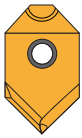


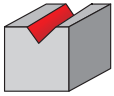
倒邊

• 用於側邊倒角有效刃數是2 齒做計算。

倒角應用													
材料		鋼料		高硬度鋼		白鐵		鉻鎳鐵合金		鑄鐵		非鐵金屬材料	
刀片材質		C350		C350		B350		B350		C350		F20	
刀片尺寸	加工深度	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
ø8	1mm	4800	720	2000	240	2400	280	1600	190	3200	640	8000	2000
ø10	1mm	3800	570	1600	190	1900	220	1300	160	2550	510	6300	1500
	2mm	3800	450	1600	160	1900	190	1300	130	2550	400	6300	1260
ø12	1mm	3200	480	1300	150	1600	190	1050	125	2100	420	5300	1250
	2mm	3200	380	1300	130	1600	160	1050	105	2100	340	5300	1050
	3mm	3200	320	1300	100	1600	130	1050	85	2100	250	5300	850
ø16	1mm	2400	360	1000	120	1200	145	800	95	1600	320	4000	960
	2mm	2400	290	1000	100	1200	120	800	80	1600	255	4000	800
	3mm	2400	240	1000	80	1200	100	800	65	1600	190	4000	480
	4mm	2000	160	800	65	1000	80	600	50	1400	140	3500	420

加工數據建議表

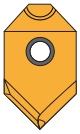


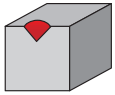


銑溝

V 槽應用													
材料		鋼料		高硬度鋼		白鐵		鉻鎳鐵合金		鑄鐵		非鐵金屬材料	
刀片材質		C350		C350		B350		B350		C350		F20	
刀片尺寸	加工深度	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
ø8	2mm	4800	380	1200	95	2400	140	1400	85	4000	640	8000	2400
ø10	2mm	3800	300	950	75	1900	115	1100	65	3200	500	6400	1920
	3mm	3800	230	950	55	1900	750	1100	45	3200	380	6400	1500
ø12	2mm	3200	260	800	65	1600	95	900	55	2650	420	5300	1600
	3mm	3200	190	800	50	1600	65	900	35	2650	320	5300	1300
ø16	2mm	2400	190	600	50	1200	70	700	40	2000	320	4000	1200
	3mm	2400	145	600	35	1200	50	700	30	2000	240	4000	960
	4mm	2400	100	600	25	1200	25	700	20	2000	200	4000	800

加工數據建議表

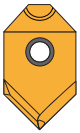


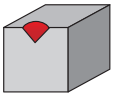


定點＋倒角
一次完成

定點應用													
材料		鋼料		高硬度鋼		白鐵		鉻鎳鐵合金		鑄鐵		非鐵金屬材料	
刀片材質		C350		C350		B350		B350		C350		F20	
刀片尺寸	加工深度	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
ø8	1mm	2000	300	800	95	1600	160	1000	100	2800	560	6000	1200
	2mm	2000	250	800	80	1600	120	1000	75	2800	490	6000	1050
	3mm	2000	250	800	80	1600	120	1000	75	2800	490	6000	1050
	4mm	2000	200	800	65	1600	80	1000	50	2800	420	6000	900
ø10	1mm	1600	240	650	80	1300	130	800	80	2200	440	4800	960
	2mm	1600	200	650	65	1300	100	800	60	2200	385	4800	840
	3mm	1600	200	650	65	1300	100	800	60	2200	385	4800	840
	4mm	1600	160	650	50	1300	65	800	40	2200	330	4800	720
	5mm	1300	130	500	40	1000	50	650	30	1900	285	4200	630
ø12	1mm	1300	200	550	65	1050	105	650	65	1850	370	4000	800
	2mm	1300	160	550	55	1050	80	650	50	1850	315	4000	700
	3mm	1300	160	550	55	1050	80	650	50	1850	315	4000	700

加工數據建議表



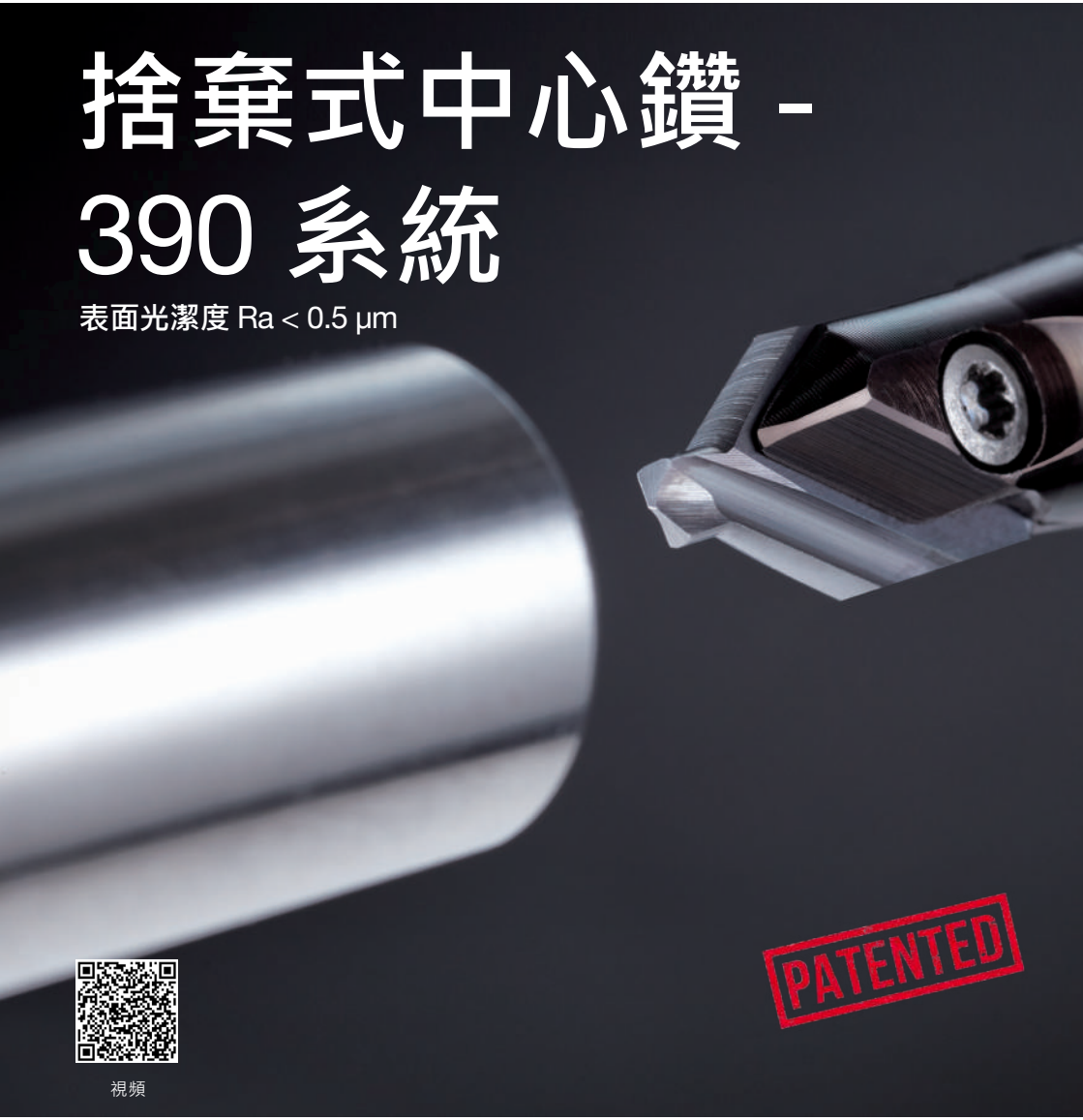


定點＋倒角
一次完成

定點應用													
材料		鋼料		高硬度鋼		白鐵		鉻鎳鐵合金		鑄鐵		非鐵金屬材料	
刀片材質		C350		C350		B350		B350		C350		F20	
刀片尺寸	加工深度	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
ø12	4mm	1300	130	550	45	1050	50	650	35	1850	280	4000	600
	5mm	1050	105	400	45	800	40	530	30	1600	240	3500	525
	6mm	1050	85	400	30	800	30	530	20	1600	200	3500	430
ø16	1mm	1000	150	400	45	800	80	500	50	1400	280	3000	600
	2mm	1000	125	400	40	800	60	500	40	1400	245	3000	525
	3mm	1000	125	400	40	800	60	500	40	1400	245	3000	525
	4mm	1000	100	400	30	800	40	500	25	1400	210	3000	450
	5mm	800	80	300	25	600	30	400	20	1200	180	2600	390
	6mm	800	65	300	20	600	25	400	16	1200	150	2600	325
	7mm	800	65	300	20	600	25	400	16	1200	150	2600	325
	8mm	800	50	300	15	600	18	400	12	1200	120	2600	260

捨棄式中心鑽 - 390 系統

表面光潔度 Ra < 0.5 μm



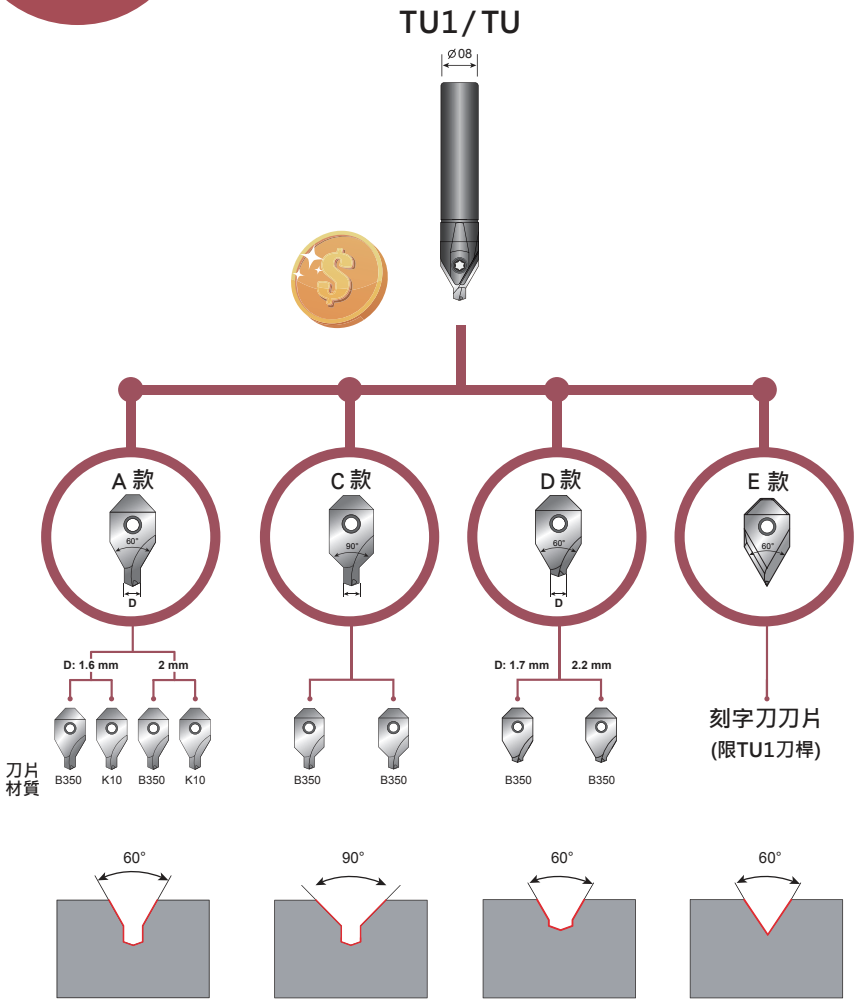
視頻

特點

- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 300~500%
- 多種應用機器 銑床 / 車床
- 效率提升 300%
- 耐用度提高 300%

產品設計優勢

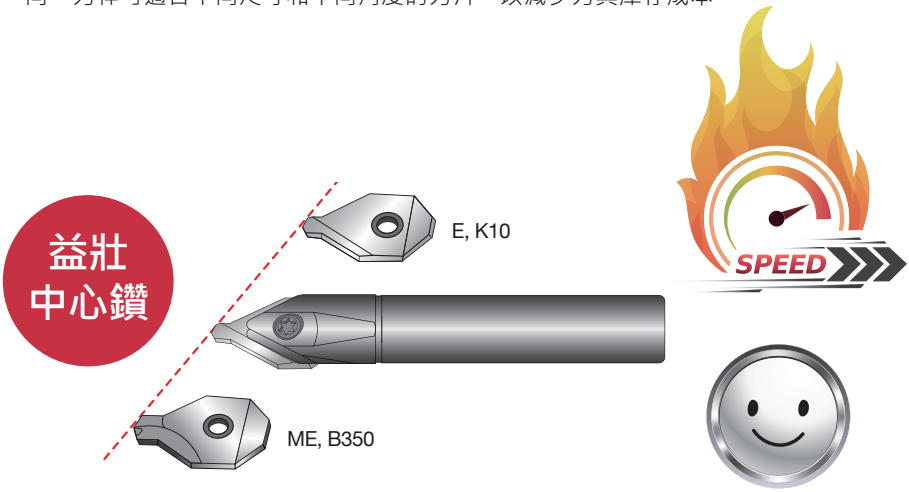
一支刀桿
共用
9 種刀片



技術資料

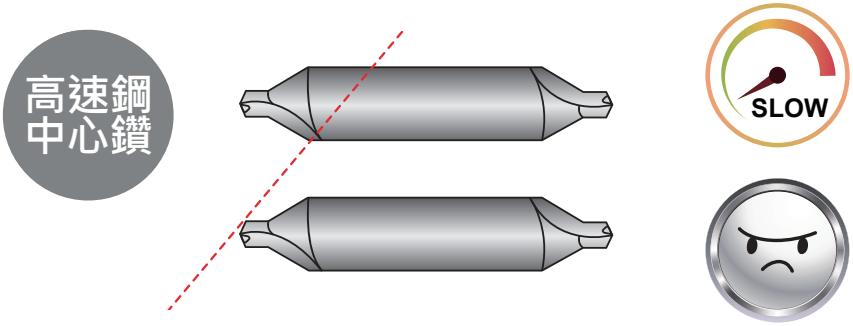
捨棄式中心鑽

- 中心定位極為精確，偏心率極小至 ±0.008mm。
- Ra 0.36 μm的完美表面光潔度，帶來卓越的精度。。
- 更換新刀片時無需重新定心和長度校準。
- Y.T. 鎢鋼刀片的刀具壽命比 HSS 中心鑽長 5 倍。
- 同一刀桿可適合不同尺寸和不同角度的刀片，以減少刀具庫存成本。



整體式中心鑽

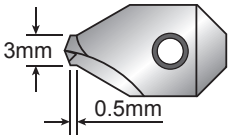
- 高速鋼材質壽命差
- 每次需重新校正刀長



創新與傳統



D 款：
給工件要鑽孔攻牙同時需保留頂針 60°錐邊而設計的專用刀片。



效率
400~600% up

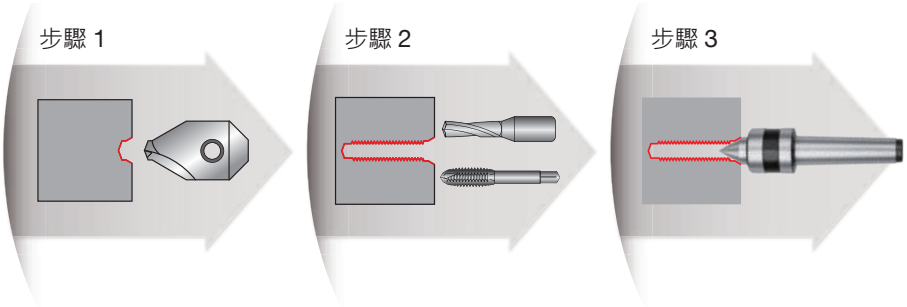
耐用度
400~600% up

不易損壞



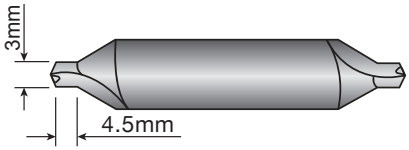


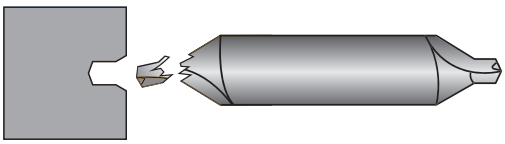




傳統的

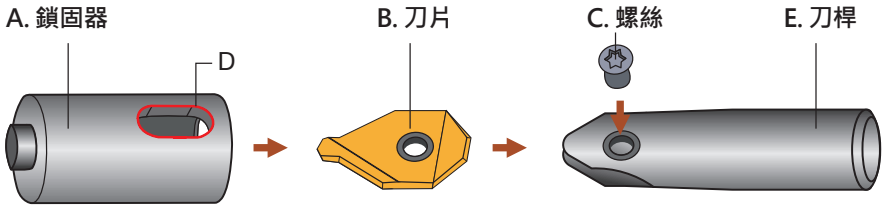
標準中心鑽：較長的導向長度導致鑽嘴經常斷裂，並且刀具在高速加工時，壽命較差。





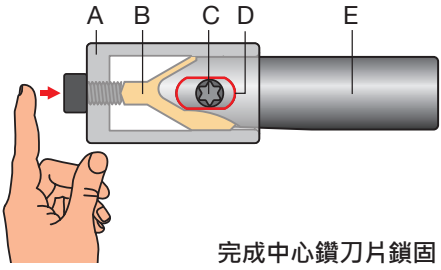
鎖刀片固定器 - 使用方法

刀桿裝在機器上要更換刀片時，必需使用鎖固器定刀片中心



鎖刀片步驟

步驟1 卸下磨損刀片，將新刀片放入刀桿中間凹槽
步驟2 裝上鎖刀片固定器
步驟3 旋轉刀桿使螺絲孔對準鎖固器上面的紅色框線**D**內
步驟4 將鎖固器向右頂住刀片往下壓
步驟5 鎖緊螺絲
步驟6 移除鎖固器，刀片更換及校正僅數十秒即可完成



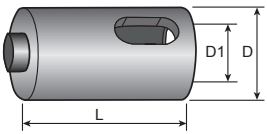
完成中心鑽刀片鎖固



鎖刀片固定器

視頻



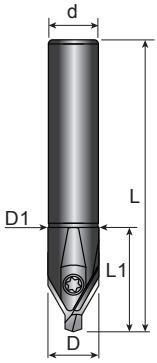


訂購編號	D	D1	L
GA-0814	14	8.2	25
GA-1016	16	10.2	30
GA-1218	18	12.2	33
GA-1622	22	16.2	38

捨棄式中心鑽刀桿
(銑床和車床專用)

- 刀片規格第 287 - 290 頁
- 加工數據第 291 頁
- 鎖刀片固定器第 285 頁





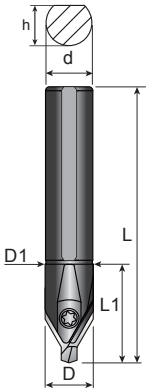
TU 1

訂購編號	規格 (mm)					KG	刀片 A/C/D/E24	螺絲	板手
	D	D1	d	L	L1				
TU1-0808-60	8.2	8.2	8	60	20	0.08	0802	C02506	T08P
TU1-0808-80				80		0.09			
TU1-1010-65	10.2	10.2	10	65	25	0.09	1002	C03009	T09P
TU1-1212-65	12.2	12.2	12	65	30	0.11	1203	C03010	
TU1-1616-70	16.2	16.2	16	70	35	0.17	1603	C03512	T10P

捨棄式中心鑽刀桿
(車床專用)

- 刀片規格第 287 - 290 頁
- 加工數據第 291 頁
- 鎖刀片固定器第 285 頁

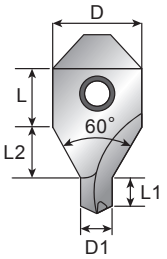


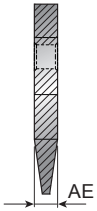


TU

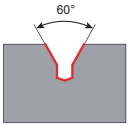
訂購編號	規格 (mm)						KG	刀片 A/C/D24	螺絲	板手
	D	D1	d	L	L1	h				
TU-0808-85	8.2	8.2	8	85	20	7.5	0.08	0802	C02506	T08P
TU-1010-100	10.2	10.2	10	100	25	9.3	0.11	1002	C03009	T09P
TU-1212-110	12.2	12.2	12	110	30	11.5	0.15	1203	C03010	
TU-1616-130	16.2	16.2	16	130	35	15.5	0.26	1603	C03512	T10P

A 24 系列刀片







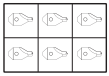


公差 (mm)

D : $^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$　AE : $^{+\ 0.01}_{-\ 0.02}$

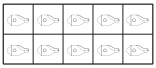
刀片尺寸 (mm)						
D	L	AE	D1	L1	L2	角度
8.2	6	2.0	1.6	1.6	5.0	60°
			2.0	2.0	5.0	
10.2	7	2.5	2.5	2.2	6.0	
			3.0	2.6	6.0	
12.2		3.0	4.0	3.3	7.0	
			5.0	4.0	6.0	
16.2	8		5.0	4.0	9.0	
			6.0	4.7	8.0	
			8.0	6.5	6.5	

刀片	訂購編號	刀片材質										
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		E / ME
		C125	B350	C350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	A24-080216-60-E									■		
	A24-080220-60-E									■		
	A24-100225-60-E									■		
	A24-100230-60-E									■		
	A24-120340-60-E									■		
	A24-120350-60-E									■		
	A24-160350-60-E									■		
	A24-160360-60-E									■		
	A24-080216-60-ME		◎									
	A24-080220-60-ME		◎									
	A24-100225-60-ME		◎									
	A24-100230-60-ME		◎									
	A24-120340-60-ME		◎									
	A24-120350-60-ME		◎									
	A24-160350-60-ME		◎									
	A24-160360-60-ME		◎									
	A24-160380-60-ME		◎									



刀片一盒 6 片裝

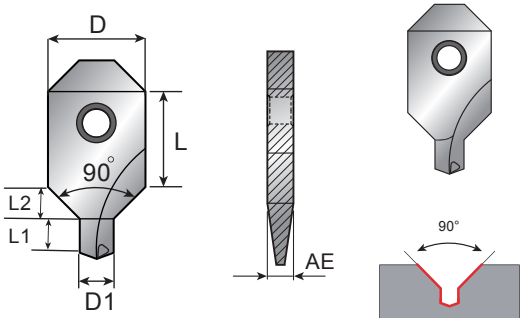
只適用於 : A24-16***



刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : A24-080216-60-E,K10

C24 系列刀片

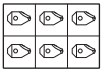


公差 (mm)

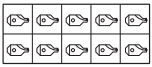
D : $^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$　　AE : $^{+\ 0.01}_{-\ 0.02}$

刀片尺寸 (mm)						
D	L	AE	D1	L1	L2	角度
8.2	8	2.0	1.6	1.6	3.0	90°
			2.0	2.0	3.0	
10.2	10	2.5	2.5	2.2	3.5	
			3.0	2.6	3.5	
12.2	10	3.0	4.0	3.3	4.0	
			-5.0	4.0	3.5	
16.2	12	3.0	5.0	4.0	5.5	
			6.0	4.7	5.0	

刀片	訂購編號	刀片材質										ME
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		
		C125	B350	C350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	C24-080216-90-ME		◎									
	C24-080220-90-ME		◎									
	C24-100225-90-ME		◎									
	C24-100230-90-ME		◎									
	C24-120340-90-ME		◎									
	C24-120350-90-ME		◎									
	C24-160350-90-ME		◎									
	C24-160360-90-ME		◎									



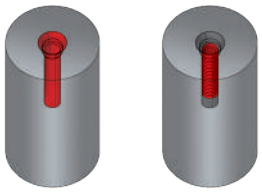
刀片一盒 6 片裝
只適用於 : C24-16***



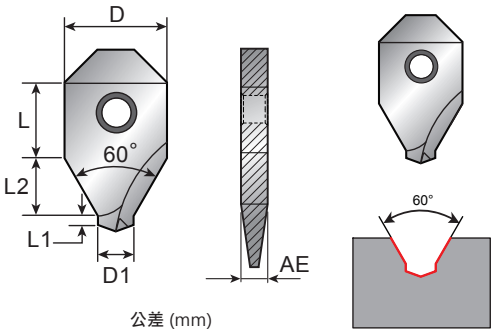
刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : C24-080216-90-ME,B350

D24 系列刀片



鑽孔前和攻牙前專用的中心鑽

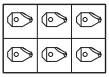


公差 (mm)

D : $^{+\ 0.0}_{-\ 0.02}$　　AE : $^{+\ 0.01}_{-\ 0.02}$

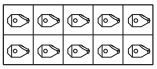
刀片尺寸 (mm)						
D	L	AE	D1	L1	L2	角度
8.2	6	2.0	1.7	0.6	5.5	60°
			2.2	0.6	5.0	
10.2	7	2.5	2.7	0.6	6.0	
			3.2	0.7	6.0	
			3.7	0.7	5.5	
12.2	7	3.0	4.3	0.8	6.5	
			5.3	1.0	5.5	
16.2	8	3.0	5.3	1.0	9.0	
			6.3	1.1	8.0	

刀片	訂購編號	刀片材質										
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		ME
		C125	B350	C350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	D24-080217-60-ME		◎									
	D24-080222-60-ME		◎									
	D24-100227-60-ME		◎									
	D24-100232-60-ME		◎									
	D24-100237-60-ME		◎									
	D24-120343-60-ME		◎									
	D24-120353-60-ME		◎									
	D24-160353-60-ME		◎									
	D24-160363-60-ME		◎									



刀片一盒 6 片裝

只適用於 : D24-16***



刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : D24-080217-60-ME,B350

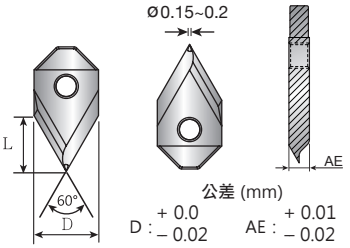


視頻

E24 金屬刻字刀 系列刀片

- 刀桿規格第 286 頁
- 鎖刀片固定器第 285 頁

（需要裝置安裝）



刀片尺寸 (mm)			
D	L	AE	角度
8.2	4	2.0	60°

刀片	訂購編號	刀片材質									刀桿規格	鎖刀片固定器
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦			
		C125	B100	C350	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE		
	E24-0802-60-E		★								TU1-0808	GA-0814

★ 適用所有材料

- 推薦加工數據 : Vc: 100m/min (鋁件 Vc : 500m/min)
  每轉進給 : Fn (0.01-0.03mm/rev)

刀片材質選擇表與加工數據建議表

- 中心鑽使用時，建議的線速度 Vc(m/min)、每轉進給 Fn(mm/rev) 及刀片材質選擇表，有效刃數以 1 轉做計算。

材料分類	 線速度 Vc(m/min)	CNC 車床 M/C Vc(m/min)	每轉進給 Fn (mm/rev)		刀片材質	
			D1:1.5~2.5mm	D1:3~10mm	ME	E
1-2	15-20	50-120	0.03 0.06	0.05 0.10	B350	-
3	12-18		0.03 0.06	0.05 0.10	B350	-
4-5-6	10-15		0.03 0.06	0.05 0.10	B350	-
7	5-10	22-30	0.03 0.06	0.05 0.08	B350	-
8-9	8-12		0.03 0.06	0.05 0.09	B350	-
10-11	5-10		0.03 0.06	0.03 0.08	B350	-
12-13	20-25	60-80	0.05 0.08	0.06 0.13	B350	-
14-15	15-20		0.05 0.08	0.06 0.13	B350	-
16-18	30-50	300-800	0.05 0.08	0.06 0.13	-	K10

表面光潔度測試報告

刀桿	TU-1010-100
刀片	24-100225-60-ME, B100
轉速	1600 min^{-1}
進給	0.05 mm/rev
材料	ScM440



TRY ME BOX
(小型套裝)



中心鑽

1 支刀桿 + 2 片刀片 +
1 鎖刀片固定器

適用尺寸 A24 刀片 :
1.6/2.0/2.5/3.0/4.0/5.0/6.0mm

訂購編號	品號	規格	數量
CD081620B350	TU1-0808-60	刀桿 : 8mm-60L	1
	A24-080216-60-ME,B350	刀片 : 1,6mm for P M K S H	1
	A24-080220-60-ME,B350	刀片 : 2,0mm for P M K S H	1
	GA-0814	鎖刀片固定器	1
CD102530B350	TU1-1010-65	刀桿 : 10mm-65L	1
	A24-100225-60-ME,B350	刀片 : 2,5mm for P M K S H	1
	A24-100230-60-ME,B350	刀片 : 3,0mm for P M K S H	1
	GA-1016	鎖刀片固定器	1
CD124050B350	TU1-1212-65	刀桿 : 12mm-65L	1
	A24-120340-60-ME,B350	刀片 : 4,0mm for P M K S H	1
	A24-120350-60-ME,B350	刀片 : 5,0mm for P M K S H	1
	GA-1218	鎖刀片固定器	1
CD165060B350	TU1-1616-70	刀桿 : 16mm-70L	1
	A24-160350-60-ME,B350	刀片 : 5,0mm for P M K S H	1
	A24-160360-60-ME,B350	刀片 : 6,0mm for P M K S H	1
	GA-1622	鎖刀片固定器	1

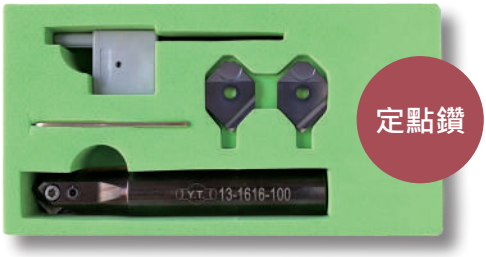
Convenient Durable Efficiency

方便 耐用 高效率



1 支刀桿 + 2 片刀片

適用尺寸於刀片 23 和 A23 :
08/10/12/16mm
90° / 90° +142 °



訂購編號	品號	規格	數量
SD0823A23B350	13-0808-60	刀桿 : 8mm-60L	1
	23-0802-90-ME,B350	刀片 : 90° for P M S H	1
	A23-0802-M4-ME,B350	刀片 : 90° +142° for P M S H	1
SD1023A23B350	13-1010-65	刀桿 : 10mm-65L	1
	23-1002-90-ME,B350	刀片 : 90° for P M S H	1
	A23-1002-M5-ME,B350	刀片 : 90° +142° for P M S H	1
SD1223A23B350	13-1212-80	刀桿 : 12mm-80L	1
	23-1203-90-ME,B350	刀片 : 90° for P M S H	1
	A23-1203-M6-ME,B350	刀片 : 90° +142° for P M S H	1
SD1623A23B350	13-1616-100	刀桿 : 16mm-100L	1
	23-1603-90-ME,B350	刀片 : 90° for P M S H	1
	A23-1603-M8-ME,B350	刀片 : 90° +142° for P M S H	1

沉頭刀系列



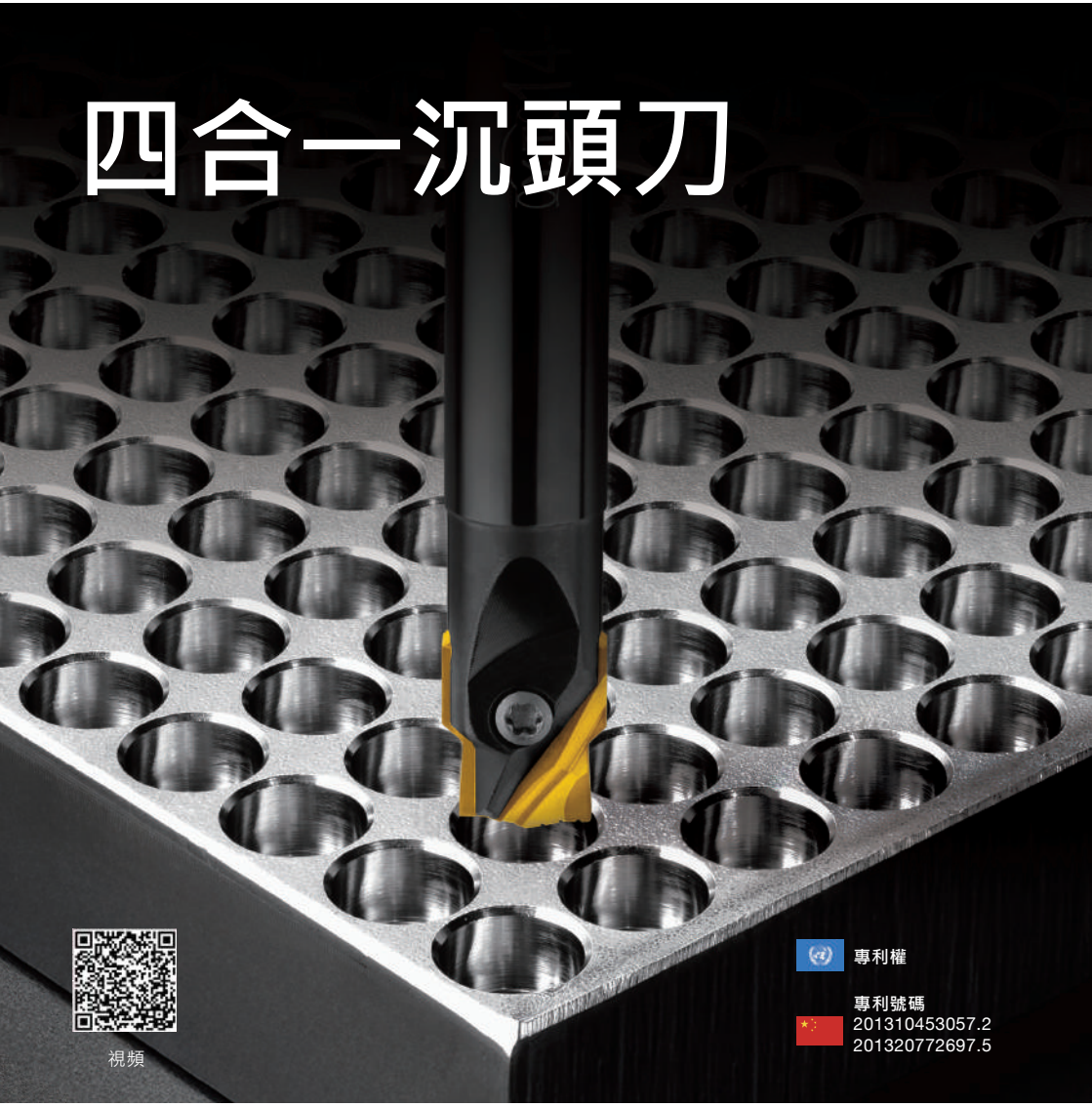


產品特點

四合一沉頭刀 : M3-M10
僅需兩道加工工序。
僅需 2 秒鐘即可完成工作！
沉頭刀 : M8-M36
沉頭刀 + 倒角刀 : M8-M36

專利鎢鋼條設計，強化刀桿前導向頭壽命。
高經濟性，刀片可用四個角。
只要二個加工方式即可完成。

四合一沉頭刀



視頻

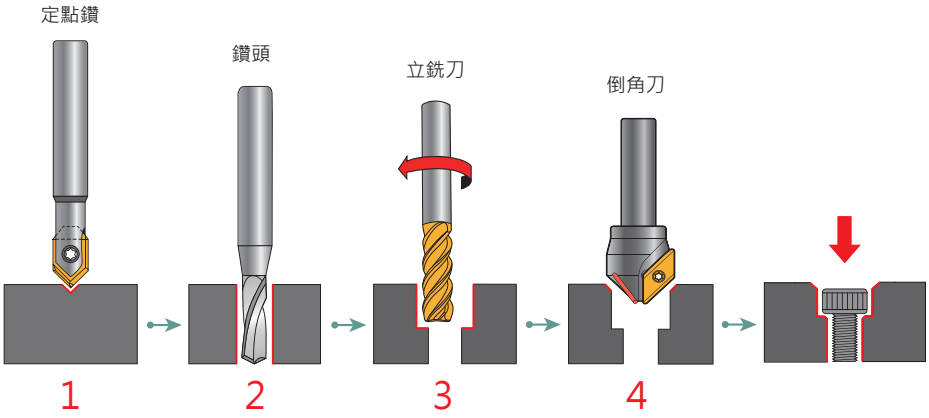
專利權

專利號碼
201310453057.2
201320772697.5

特點

- 應用材料 P K M S H
- 成本降低 300~500%
- 多種應用機器 銑床 / 鑽床 / 搖臂鑽
- 效率提升 300%
- 耐用度提高 300%

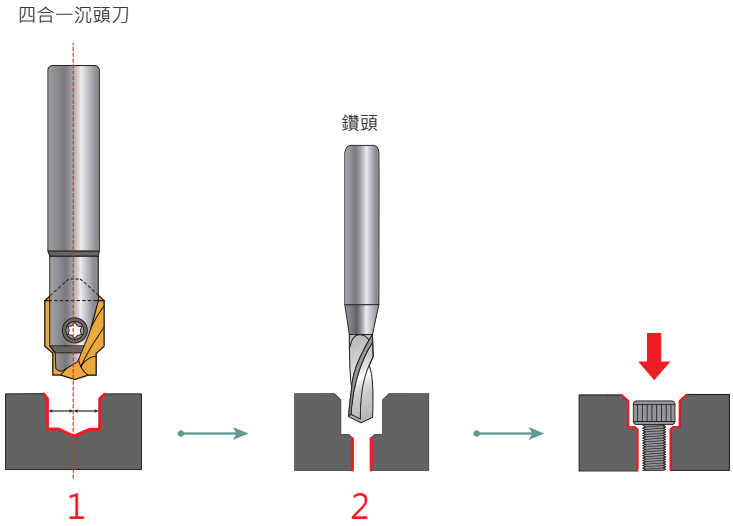
標準加工流程





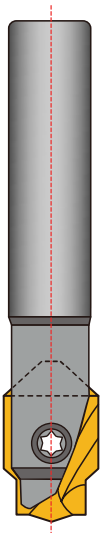
創新的解決方案 - 2 步驟

一刀下 2 秒內即可完成加工孔徑



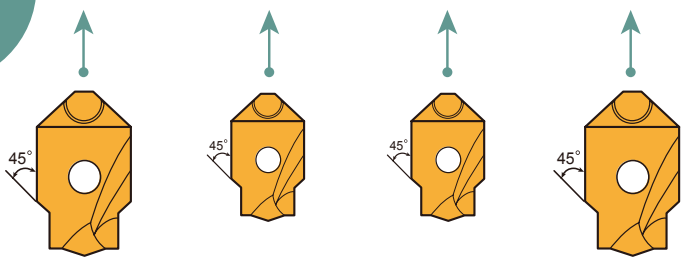
- **一次完成四個加工流程**
- **中心點尖點很準、不易偏擺**

產品設計



• 1 支刀桿可裝 16 種刀片

四大功能



螺絲沉頭
MM 大的

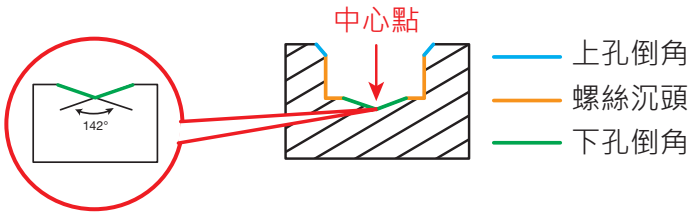
螺絲沉頭
MM 標準型

螺絲沉頭
INCH 標準型

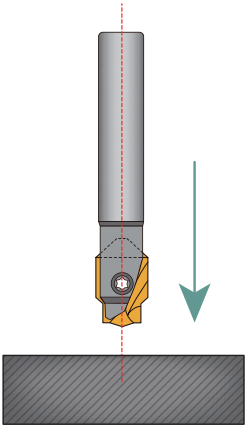
頂料梢

* 螺絲 M3 ~ M12

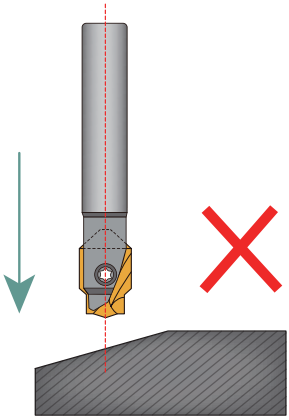
中心定位
最佳角度 142°



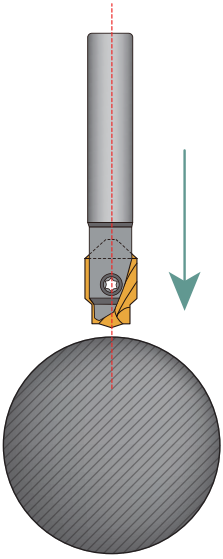
四合一沉頭刀在平面和曲面工件上運用之注意



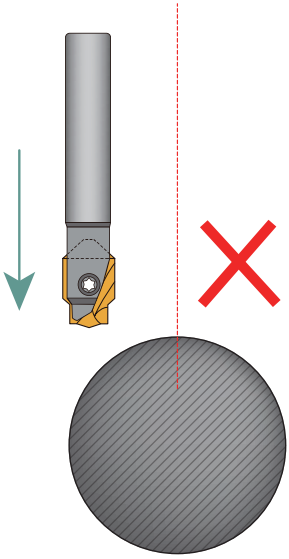
可垂直平面加工



不可加工在斜面上，易打滑



在圓形工件上
可垂直正中心加工



不可在弧面或圓型
工件的偏心上加工



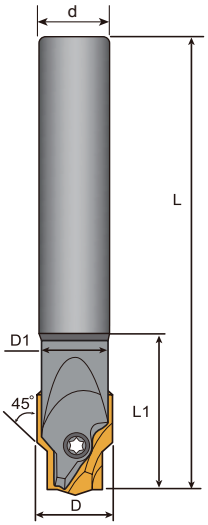
加工 M4 螺絲沉孔

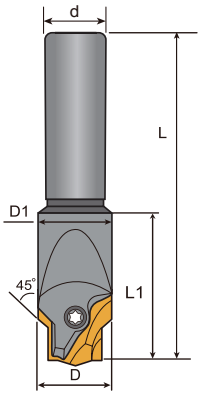
測試資訊：
材質：鋼 S45C/ Vc: 50m/min/ Fz: 0.07 mm/ 齒
刀柄：14 -1004-80/ **刀片：**26 -1004ST-M, B100
一個刀片的使用壽命可以加工 2100 個孔

四合一螺絲沉頭刀桿

- 刀片規格第 302 - 304 頁
- 加工數據第 307 頁





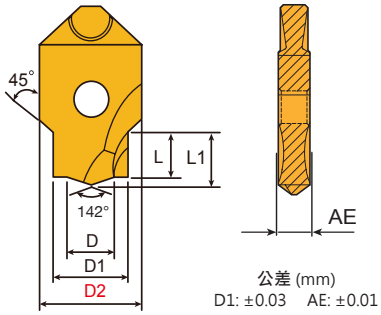


14

刀桿	螺絲沉頭規格	沖頭沉孔規格	規格 (mm)					KG	螺絲	板手
	MM	MM	D	D1	d	L	L1			
14-0803-70	3.0	-	8	7.8	8	70	20	0.08	C02506	T08P
14-0803-90						90		0.09		
14-1004-80	4.0	5.0	10	9.8	10	80	25	0.11	C03007	T09P
14-1004-100						100		0.12		
14-1206-80	5.0 6.0	6.0	12	11.5	12	80		0.12	C03008	T09P
14-1206-110						110		0.15		
14-1208-70	8.0	8.0 10.0	16	15.8	12	70	33	0.19	C03509	T10P
14-1608-100					16	100	30	0.22		
14-1608-130						130		0.27		
14-1210-70	10	13.0	20	19.7	12	70	35	0.19	C04011	T15P
14-2010-100					20	100		0.30		
14-2010-140						140		0.42		

四合一螺絲沉頭刀片 (歐規)

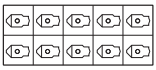
MM 標準規格 - DIN974



公差 (mm)
D1: ±0.03　AE: ±0.01



刀片一盒 6 片裝
只適用於刀片 : D26 - 2010



刀片一盒 10 片裝

刀片尺寸 (mm)						沉孔尺寸
D	D1	D2	L	L1	AE	MM
4	6.5	8	3	3.6	2	M3.0
5	8	10	4	4.8	2.5	M4.0
6	10	12	5	5.95	3	M5.0
7	11		6	7.1		M6.0
9.5	15	16	8	9.55		M8.0
11.5	18	20	10	11.9	3.5	M10

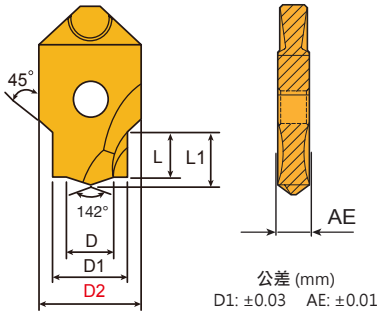
* 其他尺寸可接受訂製品

刀片	訂購編號	刀片材質										刀桿
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		
		B100	C125	C350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	D26-0803-E				■							14-0803-70 14-0803-90
	D26-0803-ME	◎										
	D26-0803T-M	■										
	D26-1004-E				■							14-1004-80 14-1004-100
	D26-1004-ME	◎										
	D26-1004T-M	■										
	D26-1205-E				■							14-1206-80 14-1206-110
	D26-1205-ME	◎										
	D26-1205T-M	■										
	D26-1206-E				■							
	D26-1206-ME	◎										
	D26-1206T-M	■										
	D26-1608-E				■							14-1208-70 14-1608-100 14-1608-130
	D26-1608-ME	◎										
	D26-1608T-M	■										
	D26-2010-E				■							14-1210-70 14-2010-100 14-2010-140
	D26-2010-ME	◎										
	D26-2010T-M	■										

- ◎ 鑄鐵 / 白鐵 / 超合金 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 / 預硬鋼
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : D26-0803-E, F20

四合一沖頭沉孔刀片 (日規)

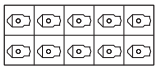
MM 標準規格 - JIS



公差 (mm)
D1: ±0.03　AE: ±0.01



刀片一盒 6 片裝
只適用於刀片 : J26 - 2010



刀片一盒 10 片裝

刀片尺寸 (mm)						沉孔尺寸
D	D1	D2	L	L1	AE	MM
4	6.5	8	3	3.6	2	M3.0
5	8	10	4	4.8	2.5	M4.0
6	9.5	12	5	5.95	3	M5.0
7	11		6	7.1		M6.0
9.5	14	16	8	9.55		M8.0
11.5	17.5	20	10	11.9	3.5	M10

* 其他尺寸可接受訂製品

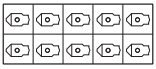
刀片	訂購編號	刀片材質										刀桿
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		
		B100	C125	C350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	J26-0803-E				■							14-0803-70 14-0803-90
	J26-0803-ME	◎										
	J26-0803T-M	■										
	J26-1004-E				■							14-1004-80 14-1004-100
	J26-1004-ME	◎										
	J26-1004T-M	■										
	J26-1205-E				■							14-1206-80 14-1206-110
	J26-1205-ME	◎										
	J26-1205T-M	■										
	J26-1206-E				■							
	J26-1206-ME	◎										
	J26-1206T-M	■										
	J26-1608-E				■							14-1208-70 14-1608-100 14-1608-130
	J26-1608-ME	◎										
	J26-1608T-M	■										
	J26-2010-E				■							14-1210-70 14-2010-100 14-2010-140
	J26-2010-ME	◎										
	J26-2010T-M	■										

- ◎ 鑄鐵 / 白鐵 / 超合金 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 / 預硬鋼
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : J26-0803-E, F20

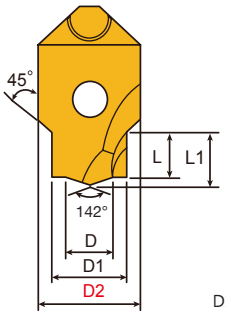
四合一沖頭沉孔刀片

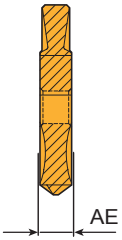


刀片一盒 6 片裝
只適用於刀片：27-2013T



刀片一盒 10 片裝





公差 (mm)
D1: ±0.03　AE: ±0.01



刀片尺寸 (mm)						沖頭沉孔尺寸
D	D1	D2	L	L1	AE	MM
5.5	9	10	5	5.85	2.5	5.0
6.5	10	12		6.05	3.0	6.0
8.5	12	16		6.40		8.0
10.5	14			6.75		10
13.5	17	20		7.25	3.5	13

* 其他尺寸可接受訂製品

刀片	訂購編號	刀片材質										刀桿
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		
		B100	C125	C350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	27-1005T-M	■	■									14-1004-80 14-1004-100
	27-1206T-M	■	■									14-1206-80 14-1206-110
	27-1608T-M	■	■									14-1208-70 14-1608-100 14-1608-130
	27-1610T-M	■	■									
	27-2013T-M	■	■									14-1210-70 14-2010-100 14-2010-140

- ■ 鑄鐵 / 白鐵 / 超合金 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 / 預硬鋼
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：27-1005T-M, B100

機器與工具的應用

適合各種機床

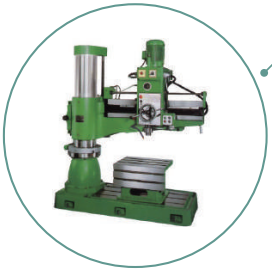


A. 鑽床

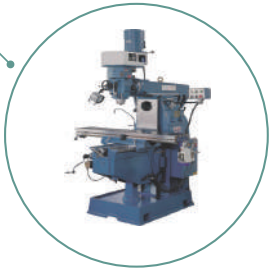


B. 數控銑床



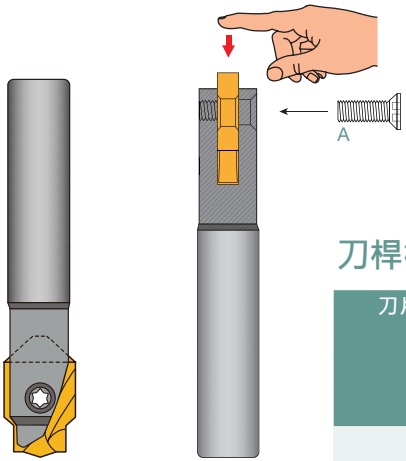


C. 搖臂鑽床



D. 傳統銑床

刀片鎖固方式 - 螺絲 A



刀片鎖固方式

步驟 • 將刀片放入刀桿夾持槽內，並以手指按壓
• 將刀片固定好位置再鎖緊螺絲 A

刀桿標準配件

刀片尺寸 D2 (mm)	螺絲 A	板手
8	C02506	T08P
10	C03007	T09P
12	C03008	
16	C03509	T10P
20	C04011	T15P

加工纏屑排除建議

加工遇纏屑時，可用啄鑽加工或孔加工完後主軸反轉 (如下簡易說明陳述)，排除纏屑動作，因不同材料加工，建議啄鑽加工 Q 值為 3MM(含) 以下，且可再搭配主軸反轉，效益更增。

主軸反轉簡易說明 :

G83 X_Y_Z_Q _R_F_ ;

M04 G04 X2.0 ;
↑ ↑ ↑
主軸反轉 暫停時間 秒數

M03 ;
↑
主軸正轉

範例影片

加工參考數據

螺絲尺寸	鋼料 (P)			不銹鋼 (M)			非鐵金屬 (N)		
單位	線速度 Vc 50/ 每齒進給 Fz 0.07			線速度 Vc 15/ 每齒進給 Fz 0.05			線速度 Vc 100/ 每齒進給 Fz 0.20		
	轉速 / S	進給 / F	秒	轉速 / S	進給 / F	秒	轉速 / S	進給 / F	秒
M3 (D6.5)	2450	172	1.1	735	37	4.9	4900	980	0.2
M4 (D8.0)	1990	140	1.8	600	30	8	4000	800	0.3
M5 (D10)	1600	112	2.7	480	24	10	3200	640	0.5
M6 (D11)	1450	102	3.6	435	22	16.5	2900	580	0.7
M8 (D15)	1065	75	6.4	320	16	30	2150	430	1.2
M10 (D18)	890	63	9.7	265	13	46.5	1770	354	1.7

刀片材質選擇表與加工數據建議表

建議的線速度 Vc(m/min)、每轉進給 Fn(mm/rev) 及刀片材質選擇表，
有效刃數以 1 齒做計算。

材料分類	 線速度 Vc (m/min)	每轉進給 Fn (mm/rev)				刀片材質		
		142°				E	ME	M
		(D2) 8	(D2) 10	(D2) 12	(D2) 16-20			
1-2	50-70	0.06 0.08	0.06 0.08	0.07 0.09	0.07 0.09	-	-	B100
3	50-70	0.06 0.08	0.06 0.08	0.07 0.09	0.07 0.09	-	-	B100
4-5-6	45-60	0.05 0.07	0.05 0.07	0.06 0.08	0.06 0.08	-	-	B100
7	25-30	0.04 0.06	0.04 0.06	0.05 0.07	0.05 0.07	-	-	B100
8-9	35-45	0.06 0.08	0.06 0.08	0.07 0.09	0.07 0.09	-	B100	-
10-11	35-40	0.05 0.07	0.05 0.07	0.06 0.08	0.06 0.08	-	B100	-
12-13	70-90	0.12 0.15	0.12 0.15	0.13 0.16	0.13 0.16	-	B100	-
14-15	60-80	0.11 0.14	0.11 0.14	0.12 0.15	0.12 0.15	-	B100	-
16-18	100	0.14 0.19	0.14 0.19	0.15 0.20	0.15 0.20	F20	-	-

• 當定點鑽使用時，轉速及進給之速度可增加 50%。

捨棄式沉頭刀
- 傳統機用
- CNC 用



視頻

特點

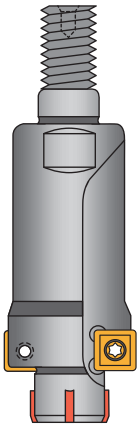
- 應用材料 P K M S H
- 成本降低 300~500%
- 接桿系列 刀桿最長 300mm
- 多種應用機器 銑床 / 鑽床 / 搖臂鑽
- 效率提升 300%
- 耐用度提高 300%

產品設計

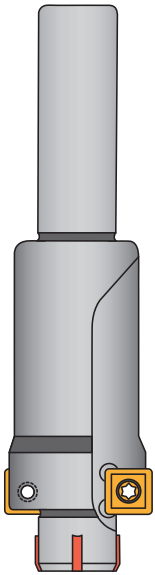
CBK

沉頭刀主要應用在螺母、螺帽

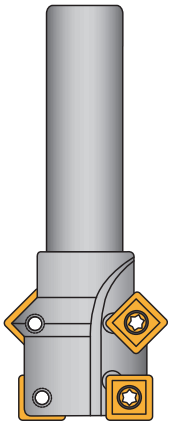
專利號碼： ZL 01 2 23413.3



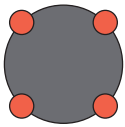
HBM



CBK



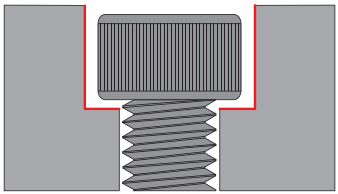
CBI



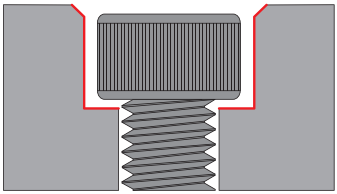
CBK

專利鎢鋼條設計，有效阻擋沉頭刀前導向頭磨損，進而提升刀具穩定性增加壽命。

適用在螺絲 M8~M36



沉頭



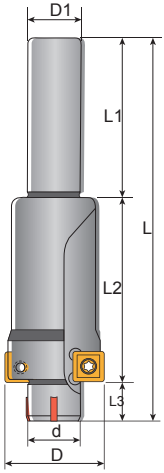
沉頭 + 倒角

產品規格

沉頭刀刀桿

- 刀片規格第 313 頁
- 加工數據第 313 頁





CBK

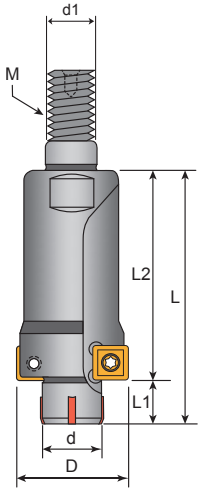
DIN 373

訂購編號	規格 (mm)							齒數	KG	最高轉速	刀片 SDET	螺絲	板手
	D	d	D1	L	L1	L2	L3						
CBK-08	14	8.4	10	70	30	32	8	2	0.09	25000	060208	C025045	T08P
CBK-08S	15	8.9											
CBK-10	18	10.9							0.12				
CBK-10S	20												
CBK-12		13.4	12	80	35	37			0.16	22000			
CBK-12S	22												
CBK-14	24	14.9							0.20		09T308	C04007	T15P
CBK-14S	25	15.4											
CBK-16	26	17.4		90	38	44			0.24	17000		C04008	
CBK-16S	27												

沉頭刀刀桿

- 刀片規格第 313 頁
- 加工數據第 313 頁
- 接桿第 350 頁





HBM

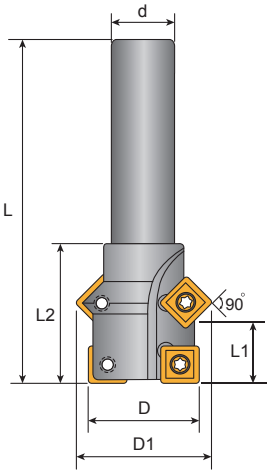
DIN 373

訂購編號	規格 (mm)							齒數	KG	最高轉速	刀片 SDET	螺絲	板手
	D	d	L	L1	L2	M	d1						
HBM-16	26	17.4	48	8	40	16	22	2	0.23	17000	09T308	C04008	T15P
HBM-18	29	19.4	53		45			3	0.28				
HBM-20	33	21.9	56		48				0.33	15000			
HBM-22	36	23.4	60	10	50				0.40				
HBM-24	40	25.9	62		52				0.47	12000			
HBM-30	50	32.9							0.56				
HBM-36	58	38.8							0.65	10000			

沉頭倒角刀桿

- 刀片規格第 313 頁
- 加工數據第 313 頁



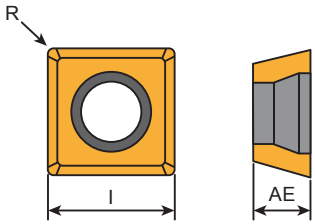


CBI

DIN 373

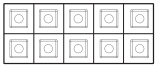
訂購編號	規格 (mm)						齒數	有效齒數	KG	最高轉速	刀片 SDET	螺絲	板手
	D	d	D1	L	L1	L2							
CBI-08	15	10	20.0	65	9	23	4	2	0.09	25000	060208	C025045	T08P
CBI-10	18		22.0		11				0.09				
CBI-12	20	12	23.8	70	13				0.12	22000			
CBI-14	24		31.4		15	30			0.17		09T308	C04007	T15P
CBI-16	26		33.4	80	16.5	33			0.20	17000		C04008	
CBI-18	29	16	35.4		19.5	36			0.25	16000			
CBI-20	33		37.4		21				0.27			C04011	
CBI-22	36	20	40.4	90	23.5	40			0.41	15000			
CBI-24	40		44.4		25	43			0.45				
CBI-30	50	25	53.4	100	34	50	6	3	0.71	14000			
CBI-36	58		61.4	110	38	60			0.94				

SDET 刀片



公差 (mm)

I	AE
±0,03	±0,025



刀片一盒 10 片裝

刀片編號	刀片規格 (mm)		
	I	AE	R
060208	6.0	2.3	0.3
09T308	9.0	3.97	0.5

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦	
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE
	SDET060208N-ME	◎				■					
	SDET09T308TN-M	◎									
	SDET09T308TN-ME	◎				■					

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : SDET060208N-ME,B100

刀片材質選擇表與加工數據建議表

- 線速度 Vc (m/min), 每齒進給(mm/ 齒) 建議表

材料分類	線速度 Vc (m/min)	每齒進給 (mm/齒)		刀片材質選擇	
		M8 - M12	M14 - M36	M	ME
1-2	40-70	0.05 0.08	0.06 0.10	B100	B100
3	35-60	0.05 0.08	0.06 0.10	B100	B100
4-5-6	30-55	0.04 0.06	0.05 0.08	B100	B100
7	20-30	0.03 0.05	0.04 0.06	B100	B100
12-13	40-70	0.06 0.08	0.08 0.10	F30	F30
14-15	35-65	0.06 0.08	0.08 0.10	F30	F30

倒角王系列



視頻

產品特點

鎢鋼刀片、捨棄式倒角刀適用於所有機械設備上使用，尤其是不穩定加工的鑽床及電(氣)動工具。專利鎢鋼條設計可使刀背抗磨損，旋轉穩定性高。刀片幾何角度的設計，倒角時沒有毛邊！全系列規格 ø4 - ø110mm。



捨棄式倒角王



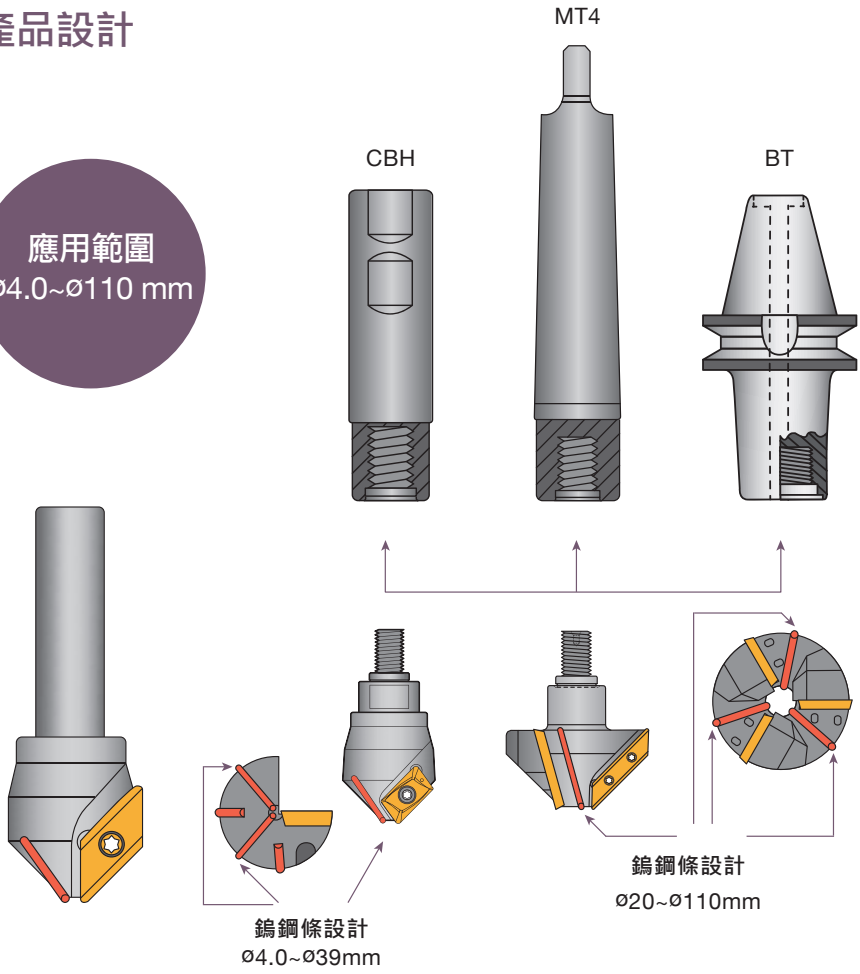
視頻

特點

- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 300~500%
- 接桿系列 刀桿最長 300mm
- 多種應用機器 銑床 / 鑽床 / 車床 / 電動工具
- 效率提升 300%
- 耐用度提高 500~1000%

產品設計

應用範圍
ø4.0~ø110 mm



鎢鋼條刀背設計：

- 專門設計給不穩定加工條件下使用，例如：鑽床、電 (氣) 動工具，可以在低轉速下使用。
- 鎢鋼條設計強化刀背磨損，穩定旋轉。
- 鎢鋼刀片提供更好的加工壽命，萬用材質刀片適用於所有加工材料。
- 專利鎢鋼條設計及特殊的幾何角度，可達到很好的表面粗糙度且倒角沒有毛邊。

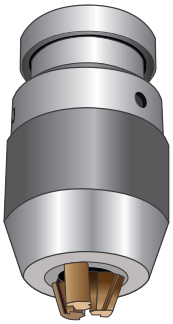
三爪夾頭平面刀桿

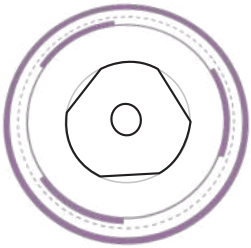
益壯最新推出三平面刀桿，在鑽床三爪夾頭夾持時可達到更好的夾持穩定度及刀具壽命。



▲ 極佳的表面光潔度

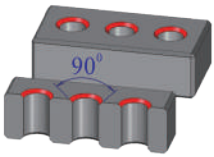




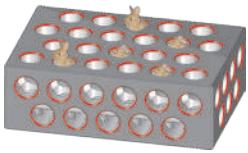


▲ 刀桿上視圖

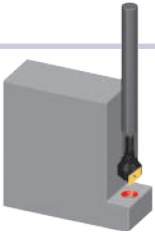
角度應用



標準 90°倒角



優良的設計
倒角後沒有毛邊



對孔深度及閃避工件有要求的倒角



適用薄板攻牙前使用 120°倒角
可減少螺紋的損失



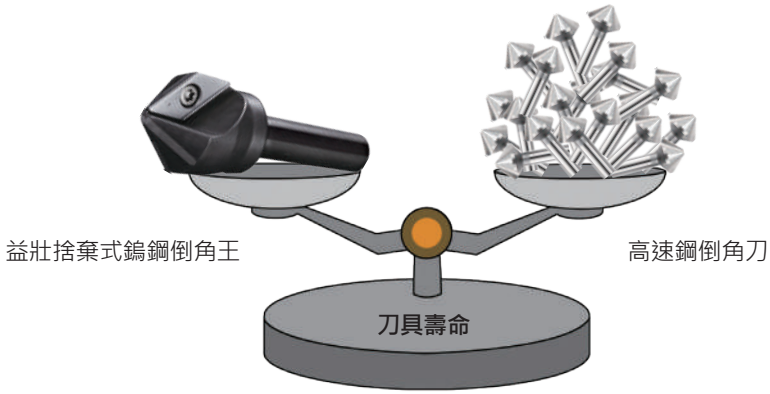
60° 倒角主要設計給定位銷使用，相較於 90°與 120°，60° 倒角更容易使定位銷找到下孔位置。

機器與工具的應用



經濟實惠的刀具成本

鍍鈦鎢鋼刀片可達到很好的刀具壽命，刀片具有 2 個切削刃大幅降低刀具成本

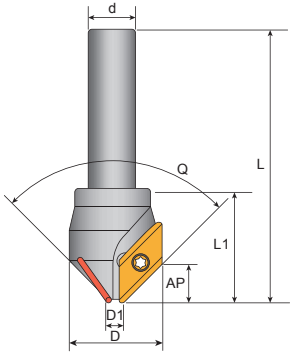


產品規格

倒角王刀桿

- 刀片規格第 324 頁
- 加工數據第 325 - 326 頁





CI

• 60°

訂購編號	規格 (mm)						Q	齒數	KG	最高轉速	刀片 XDGT	螺絲	板手
	D1	D	d	L	AP	L1							
CI-17-60°	7	17	10	65	8.5	27	60°	1	0.12	35000	120308	C03506	T10P
CI-31-60°	15.5	31	12	78	13	35			0.24	25000	190408	C04011	T15P

• 90°

訂購編號	規格 (mm)						Q	齒數	KG	最高轉速	刀片 ADGT/XDGT	螺絲	板手
	D1	D	d	L	AP	L1							
CI-12-90°	4	10	10	60	3	14	90°	1	0.08	45000	060204	C018035	T06P
CI-12-90° L				90					0.10				
CI-22-90°	5.5	22		65	8	27			0.14	35000	120308	C03506	T10P
CI-36-90°	15	36	12	78	10	38			0.32	25000	190408	C04011	T15P
CI-36-90° -2								2	0.33				

• 100°

訂購編號	規格 (mm)						Q	齒數	KG	最高轉速	刀片 ADGT/XDGT	螺絲	板手
	D1	D	d	L	AP	L1							
CI-12-100°	4	10	10	60	3	14	100°	1	0.05	45000	060204	C018035	T06P
CI-24-100°	5	24		65	7.5	27			0.15	35000	120308	C03506	T10P
CI-38-100°	15	38	12	78	10	38			0.40	25000	190408	C04011	T15P
CI-38-100° -2								2	0.41				

• 120°

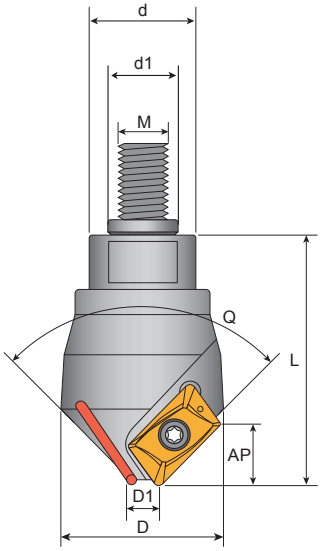
訂購編號	規格 (mm)						Q	齒數	KG	最高轉速	刀片 XDGT	螺絲	板手
	D1	D	d	L	AP	L1							
CI-26-120°	7	26	10	65	5	27	120°	1	0.18	35000	120308	C03506	T10P
CI-39-120°	11	39	12	78	8	35			0.36	25000	190408	C04008	T15P

• 此頁所有價格都包含鎢鋼刀片

倒角王刀桿

- 接桿第 323 頁
- 刀片規格第 324 頁
- 加工數據第 325 - 326 頁





HCI

• 60°

訂購編號	規格 (mm)							Q	齒數	KG	最高轉速	刀片 XDGT	螺絲	板手
	D1	D	d	d1	L	AP	M							
HCI-17-60°	7	17	12	6.5	37	8.5	6	60°	1	0.12	35000	120308	C03506	T10P
HCI-31-60°	15.5	31	16	8.5	45	13	8			0.24	25000	190408	C04011	T15P

• 90°

訂購編號	規格 (mm)							Q	齒數	KG	最高轉速	刀片 ADGT/XDGT	螺絲	板手
	D1	D	d	d1	L	AP	M							
HCI-12-90°	4	10	10	6.5	24	3	6	90°	1	0.08	45000	060204	C018035	T06P
HCI-22-90°	5.5	22	12		37	8				0.14	35000	120308	C03506	T10P
HCI-36-90°	15	36	16	8.5	48	10	8			0.32	25000	190408	C04011	T15P

• 120°

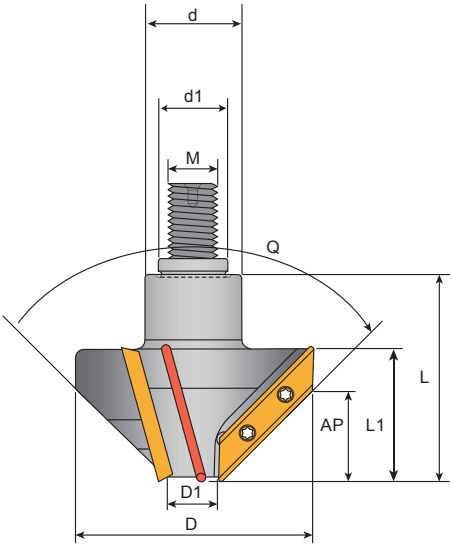
訂購編號	規格 (mm)							Q	齒數	KG	最高轉速	刀片 XDGT	螺絲	板手
	D1	D	d	d1	L	AP	M							
HCI-26-120°	7	26	12	6.5	37	5	6	120°	1	0.18	35000	120308	C03506	T10P
HCI-39-120°	11	39	16	8.5	45	8	8			0.36	25000	190408	C04011	T15P

• 此頁所有價格都包含鎢鋼刀片

倒角王刀桿

- 接桿第 323 頁
- 刀片規格第 324 頁
- 加工數據第 325 - 326 頁





HCI

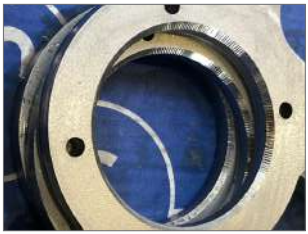
• 90°

訂購編號	規格 (mm)									齒數	KG	最高轉速	刀片 XDGT	螺絲	板手
	D1	D	d	d1	L	AP	L1	M	Q						
HCI-76-90°	20	76	30	22	65	28	41	16	90°	3	0.85	13700	400408	C04011	T15P
HCI-110-90°	55	110									1.55	10900			

注意：

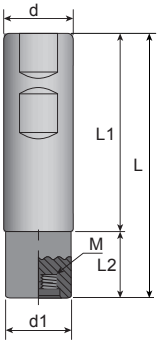
- 對於過舊或過硬而無法定位在工件孔中心的搖臂鑽床，可能會在加工過程中引起振動和不良的表面光潔度。
- 對於太重且難以找到刀具中心的工件，可能會引起振動並導致加工表面產生波動。





倒角王接桿

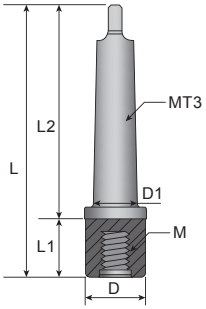


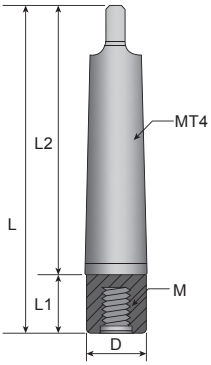


CBH

訂購編號	規格 (mm)						
	d	d1	L1	L2	L	M	KG
CBH-1009-100	10	9	60	20	80	M6	0.05
CBH-1211-120	12	11	80		100		0.09
CBH-1211-140			100		120		0.11
CBH-1616-100	16	16	-	-	70	M8	0.11
CBH-1615-120		15	70	20	90		0.14
CBH-1615-150			95	25	120		0.18
CBH-3232-120	32	32	-	-	80	M16	0.48
CBH-3230-140		30	80	20	100		0.56
CBH-3230-200			130	30	160		0.92
CBH-3230-240			170		200		1.16
CBH-3230-300			210	50	260		1.53



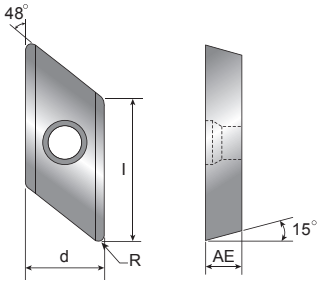




MTH

訂購編號	規格 (mm)							
	D	D1	L	L1	L2	M	MT	KG
MTH-3	30	23.83	140	40	100	M16	3	0.50
MTH-4	31.6	-	165		125	M16	4	0.60

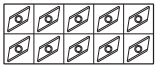
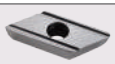
XDGT 倒角王刀片



公差 (mm)

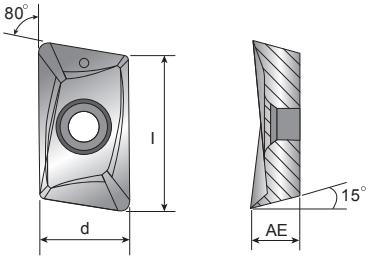
d	AE
±0.015	±0.015

編號	刀片規格 (mm)				
	l	d	AE	R	角度
120308	13	8.3	3.10	0.8	48°
190408	16	10.45	4.45		
400408	40		4.70		

刀片	訂購編號	刀片材質										
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	XDGT120308TR-ME-C	★										 刀片一盒 10 片裝
	XDGT190408TR-ME	★										
	XDGT400408TR-ME	★										 刀片一盒 2 片裝

★ 適用於所有材料

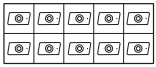
ADGT 倒角王刀片



公差 (mm)

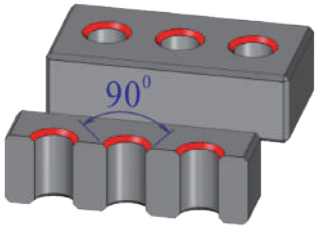
d	AE
±0.015	±0.015

編號	刀片規格 (mm)		
	d	l	AE
060204	4.15	6.5	2.6

刀片	訂購編號	刀片材質										
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		ME
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	ADGT060204TR-ME-C	★										 刀片一盒 10 片裝

★ 適用於所有材料

技術資料



• 倒角王數據建議表

材料分類												
孔直徑 (ϕmm)	鋼料	高硬度鋼	白鐵	鑄鐵			非鐵金屬材料			超級合金鋼		
	1 2 3 4 5 6	7	8 9 10 11	12 13 14 15			16 17 18			19 20 21 22		
	線速度 Vc : 20 m/min 每齒進給 Fn : 0.1 mm/rev			線速度 Vc : 15 m/min 每齒進給 Fn : 0.12 mm/rev			線速度 Vc : 50 m/min 每齒進給 Fn : 0.15 mm/rev			線速度 Vc : 50 m/min 每齒進給 Fn : 0.1 mm/rev		
	轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)		轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)		轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)		轉速 (rev/min)	進給 (mm/min)	
		1 齒	3 齒		1 齒	3 齒		1 齒	3 齒		1 齒	3 齒
5~7	1062	106	-	796	96	-	2654	398	-	796	80	-
8~10	708	71	-	531	64	-	1769	265	-	531	53	-
11~13	531	53	-	398	48	-	1327	199	-	398	40	-
14~16	425	42	-	318	38	-	1062	159	-	318	32	-
17~19	354	35	-	265	32	-	885	133	-	265	27	-
20~22	303	30	91	227	27	82	758	114	341	227	23	68
23~25	265	27	80	199	24	72	663	100	299	199	20	60
26~28	236	24	71	177	21	64	590	88	265	177	18	53
29~31	212	21	64	159	19	57	531	80	239	159	16	48
32~34	193	19	58	145	17	52	483	72	217	145	14	43
35~37	177	18	53	133	16	48	442	66	199	133	13	40
38~40	163	16	49	122	15	44	408	61	184	122	12	37
41~43	152	-	45	114	-	41	379	-	171	114	-	34
44~46	142	-	42	106	-	38	354	-	159	106	-	32
47~49	133	-	40	100	-	36	332	-	149	100	-	30
50~52	125	-	37	94	-	34	312	-	141	94	-	28
53~55	118	-	35	88	-	32	295	-	133	88	-	27
56~58	112	-	34	84	-	30	279	-	126	84	-	25

技術資料

材料分類												
孔直徑 (ϕmm)	鋼料	高硬度鋼	白鐵	鑄鐵			非鐵金屬材料			超級合金鋼		
	1 2 3 4 5 6	7	8 9 10 11	12 13 14 15			16 17 18			19 20 21 22		
	線速度 Vc : 20 m/min 每齒進給 Fn : 0.1 mm/rev			線速度 Vc : 15 m/min 每齒進給 Fn : 0.12 mm/rev			線速度 Vc : 50 m/min 每齒進給 Fn : 0.15 mm/rev			線速度 Vc : 50 m/min 每齒進給 Fn : 0.1 mm/rev		
	轉速	進給 (mm/min)		轉速	進給 (mm/min)		轉速	進給 (mm/min)		轉速	進給 (mm/min)	
	(rev/min)	1 齒	3 齒	(rev/min)	1 齒	3 齒	(rev/min)	1 齒	3 齒	(rev/min)	1 齒	3 齒
59~61	106	-	32	80	-	29	265	-	119	80	-	24
62~64	101	-	30	76	-	27	253	-	114	76	-	23
65~67	97	-	29	72	-	26	241	-	109	72	-	22
68~70	92	-	28	69	-	25	231	-	104	69	-	21
71~73	88	-	27	66	-	24	221	-	100	66	-	20
74~76	85	-	25	64	-	23	212	-	96	64	-	19
77~79	82	-	24	61	-	-	204	-	92	61	-	18
80~82	79	-	24	59	-	-	197	-	88	59	-	18
83~85	76	-	23	57	-	-	190	-	85	57	-	17
86~88	73	-	22	55	-	-	183	-	82	55	-	16
89~91	71	-	21	53	-	-	177	-	80	53	-	16
92~94	68	-	21	51	-	-	171	-	77	51	-	15
95~97	66	-	20	50	-	-	166	-	75	50	-	15
98~100	64	-	19	48	-	-	161	-	72	48	-	14
101~103	62	-	19	47	-	-	156	-	70	47	-	14
104~106	61	-	18	45	-	-	152	-	68	45	-	14
107~109	59	-	18	44	-	-	147	-	66	44	-	13
110	58	-	17	43	-	-	145	-	65	43	-	13

倒角銑刀系列



特點

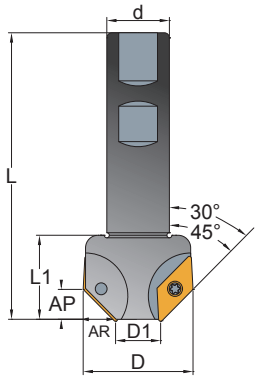
- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 100~300%
- 多種應用機器 銑床
- 效率提升 300%
- 耐用度提高 300%

產品規格

CNC 用倒角刀

- 刀片規格第 324 頁
- 加工數據第 325-326 頁



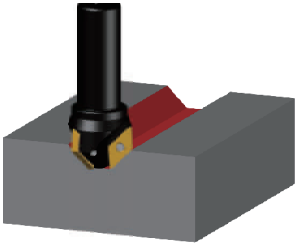


C

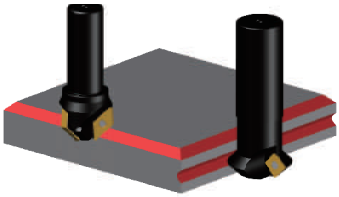
訂購編號	規格 (mm)							齒數	KG	最高轉速	刀片 XDGT	螺絲	板手
	D	D1	d	L	L1	AP	AR						
C-1124-30°	24	10	20	80	30	10	5	2	0.23	35000	120308	C03506	T10P
C-1633-30°	33	16	25	95	35	14	7.5		0.42	25000	190408	C04008	T15P
C-2260-30°	60	22	32	120	55	33	18.5	3	0.88	8500	400408		
C-1128-45°	28	10	20	80	30	8	8	2	0.28	35000	120308	C03506	T10P
C-1740-45°	40	17	25	95	35	11	11	3	0.48	25000	190408	C04008	T15P
C-1770-45°	70	17	32	110	50	28	28		0.96	8500	400408		

產品加工應用方式

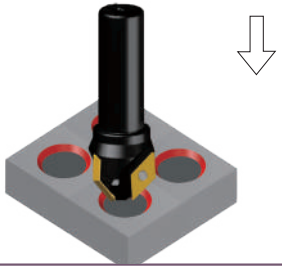
1



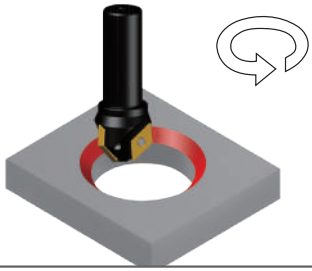
2



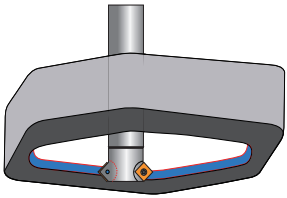
3



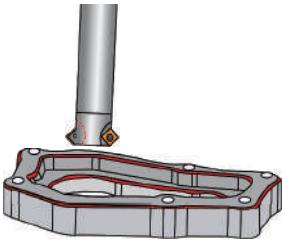
4



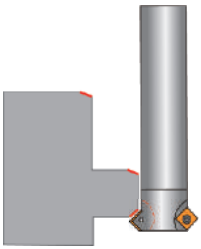
1



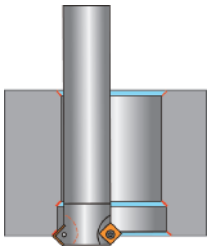
2



3



4

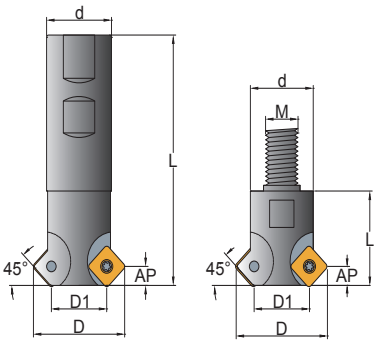


CNC 用上下倒角刀

- 刀片規格第 331 頁
- 加工數據第 331 頁
- 接桿第 350 - 353 頁

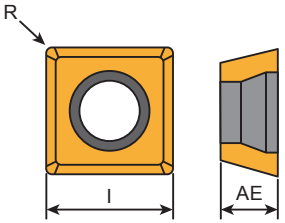
MC/HMC





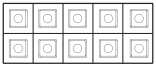
訂購編號	規格 (mm)						齒數	KG	最高轉速	刀片 SDET	螺絲	板手
	D	D1	d	L	AP	M						
MC-1218	18	11	12	90	3	-	2	0.12	35000	060208	C025045	T08P
MC-1625	25	19	16	100		-	3	0.21	25000			
MC-2032	32	22	20		6	-	2	0.31	17000	09T308	C04008	T15P
HMC-18	18	11	11	20	3	6	2	0.06	35000	060208	C025045	T08P
HMC-25	25	19	15	30		8	3	0.09	25000			
HMC-32	32	22	19		6	10	2	0.17	17000	09T308	C04008	T15P

SDET 刀片



公差 (mm)

I	AE
±0,03	±0,025



刀片一盒 10 片裝

編號	刀片規格 (mm)		
	I	AE	R
060208	6.0	2.3	0.3
09T308	9.0	3.97	0.5

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦	
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE
	SDET060208N-ME	◎				■					
	SDET09T308TN-M	■									
	SDET09T308TN-ME	◎				■					

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：SDET060208N-ME, B100

刀片材質選擇表

材料分類	每齒進給建議 fz (mm/ 齒)	線速度 Vc (m/min)	刀片材質		
			SDET... M	SDET...ME	
1	0.08-0.20	130 160 185	-	B100	-
2	0.08-0.18		-	B100	-
3	0.08-0.18		-	B100	-
4	0.08-0.15	120 140 160	-	B100	-
5	0.06-0.13		-	B100	-
6	0.06-0.12	100 120 140	-	B100	-
7	0.08-0.18	65 80 90	B100	B100	-
8	0.08-0.15		-	B100	-
9	0.07-0.13		-	B100	-
10	0.06-0.12	60 70 80	-	B100	-
11	0.10-0.22		-	B100	-
12	0.10-0.22	100 120 140	-	F30	-
13	0.10-0.15		-	F30	-
14	0.10-0.15		-	F30	-
15	0.05-0.20		-	F30	-
16	0.05-0.20	400 500 600	-	-	-
17	0.06-0.10		-	-	-
18	0.06-0.15		-	-	-
19	0.05-0.08	30 40 50	-	B100	-
20	0.05-0.08		-	B100	-
21	0.06-0.10		-	B100	-
22	0.05-0.06		-	B100	-

捨棄式外 R 刀
390 系統



視頻

PCT 專利

專利號碼
201310453057.2
201320772697.5

特點

- 應用材料 P M N S H
- 成本降低 300~500%
- 多種應用機器 銑床
- 效率提升 300%
- 耐用度提高 300%

產品設計

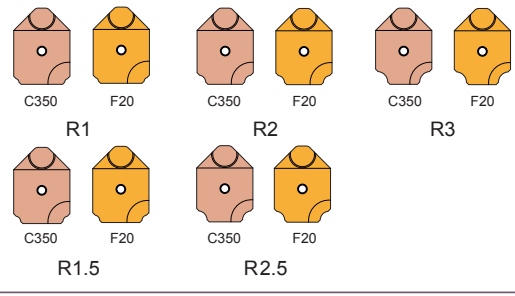
- 單一刀桿可裝最多 10 種不同刀片
- 刀片偏心僅 ± 0.008 mm
- 達到極佳的倒角光潔度
- 有效加工齒數 2 齒加工效率加倍
- 大 R 角鎢鋼刀片 R6. R7. R8. R9. R10. 可裝在小徑刀桿 ø25，提高加工效率

390 系統

刀片 R 角：R1~R3

15-1616-100-R1~3

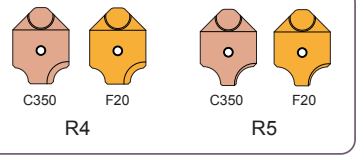
15-1616-130-R1~3



刀片 R 角：R4~R5

15-1616-100-R4~5

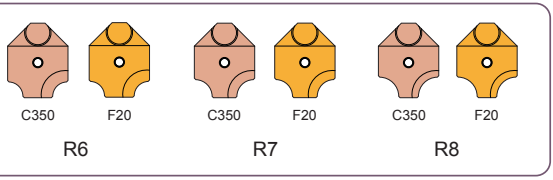
15-1616-130-R4~5



刀片 R 角：R6~R8

15-2525-110-R6~8

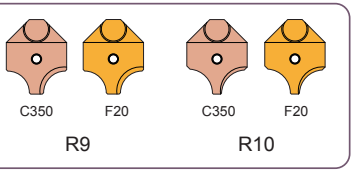
15-2525-140-R6~8



刀片種類：R9~R10

15-2525-110-R9~10

15-2525-140-R9~10

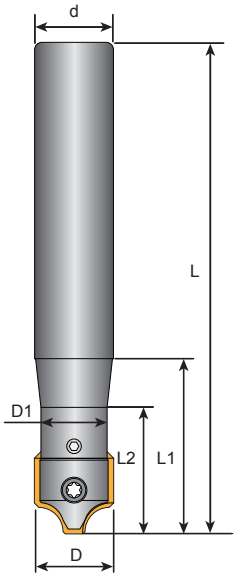


外 R 刀

捨棄式外 R 刀桿 (銑床專用)

- 刀片規格第 335 頁
- 加工數據第 337 頁





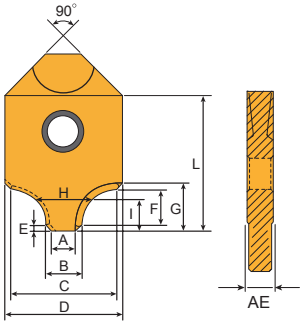
15

訂購編號	規格 (mm)						KG	刀片	螺絲	板手
	D	D1	d	L	L1	L2				
15-1616-100-R1-3	16	14	16	100	35	25	0.21	R1-3	C03511 S0404	T10P L02
15-1616-130-R1-3				130			0.27			
15-1616-100-R4-5				100			0.21	R4-5		
15-1616-130-R4-5				130			0.27			
15-2525-110-R6-8	25	22	25	110	40	30	0.44	R6-8	C04017 S0508	T15P L025
15-2525-140-R6-8				140			0.58			
15-2525-110-R9-10				110			0.44	R9-10		
15-2525-140-R9-10				140			0.58			

25 系列刀片

刀片一盒 6 片裝
只適用於刀片 : 25-25***

刀片一盒 10 片裝



公差 (mm)

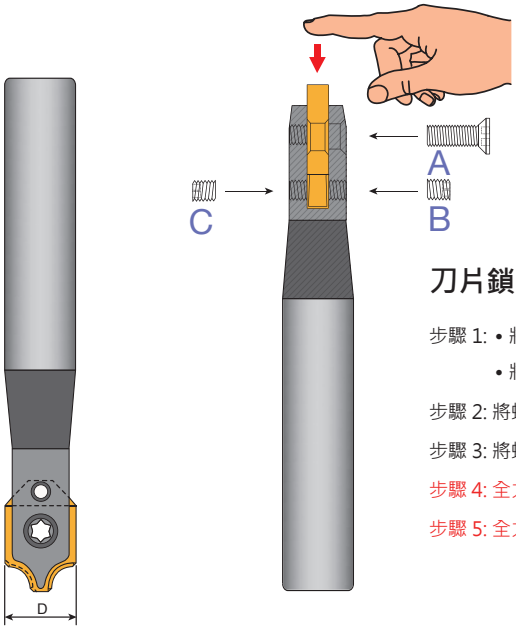
D : ± 0.05　　AE : $^{+\ 0.01}_{-\ 0.02}$

刀片規格 (mm)											
R	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	AE
1.0	12.0	13.29	15.17	16.30	0.64	0.96	2.33	13.86	1.30	21.5	3.0
1.5	11.0	12.29	15.16		0.67	1.47	2.85	13.15	1.69		
2.0	10.0	11.30	15.15		0.68	1.97	3.36	12.27	2.09		
2.5	9.00	10.31			0.67	2.47	3.85	11.74	2.39		
3.0	7.94	9.28	15.14		0.64	3.01	4.39	10.98	2.74		
4.0	6.00	7.29	15.09		0.67	3.97	5.37	9.58	3.45		
5.0	4.92	5.14	15.04		0.66	4.99	6.36	8.04	4.17		
6.0	11.2	12.38	24.15	25.15	0.58	5.96	7.16	15.84	4.76	30.0	3.5
7.0	9.20	10.30	24.08		0.55	6.96	8.14	14.35	5.44		
8.0	7.06	8.20	24.32		0.54	7.97	9.13	12.95	6.20		
9.0	4.80	5.93	23.98		0.56	9.00	10.18	11.22	6.93		
10.0	3.00	3.78	23.96		0.59	10.0	11.23	9.70	7.69		

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦	
		C125	C200	C350	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE
	25-1603-R1.0-E				■						
	25-1603-R1.5-E				■						
	25-1603-R2.0-E				■						
	25-1603-R2.5-E				■						
	25-1603-R3.0-E				■						
	25-1603-R4.0-E				■						
	25-1603-R5.0-E				■						
	25-2503-R6.0-E				■						
	25-2503-R7.0-E				■						
	25-2503-R8.0-E				■						
	25-2503-R9.0-E				■						
	25-2503-R10-E				■						
	25-1603-R1.0-ME			◎							
	25-1603-R1.5-ME			◎							
	25-1603-R2.0-ME			◎							
	25-1603-R2.5-ME			◎							
	25-1603-R3.0-ME			◎							
	25-1603-R4.0-ME			◎							
	25-1603-R5.0-ME			◎							
	25-2503-R6.0-ME			◎							
	25-2503-R7.0-ME			◎							
	25-2503-R8.0-ME			◎							
	25-2503-R9.0-ME			◎							
	25-2503-R10-ME			◎							

- ■ 鋼 ■ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : 25-1603-R1.0-E,F20

刀片鎖固方式 - 螺絲 A.B.C



刀片鎖固步驟

步驟 1: • 將刀片放入刀桿夾持槽內，並以手指按壓
• 將刀片固定好位置再鎖緊螺絲 A

步驟 2: 將螺絲 B 半鎖緊刀片的一側

步驟 3: 將螺絲 C 半鎖緊刀片的另一側

步驟 4: 全力鎖緊螺絲 B (重要)

步驟 5: 全力鎖緊螺絲 C (重要)

刀桿標準配件

刀片尺寸 D (mm)	螺絲 A	螺絲 B/C	板手	板手
				
16	C03510	S0404	T10P	L02
25	C04017	S0508	T15P	L025

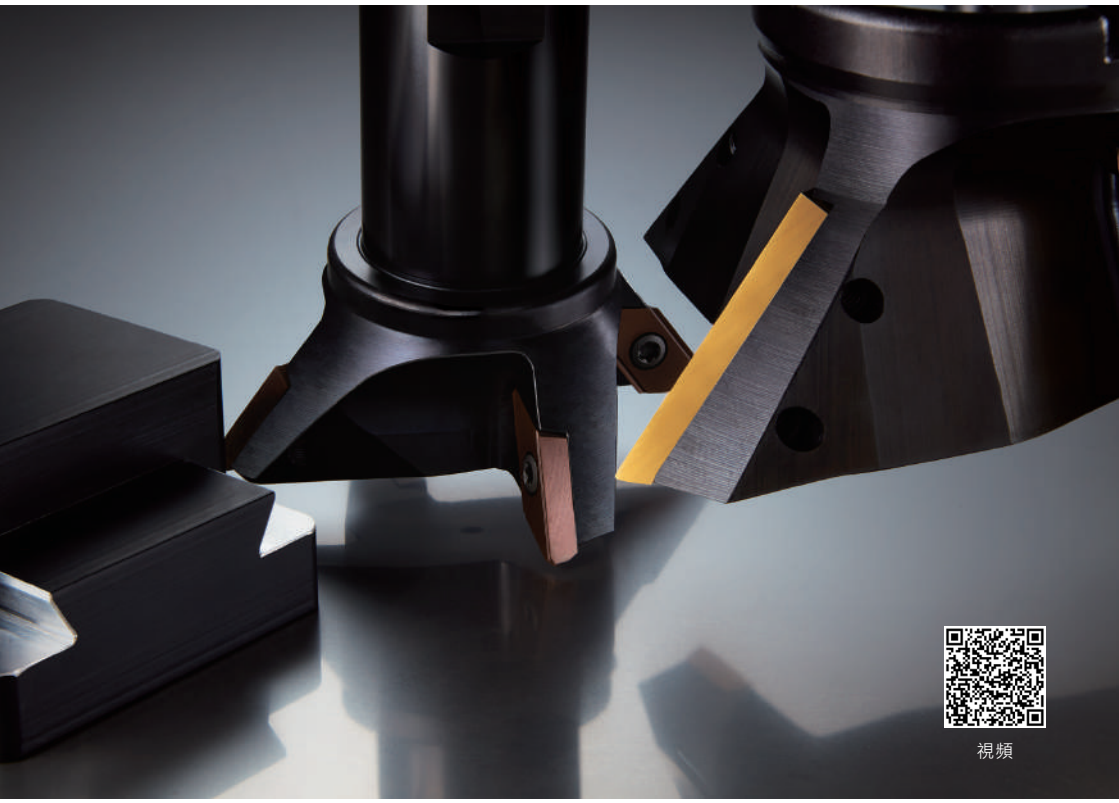
刀片材質選擇表與加工數據建議表

材料分類	每齒進給建議 (mm/ 齒) AR/Dc = 10%	刀片材質	
		ME	E
1	0.10-0.12	C350	-
2	0.10-0.12	C350	-
3	0.08-0.12	C350	-
4	0.07-0.10	C350	-
5	0.07-0.10	C350	-
6	0.06-0.08	C350	-
7	0.05-0.06	C350	-
8	0.10-0.12	C350	-
9	0.10-0.12	C350	-
10	0.08-0.10	C350	-
11	0.08-0.10	C350	-
12	0.12-0.15	C350	-
13	0.12-0.15	C350	-
14	0.10-0.12	C350	-
15	0.10-0.12	C350	-
16	0.08-0.10	-	F20
17	0.08-0.10	-	F20
18	0.08-0.10	-	F20

- 外 R 刀倒角加工時， 建議的線速度 Vc(m/min) 與每齒進給 Fz(mm/tooth)，有效刃數以兩齒做計算。

材料分類	刀片材質							
	C250	C350			CE60	F20		
		0.07	0.10	0.14				
1	-	207	186	167	-	-		
2	-	186	167	150	-	-		
3	-	167	150	135	-	-		
4	-	150	135	120	-	-		
5	-	135	120	109	-	-		
6	-	120	108	97	-	-		
7	-	48	43	-	-	-		
8	-	160	-	80	-	-		
9	-	160	-	80	-	-		
10	-	80	-	50	-	-		
11	-	80	-	50	-	-		
12	-	170	145	125	-	-		
13	-	155	125	115	-	-		
14	-	110	90	82	-	-		
15	-	110	90	-	-	-		
16	-	-			-	1080	900	780
17	-	-			-	950	900	770
18	-	-			-	950	900	770

鳩尾銑刀系列



視頻

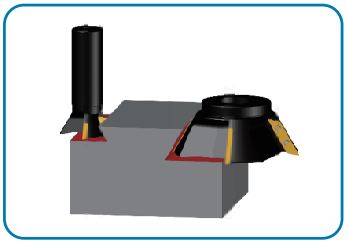
特點

- 應用材料 P K M N S H
- 成本降低 100~300%
- 多種應用機器 銑床
- 效率提升 300%
- 耐用度提高 300%

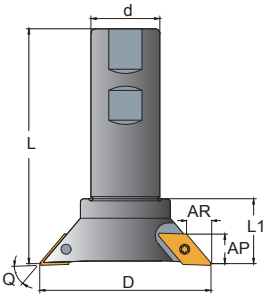
產品規格

鳩尾銑刀

- 刀片規格第 341 頁
- 加工數據第 342 - 343 頁





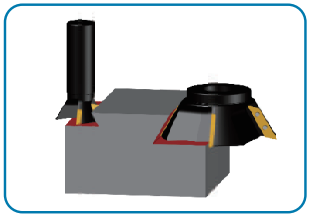


XD

訂購編號	規格 (mm)							齒數	KG	最高轉速	刀片 XDGT	螺絲	板手
	D	d	Q	L	AP	AR	L1						
XD2040-50	40	20	50	110	10	8	30	2	0.31	17000	120308	C03506	T10P
XD2040-55			55		10.5	7							
XD2040-60			60		11	6							
XD3260-45	60	32	45		13	10		3	0.76	7500	190408	C04008	T15P
XD3260-50			50		14	11							
XD3260-55			55		15	10							
XD3260-60			60		16	9							
XD3280-45	80		45		13	10		4	0.97	6500			
XD3280-50			50		14	11							
XD3280-55			55		15	10							
XD3280-60			60		16	9							

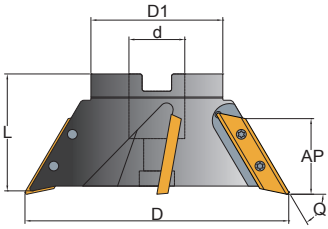
鳩尾銑刀

- 刀片規格第 341 頁
- 加工數據第 342 - 343 頁



刀片 XDGT40 可達到更大的切削深度及更好的表面光潔度。

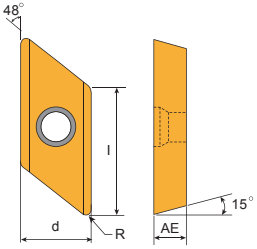




XV

訂購編號	規格 (mm)						齒數	KG	最高轉速	刀片 XDGT	螺絲	板手
	D	D1	d	L	AP	Q						
XV120-45-25.4	120	60	25.4	55	30	45	4	1.28	6000	400408	C04011	T15P
XV120-50-25.4					31	50						
XV120-55-25.4					33	55						
XV120-60-25.4					35	60						
XV120-45-27			27		30	45						
XV120-50-27					31	50						
XV120-55-27					33	55						
XV120-60-27					35	60						

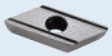
XDGT 鳩尾刀片



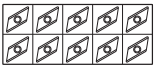
公差 (mm)

d	AE
±0.015	±0.015

編號	刀片規格 (mm)				
	l	d	AE	R	角度
120308	13	8.3	3.10	0.8	48°
190408	16	10.45	4.45		
400408	40		4.70		

刀片	訂購編號	刀片材質										
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	XDGT120308R-E				■							
	XDGT120308R-ME	◎				■						
	XDGT120308TR-M	◎										
	XDGT190408R-E				■							
	XDGT190408R-ME	◎				■						
	XDGT190408TR-M	◎										
	XDGT400408R-E				■							
	XDGT400408R-ME	◎				■						
	XDGT400408TR-M	◎										

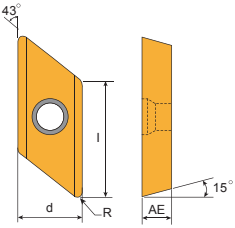




刀片一盒 10 片裝



刀片一盒
2 片裝

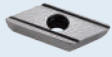


公差 (mm)

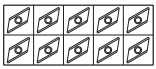
d	AE
±0.015	±0.015

＊ 此系列刀片，只能專屬在 45°鳩尾刀刀桿上使用

編號	刀片規格 (mm)				
	l	d	AE	R	角度
120308N	11	8.3	3.10	0.8	43°
190408N	15	10.45	4.45		
400408N	40		4.70		

刀片	訂購編號	刀片材質										
		鎢鋼					半陶瓷			無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE25	CE100	CE60	K10	CE	
	XDGT120308NR-E				■							
	XDGT120308NR-ME	◎				■						
	XDGT120308NTR-M	◎										
	XDGT190408NR-E				■							
	XDGT190408NR-ME	◎				■						
	XDGT190408NTR-M	◎										
	XDGT400408NR-E				■							
	XDGT400408NR-ME	◎				■						
	XDGT400408NTR-M	◎										





刀片一盒 10 片裝



刀片一盒
2 片裝

- □ 鋼 □ 白鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ◎ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如 : XDGT120308R-E, B100

XDGT 刀片材質選擇表

材料分類	每齒進給建議 (mm/ 齒)	刀片材質			
		XDGT ... M	XDGT ... ME	XDGT ... E	
1	0.08-0.25	-	B100	-	-
2	0.08-0.25	-	B100	-	-
3	0.08-0.25	-	B100	-	-
4	0.08-0.25	-	B100	-	-
5	0.06-0.20	-	B100	-	-
6	0.06-0.20	-	B100	-	-
7	0.08-0.15	-	B100	-	-
8	0.08-0.15	-	B100	-	-
9	0.07-0.15	-	B100	-	-
10	0.06-0.15	-	B100	-	-
11	0.10-0.15	-	B100	-	-
12	0.10-0.25	-	F30	-	-
13	0.10-0.25	-	F30	-	-
14	0.10-0.20	-	F30	-	-
15	0.05-0.20	-	F30	-	-
16	0.05-0.25	-	-	F20	-
17	0.06-0.25	-	-	F20	-
18	0.06-0.25	-	-	F20	-
19	0.05-0.08	-	B100	-	-
20	0.05-0.08	-	B100	-	-
21	0.06-0.08	-	B100	-	-
22	0.05-0.08	-	B100	-	-

加工數據建議表

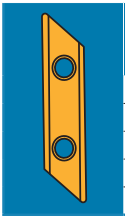
• 線速度 Vc (m/min), 每齒進給 (mm/ 齒) 建議表

材料分類	刀片材質																	
	B100			C250			F20			CE60		CE		K10		F30		
	每齒進給建議 (mm/ 齒)																	
	0.08	0.15	0.20	0.08	0.15	0.20	0.08	0.15	0.25							0.08	0.15	0.25
	線速度 V_c (m/min)																	
1	192	152	136	-			-			-		-		-		-		
2	168	132	116	-			-			-		-		-		-		
3	136	118	100	-			-			-		-		-		-		
4	124	104	84	-			-			-		-		-		-		
5	108	92	-	-			-			-		-		-		-		
6	92	72	-	-			-			-		-		-		-		
7	32	28	-	-			-			-		-		-		-		
8	108	89	79	-			-			-		-		-		-		
9	92	76	66	-			-			-		-		-		-		
10	76	60	54	-			-			-		-		-		-		
11	54	45	-	-			-			-		-		-		-		
12	-			-			-			-		-		-		170	145	125
13	-			-			-			-		-		-		155	125	115
14	-			-			-			-		-		-		110	90	-
15	-			-			-			-		-		-		90	70	-
16	-			-			1080	900	780	-		-		-		-		
17	-			-			950	900	770	-		-		-		-		
18	-			-			1080	900	780	-		-		-		-		
19	50	40	-	40	32	-	-			-		-		-		-		
20	35	30	-	28	24	-	-			-		-		-		-		
21	50	40	-	40	32	-	-			-		-		-		-		
22	50	40	-	40	32	-	-			-		-		-		-		

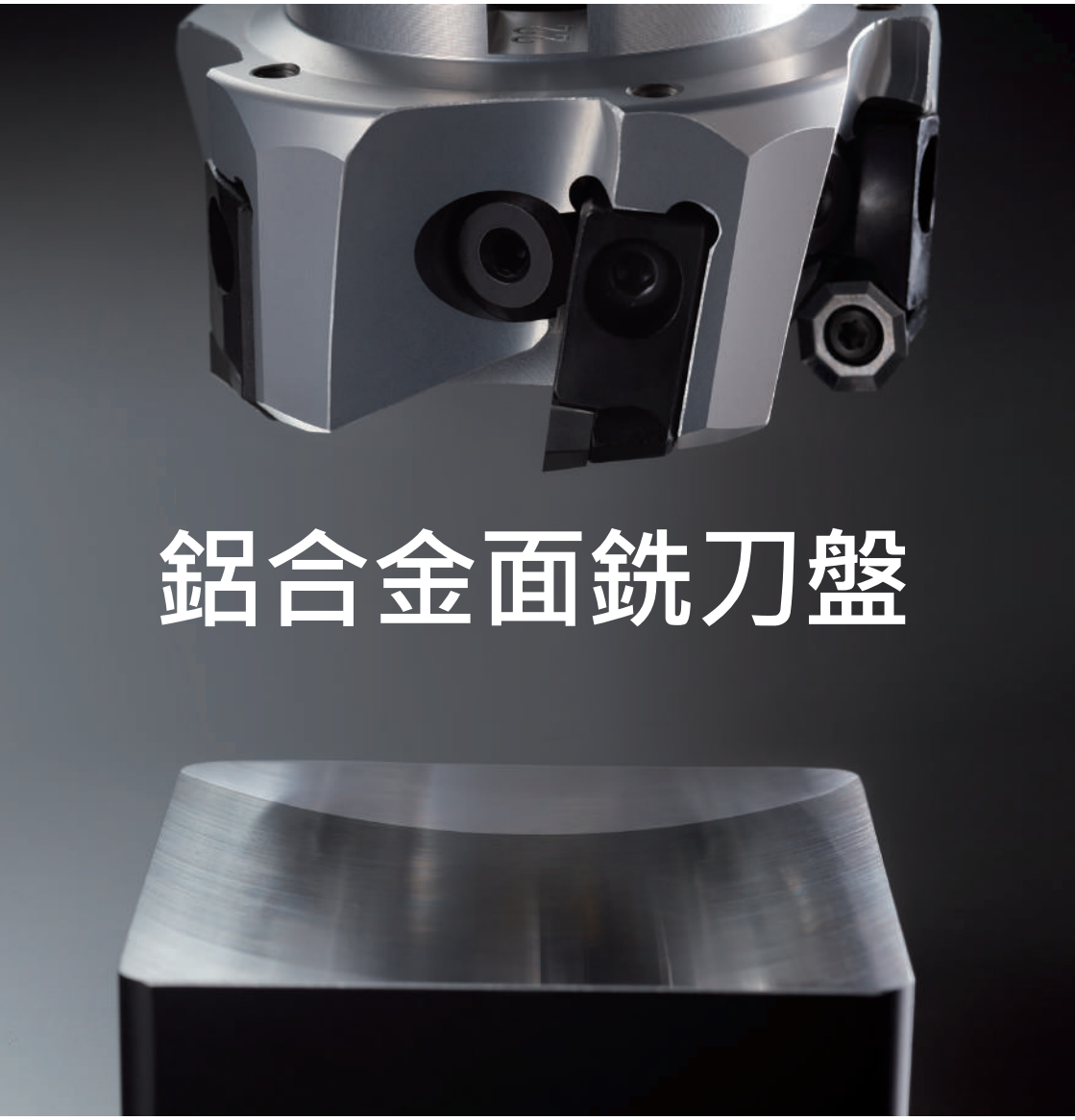
• 刀片類型



類型	刀片長度 (mm)
120308	11
190408	18
-	-
-	-
-	-



類型	刀片長度 (mm)
400408	39
-	-
-	-
-	-
-	-



鋁合金面銑刀盤

特點

- 應用材料 N
- 成本降低 150%
- 多種應用機器 銑床
- 效率提升 150%
- 耐用度提高 150%

產品設計

刀片座設計
可調式刀盤

利用可調整的刀片座，將刀盤的所有刀尖調同一高度，
可達到加工面的平整度和鏡面光潔度。

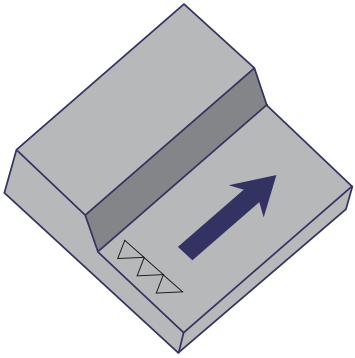
8 角切削刃刀片，
經濟實惠的最佳選擇

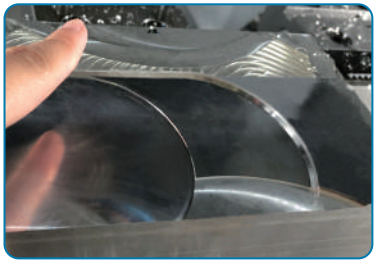




鋁合金製刀盤，質量輕，可在高速旋轉下銑
削，達到很好的面平整度和鏡面光潔度。

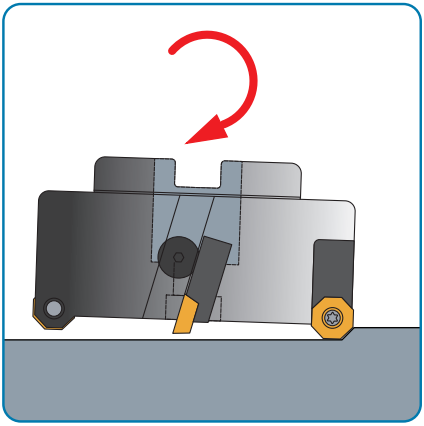
表面光潔度 Ra < 1.5 µm

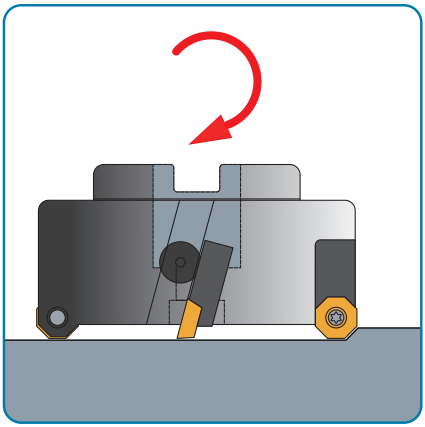


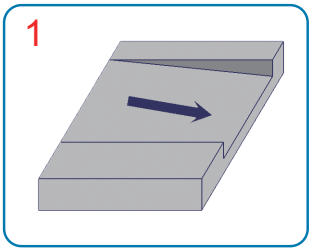


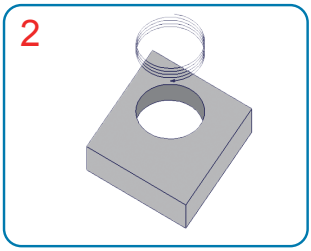
產品應用

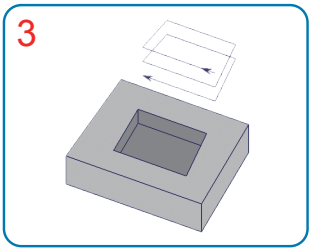
主軸精準度的重要性









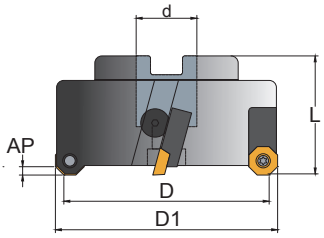


產品規格

鋁合金面銑刀盤

- 刀片規格第 348 頁
- 加工數據第 348-349 頁

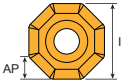




MO

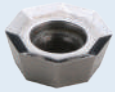
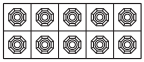
訂購編號	規格 (mm)					齒數	KG	最高轉速	刀片 ODGT	螺絲	板手
	D	D1	d	L	AP						
MO-080R-AL-C-22	80	92	22	50	3	5	0.68	4600	050408	C04011	T15P
MO-100R-AL-C-27	100	112	27			6	1.01	4100			
MO-125R-AL-C-27	125	137				7	1.60	3600			
MO-160R-AL-C-32	160	172	32	60		8	2.85	3100			
MO-200R-AL-C-40	200	212	40			10	4.35	2800			
MO-250R-AL-C-40	250	262				12	5.45	2500			
MO-300R-AL-C-40	300	312				14	7.95	2200			

ODGT 刀片



公差 ±0.03 (mm)

刀片規格 (mm)			
編號	AE	I	AP
050408	4.7	12.7	3.5

刀片	訂購編號	刀片材質									
		鎢鋼					半陶瓷		無鍍鈦		
		B100	C200	C250	F20	F30	CE100	CE60	K10	CE	
	ODGT050408N-E								■		 刀片一盒 10 片裝

- ■ 鋼 □ 白鐵 ▣ 鋼 / 白鐵 / 超合金 ■ 鑄鐵 ■ 鋁 ■ 鋼 / 鑄鐵 ▣ 鋼 / 白鐵 / 鑄鐵
- 正確的價格及庫存請查詢最新資訊
- 訂購時請填寫完整的訂購編號，例如：ODGT050408N-E, K10

刀盤標準配件

刀盤編號					
MO-080~300	OD05AR	C04011	SL16	M0515	S0610

刀片材質選擇表

材料分類	每齒進給建議 (mm/ 齒)	刀片材質			
		ODGT05 ... M	ODGT05...ME	ODGT05...E	
1	-	-	-	-	-
2	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-
6	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-
8	-	-	-	-	-
9	-	-	-	-	-
10	-	-	-	-	-
11	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-
13	-	-	-	-	-
14	-	-	-	-	-
15	-	-	-	-	-
16	0.06-0.13	-	-	K10	-
17	0.06-0.12	-	-	K10	-
18	0.06-0.11	-	-	K10	-
19	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-

加工數據建議表

• 線速度 Vc (m/min), 每齒進給 (mm/ 齒) 建議表

材料分類	刀片材質						
	B100	C250	F20	CE60	CE	K10	F30
	每齒進給建議 (mm/ 齒)						
						0.13 0.25 0.40	
	線速度 V_c (m/min)						
1	-	-	-	-	-	-	-
2	-	-	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-	-	-
6	-	-	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	-
8	-	-	-	-	-	-	-
9	-	-	-	-	-	-	-
10	-	-	-	-	-	-	-
11	-	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	-
13	-	-	-	-	-	-	-
14	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	1200 1000 850	-
17	-	-	-	-	-	1050 850 750	-
18	-	-	-	-	-	1200 1000 850	-
19	-	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-	-
21	-	-	-	-	-	-	-
22	-	-	-	-	-	-	-

• 表面光潔度

編 號	每轉進給 mm / Rev <=	表面光潔度 um
ODGT050408	1.5	<1.5

接桿



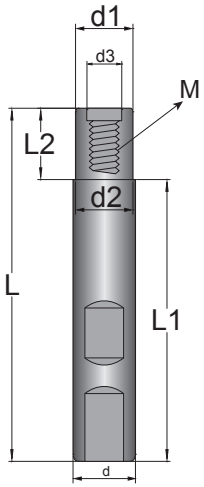
特點

- 3 倍徑刀柄 精度達 5μm
- 成本降低 150%
- 多種應用機器 銑床
- 效率提升 150%
- 耐用度提高 150%

產品規格

接桿



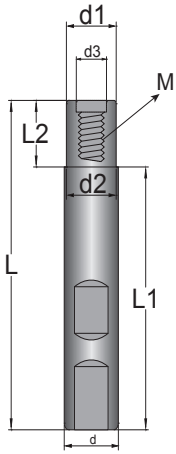


CBH

訂購編號	規格 (mm)								
	d	d1	d2	d3	L1	L2	L	M	KG
CBH-1010-80	10	10	10	6.5	-	-	60	M6	0.04
CBH-1009-100		9	9		60	20	80		0.05
CBH-1212-80	12	12	12		-	-	60		
CBH-1211-100		11	11		60	20	80		0.07
CBH-1211-120					80		100		0.09
CBH-1211-140					100		120		0.11
CBH-1616-100	16	16	16	8.5	-	-	70	M8	
CBH-1615-120		15	15		70	20	90		0.14
CBH-1615-150					95	25	120		0.18

接桿



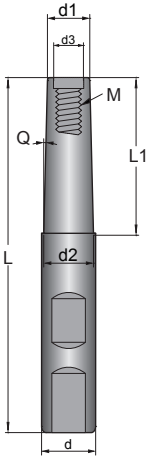


CBH

訂購編號	規格 (mm)								
	d	d1	d2	d3	L1	L2	L	M	KG
CBH-2020-100	20	20	20	10.5	-	-	70	M10	0.16
CBH-2019-120		19	19		70	20	90		0.21
CBH-2019-160					95	25	120		0.28
CBH-2523-130	25	23	23	14	70	20	90	M12	0.31
CBH-2523-170					100	30	130		0.46
CBH-2523-210					140		170		0.60
CBH-2523-240					170		200		0.72
CBH-2525-110		25	25		-	-	70		0.25
CBH-3232-120	32	32	32	22	-	-	80	M16	0.48
CBH-3230-140		30	30		80	20	100		0.56
CBH-3230-200					130	30	160		0.92
CBH-3230-240					170		200		1.16
CBH-3230-280			32		190	50	240		1.42
CBH-3230-300					210		260		1.53
CBH-4240-220	42	40	40	28	130	20	150	M18	
CBH-50.849-215	50.8	49	49	36				M25	2.14
CBH-50.849-265					170	30	200		2.93

接桿





CBH

訂購編號	規格 (mm)								
	d	d1	d2	d3	L1	L	M	Q	KG
CBH-1209-120	12	9	11.9	6.5	40	100	M6	2°	0.10
CBH-1611-120	16	11	15.5						0.13
CBH-1611-150					60	130		2.5°	0.18
CBH-2015-160	20	15	19.5	8.5			M8	2°	0.25
CBH-2015-180					70	150			0.30
CBH-2015-230					80	200			0.43
CBH-2519-180	25	19	24	10.5	70	150	M10		0.47
CBH-2519-220					90	190			0.62
CBH-3223-200	32	23	28	14	75	160	M12		0.81
CBH-3223-240			31.5		80	200			1.10
CBH-4232-280	42	32	41.5	22	110	240	M16		2.10
CBH-4232-340					120	300			2.63
CBH-4232-410					150	370			3.00

附件

- 參考資料



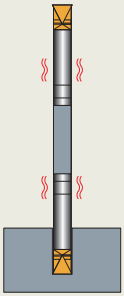
產品特點

您可以在下面幾頁資料裡面找到相關參考資訊，包含：
問題與對策、材料分類表、加工數據計算公式。



問題與對策

	問題	可能原因	對策
	刀片側刃磨損增加	1. 切削速度過快 2. 切屑太薄 3. 冷卻液不充足	1. 降低切削速度 / 使用塗層刀片 2. 增加進給量 3. 增加冷卻液流量
	切削刃破損	1. 切削速度過快 2. 震動	1. 降低進給量或增加轉速 2. 採用圓弧切入切出方法 3. 檢查穩定性 4. 縮短刀桿 5. 增加進刀數 6. 使用標準牙加工 7. 檢查刀把偏擺或刀片鎖緊公差
	切削刃上有積屑瘤	1. 不適合的刀片材質 2. 加工區溫度太低 3. 工件材料易黏，例如：低碳鋼、白鐵、鋁	1. 使用有塗層的刀片 2. 使用正確加工數據 3. 使用油霧或是切削液把鐵屑帶走
	刀片壽命短少	1. 振動 2. 重複切到鐵屑 3. 切到工件上的毛邊 4. 工件表面粗糙度差 5. 熱能產生 6. 噪音過大	1. 增加每齒進給轉速 2. 降低轉速 3. 順銑 4. 利用切削液或噴氣有效去除鐵屑 5. 使用正確的加工數據

	問題	可能原因	對策
	震動 / 偏擺	1. 夾治具不夠穩 2. 刀具懸伸太長 3. 進給太快	1. 使用正確的加工數據 2. 檢查工件及刀具的夾持 3. 縮短懸伸 4. 檢查刀把偏擺 5. 使用齒數較少的刀片 6. 增加進刀次數 7. 在精修時使用逆銑
	螺紋精確度差	刀具偏差	降低進給 / 再空切一次以提高精度，並確保刀具位於正確的中心線上

材料分類表

• 鋼料

材料分類	工件材料編號						
	W.- Nr	EN	EN-Nr	DIN	BS	AFNOR	JIS
1	1.1133 1.1165 1.0301 1.0401 1.0402 1.0406 1.1121 1.1141 1.1151 1.1158 1.0037 1.0116 1.0044 1.0144	G 28 Mn6 C10 C22+N C25+N C 10E C 15R C 22E S235JR S235JRG2 S275J0H S275J2G3	1.1165 1.0301 1.0402 1.0406 1.1121 1.1141 1.1151 1.0037 1.0038 1.0149 1.0144	20 Mn5 30 Mn5 C 10 C 15 C 22 C 25 Ck 10 Ck 15 Ck 22 Ck 25 St 37-2 St 37-3 St 44-2 St 44-3 N	120 M 19 120 M 36 045 M 10 080 M 15 050 A 20 070 M 26 040 A 10 080 M 15 040 A 22 060 A 25 4360-40 C 4360-43 B 4360-43 C	20 M 5 AF 34 C 10; XC 10 AF3 7 C 12; XC 18 C 20 AF 50 C 30 XC 10 XC 15; XC 18 XC25; XC 18 XC 25 E24-2 E 24-3; E 24-4 E 28-2 E 28-3; E 28-4	SMnC 420 SMn 1 H; SCMn 2 S 10 C S 25 C S 10 C; S 9 CK S 15 C; S 15 CK S 22 C; S 20 CK S 25 C STKM 12 C SM 41 B SM 41 C
2	1.0721 1.0722 1.0723 1.0726 1.0727 1.0728 1.0711 1.0715 1.0736 1.0718 1.0737	10 S 20 15 SMn13 35 S20 46 S20 60 S20 11 SMn30 11 Smn37 11 SMnPb30 11 SMnPb37	1.0721 1.0725 1.0726 1.0727 1.0728 1.0715 1.0736 1.0718 1.0737	10 S 20 10 SPb 20 15 S 20 35 S 20 46 S 20 60 S 20 9 S 20 9 SMn 28 9 SMn 36 9 SMnPb 28 9 SMnPb 36	210 M 15 210 A 15 212 M 36 212 M 44 220 M 07 230 M 07 240 M 07	10 F 1 10 PbF 2 35 MF 4 45 MF 4 60 MF 4 S 250 S 300 S 250 Pb S 300 Pb	 SUM 32 SUM 21 SUM 22 SUM 22 L
3	1.5622 1.5423 1.1167 1.1157 1.0528 1.0501 1.0511 1.0503 1.0540 1.1178 1.1181 1.1186 1.1206 1.1203 1.0570 1.0535	 G 28 Mn6+QT C35+N C40+N E 335 C50+N C 30E C 35E C 40E C 50E C 55E S355JR E 360	 1.1165 1.0503 1.1178 1.1181 1.1186 1.1206 1.1203 1.0570 1.0070	14 Ni 6 16 Mo 5 36 Mn 5 40 Mn 4 C 30 C 35 C 40 C 45 C 50 Ck 30 Ck 35 Ck 40 Ck 50 Ck 55 St 52-3 St 70-2	 1503-245-420 150 M 36 150 M 36 080 A 30 060 A 35 080 M 40 080 M 46 080 M 50 060 A 30 080 M 36 080 M 40 080 M 50 070 M 55 4360-50 C	16 N 6 40 M 5 35 M 5 C 30 AF 55 C 35 AF 60 C 40 AF 65 C 45 C 50 XC 38 H1:XC 32 XC 42 H1 XC 48 H1 XC 55 E 36-3; E 36-4 A 70-2	 SB 450 M SMn 438 (H); SCMn 3 S 30 C S 40 C S 45 C S 50 C S 30 C S 35 C S 40 C S 55 C SM 50 YA
4	1.5680 1.7012 1.7335 1.7715 1.5732 1.5752 1.7015 1.7262 1.8521 1.5919 1.5415 1.2735 1.7337 1.7131 1.7139 1.5920 1.6587 1.7311 1.7264 1.7147 1.7149 1.7321 1.7323 1.2162	 13 CrMo 4 5 14 NiCr 14 16 Mo 3 16 MnCr 5 16 MnCrS 5 17 CrNiMo 6 20 CrMo 5 20 MnCr 5 20 MnCrS 5	 1.7335 1.5752 1.5415 1.5715 1.7139 1.6587 1.7264 1.7147 1.7149	12 Ni 19 13 Cr 2 13 CrMo 4 4 14 MoV 6 3 14 NiCr 10 14 NiCr 14 15 Cr 3 15 CrMo 5 15 CrMoV 5 9 15 CrNi 6 15 Mo 3 15 NiCr 14 16 CrMo 44 16 MnCr 5 16 MnCrS 5 18 CrNi 8 18 CrNiMo 6 20 CrMo 2 20 CrMo 5 20 MnCr 5 20 MnCrS 5 20 MoCr 4 20 MoCrS 4 21 MnCr 5	 1501-620 Gr. 27 1503-660-440 655 M 13 523 M 15 S 107 1501-240 1501-620 Gr. 27 527 M 17 820 A 16 	Z 18 N 5 15 CD 3.5 14 NC 11 12 NC 15 12 C 3 12 CD 4 16 NC 6 15 D 3 10 NC 12 15 CD 4.5 16 MC 5 20 NC 6 18 NCD 6 18 CD 4 20 MC 5 20 MnCrS 5 20 NC 5	SNC 415 (H) SNC 815 (H) SCr 415 (H) SCM 415 (H) SNC 22 SCR 415 SCM 421 SMnC 420 (H) SMnC 21H SCR 420H

• 鋼料

工件材料編號							
UNI	SS	AISI/ASTM	UNS	Condition	Misc. Brands	Structure	Form
G 22 Mn 3		1022; 1518	G10220				
		1330	G13300				
C 10		1010	G10100				
C 15; C 16	1350	1015	G10170				
C 20; C 21	1450	1023	G10200				
C 25		1025					
C 10	1265	1010	G10100				
15; C 16	1370	1015	G10170				
C 20		1022					
C 25		1025	G10250				
Fe 360 B	1311						
Fe 360 D FF	1312; 1313	A 573 Gr. 58					
Fe 430 B FN	1412	A 570 Gr. 40					
Fe 430 D FF	1412; 1414	A 573 Gr. 70					
CF 10 S 20		1108					
CF 10 SPb 20		11 L 08					
	1922						
	1957	1140	G11400				
	1973	1146	G11460				
CF 9 S 22		1212	G12120				
CF 9 SMn 28	1912	1213	G12130				
CF 9 SMn 36		1215	G12150				
CF 9 SMnPb 28	1914	12 L 13	G12134				
CF 9 SMnPb 36	1926	12 L 14	G12144				
14 Ni 6		A 350-LF 5					
16 Mo 5		4520	G45200				
	2120	1335	G13350				
		1039	G10390				
C 35	1550	1035	G10350				
C 40		1040					
C 45	1650	1045	G10430				
		1049					
		1030					
C 35	1572	1035	G10340				
C 40		1040					
		1050					
C 50		1055					
Fe 510 B; C; D	2172; 2132						
Fe 690	1655	1055					
		2515					
14 CrMo 4 5	2216	A 182-F11; F12					
16 NiCr 11		3415					
		3310; 9314	G 33106				
		5015	G 50150				
12 CrMo 4							
16 CrNi 4		4320					
16 Mo 3	2912	A 204 Gr. A					
		P6	T 51605				
14 CrMo 4 5	2216	A 387 Gr.12 Cl.2					
16 MnCr 5	2511	5115	G51170				
18 NiCrMo 7							
20 MnCr 5							
		5120	G51200				
		5120 H					

• 鋼料

材料分類	工件材料編號						
	W.- Nr	EN	EN-Nr	DIN	BS	AFNOR	JIS
4	1.6523	20 NiCrMoS 2 2	1.6526	21 NiCrMo 2	805 M 20	20 NCD 2	SNCM 220 (H)
	1.7271			23 CrMoB 3 3			
	1.7218	25 CrMo 4	1.7218	25 CrMo 4	1717 CDS 110	25 CD 4 S	SCM420;SCM430
	1.7325			25 MoCr 4			
	1.7326			25 MoCrS 4			
	1.7030	28 Cr4	1.7030	28 Cr 4	530 A 30		
	1.6513			28 NiCrMo4			SNCM 431
	1.7707			30 CrMoV 9			
	1.6580			30 CrNiMo 8	823 M 30	30 CND 8	SNC 836
	1.8519	31 CrMoV 9	1.8519	31 CrMov 9		32 CDV 12	
	1.5755			31 NiCr 14	653 M 31	30 NC 11	
	1.7020			32 Cr 2			SCr 430 (H)
	1.7361			32 CrMo 12	722 M 24	30 CD 12	SCM 432;
	1.7033	34 Cr 4	1.7033	34 Cr 4	530 A 32	32 C 4	SCCrM3
	1.7220	34 CrMo 4	1.7220	34 CrMo 4	708 A 37	35 CD 4	
	1.2330			35 CrMo 4	708 A 37	34 CD 4	
	1.5864			35 NiCr 18			
	1.6511	36CrNiMo4+TA		36 CrNiMo 4	816 M 40	40 NCD 3	
	1.5736			36 NiCr 10		35 NC 11	
	1.5710			36 NiCr 6	640 A 35	35 NC 6	
	1.7034			37 Cr 4	530 A 36	38 C 4	
	1.5122			37 MnSi 4			
	1.7003	38 Cr2	1.7003	38 Cr 2		38 C 2	
	1.5120			38 MnSi 4			
	1.8523			39 CrMoV 13 9	897 M 39		
	1.2311			40 CrMnMo 7			
	1.2312			40 CrMnMoS 8 6		40 CMD 8S	SCr 440 (H)
	1.2738			40 CrMnNiMo 8		40 CND 8	SCM 440
	1.7035	41 Cr 4	1.7035	41 Cr4	530 M 40	42 C 4	SCr 440
	1.7223			41 CrMo 4	708 M 40	42 CD 4 TS	SCM 440 (H)
	1.7045			42 Cr 4	530 A 40	42 C 4 TS	
	1.7225	42 CrMo 4	1.7225	42 CrMo 4	708 M 40	42 CD 4	
	1.7561			42 CrV 6			
	1.5223			42 MnV 7			
	1.3563			43 CrMo 4			
	1.3561			44 Cr 2			
	1.7006			46 Cr 2		42 C 2	
	1.5121			46 MnSi 4			SCM 445 (H)
	1.3565			48 CrMo 4			SUP 10
	1.7228			50 CrMo 4	708 A 47		
	1.8159	50 CrV 4	1.8159	50 CrV 4	735 A 50	50 CV 4	
	1.5131	50 MnSi4	1.5131	50 MnSi 4			SUP 9(A)
	1.5141			53 MnSi 4			
	1.7176	55 Cr 3	1.7176	55 Cr3	527 A 60	55 C 3	
	1.0904	55 SiCr7	1.7100	55 Si 7	250 A 53	55 S 7	SUP 7
	1.2103			58 SiCr 8			
	1.0961			60 SiCr 7		60 SC 7	
	1.2101			62 SiMnCr4			
	1.1730			C 45W		Y3 42	
	1.1820			C 55W			SK7
	1.0601	C60+N	1.0601	C 60	080 A 62	CC 55	
	1.1740			C 60W		Y3 55	
	1.1744			C 67W			
	1.1520			C 70W1			
	1.1620			C 70W2			
	1.1750	C 75 W	1.1750	C 75W	BW 1A		SKC 3; SK 5;
	1.1525			C 80W1		Y1 90; Y1 80	SK 6
	1.1625			C 80W2	BW 1 B	Y1 80	SK 5
	1.1830			C 85W		Y3 90	S 45 C
	1.1191	C 45E	1.1191	Ck 45	080 M 46	XC 42	S 58 C
	1.1221	C 60E	1.1221	Ck 60	080 A 62	XC 60	
	1.1231	C 67S	1.1231	Ck 67	060 A 67	XC 68	
	1.1248	C 75S	1.1248	Ck 75	060 A 78	XC 75	
	1.8159			GS-50 CrV 4			
	1.0060	E 335	1.0060	St 60-2	4360-SSE; SSC	A 60-2	SM 58

• 鋼料

工件材料編號							
UNI	SS	AISI/ASTM	UNS	Condition	Misc. Brands	Structure	Form
20 NiCrMo 2	2506	8620	G86170				
25 CrMo 4 (KB)	2225	4130	G41300				
		5130					
30 NiCrMo 8							
32 CrMo 12	2240						
34 Cr 4 (KB)		5132	G51320				
35 CrMo 4	2234	4135; 4137	G41350				
35 CrMo 4	2234	4135	T 51620				
38 NiCrMo 4 (KB)		9840	G98400				
35 NiCr 9		3435					
		3135					
38 Cr 4		5135					
38 Cr 2							
36 CrMoV 13 9							
		P 20					
		P 20+S					
		P 20+Ni					
41 Cr 4		5140	G51400				
41 CrMo 4	2244	4142; 4140	G41420				
42 Cr 4	2244	5140					
42 CrMo 4	2244	4142; 4140	G41400				
45 Cr 2		5045					
		5045					
		4150	G41470				
51 CrV 4	2230	6150	H61500				
55 Cr 3	2253	5155	G51550				
55 Si 8	2085; 2090	9255					
60 SiCr 8		9262					
C60		1060	G10600				
		W1	T72301				
C 80 KU		W 108					
C 80 KU							
C 45	1672		G10420				
C 60	1665; 1678	1064	G10640				
C 70	1770	1070	G10700				
C 75	1774; 1778	1078; 1080	G10780				
		6150H					
Fe 590; Fe 60-2							

• 鋼料

材料分類	工件材料編號						
	W.-Nr	EN	EN-Nr	DIN	BS	AFNOR	JIS
4	1.4006	X 12 Cr 13	1.4006	X 10 Cr 13	410 S 21	Z 12 C 13	SUS 410
	1.4724	X 10 CrAl 13	1.4724	X 10 CrAl 13	BH 12	Z 10 C 13	SUS 405
	1.4762	X 10 CrAl 24	1.4762	X 10 CrAl 24		Z 10 CAS 24	SUH 442
	1.4006	X 12 Cr 13	1.4006	X 12 Cr 13	410 S 21		SUS 410
	1.4104	X 14 CrMoS 17	1.4104	X 12 CrMoS 17	411 S 29	Z 10 CF 17	SUS 430 F
	1.4005	X 12 CrS 13	1.4005	X 12 CrS 13	416 S 21	Z 12 CF 13	SUS 416
	1.4024	X 12 Cr 13	1.4024	X 15 Cr 13	420 S 29	Z 12 C 13	SUS 410 J 1
	1.4521	X 2 CrMoTi18 2	1.4521	X 2 CrMoTi18 2			
	1.4521	X 2 CrMoTi18 2	1.4521	X 2 CrMoTi18 2			
	1.4003	X 2 CrNi 13	1.4003	X 2 CrNi 12			
	1.4313	X 3 CrNIMo 13 3	1.4313	X 5 CrNi 13 4	425 C 11	Z 5 CN 13.4	SCS 5
	1.4512	X 5 CrTi 12	1.4512	X 5 CrTi 12	409 S 19	Z 6 CT 12	SUH 409
	1.4000	X 6 Cr 13	1.4000	X 6 Cr 13	403 S 17	Z 6 C 12	SUS 403
	1.4016	X 6 Cr 17	1.4016	X 6 Cr 17	430 S 15	Z 8 C 17	SUS 430
	1.4002	X 6 CrAl 13	1.4002	X 6 CrAl 13	405 S 17	Z 6 CA 13	SUS 405
	1.2341	X 6 CrMo 4	1.2341	X 6 CrMo 4			
	1.4510	X 6 CrTi 17	1.4510	X 6 CrTi 17		Z 8 CT 17	SUS 430 LX
	1.4511	X 3 CrNb 17	1.4511	X 8 CrNb 17		Z 8 CNb 17	SUS 430 LX
5	1.7380	10 CrMo 9 10	1.7380	10 CrMo 9 10	1501-622 Gr. 31; 45	10 CD 9. 10	
	1.3505	100 Cr 6	1.3505	100 Cr 6	534 A 99	100 C 6	SUJ 2
	1.2510			100 MnCrW 4	BO 1	90 MWCV 5	SKS 3
	1.2833			100 V 1	BW 2	Y1 105 V	SKS 43
	1.2419	105 WCr 6	1.2419	105 WCr 6		105 WC 13	SKS 31
	1.2210	107 CrV 3	1.2210	115 CrV 3		100 C 3	
	1.2516			120 WV 4	BF 1	110 WC 20	
	1.7735	14 CrMoV 6 9	1.7735	14 CrMoV 6 9		20 CDV 5.07	
	1.5860			14 NiCr 18			
	1.7709			21 CrMoV 5 7			
	1.6746			32 NiCrMo 14 5	830 M 31	35 NCD 14	
	1.8504	34 CrAl 6	1.8504	34 CrAl 6			
	1.8507			34 CrAlMo 5	905 M 31	30 CAD 6.12	
	1.8550	34 CrAlNi 7	1.8550	34 CrAlNi 7		34 CAND 7	
	1.8506			34 CrAlS 5			
	1.6582	34 CrNiMo 6	1.6582	34 CrNiMo 6	817 M 40	35 NCD 6	SNCM 447
	1.6546			40 NiCrMo 2 2	311-Type 7	40 NCD 2	SNCM 240
	1.6565			40 NiCrMo 6	311-Type 6		SNCM 439
	1.8509	41 CrAlMo 7 10	1.8509	41 CrAlMo 7	905 M 39	40 CAD 6.12	SACM 645
	1.2542			45 WCrV 7	BS 1		
	1.2721			50 NiCr 13			
	1.8161			58 CrV 4			
	1.2826			60 MnSiCr 4			
	1.2550			60 WCrV 7		55 WC 20	
	1.7103			67 SiCr 5			
	1.2108			90 CrSi 5			
	1.1273			90 Mn 4			
	1.2842	90 MnCrV 8	1.2842	90 MnCrV 8	BO 2	90 MV 8	
	1.1545	C 105U	1.1545	C 105 W1		Y1 105	
	1.1645			C 105 W2		Y1 105	SK 3
	1.1654			C 110 W			
	1.1663			C 125 W		Y2 120	SK 2
	1.1673			C 135 W		Y2 140	SK 1
	1.1274	C 100S	1.1274	Ck 101	060 A 96		SUP 4
	1.2887			GS-34 CoCrMoV 19 12			
	1.2392			G-X 28 CrMoV 5 1			
	1.2606			G-X 37 CrMoW 5 1			
	1.4749	X 18 CrN 28	1.4749	X 18 CrN 28		Z 18 C 25	
	1.2764			X 19 NiCrMo 4			
	1.4021	X 20 Cr 13	1.4021	X 20 Cr 13	420 S 37	Z 20 C 13	SUS 420 J1
	1.4935	X 20 CrMoWV 12 1	1.4935	X 20 CrMoWV 12 1			
	1.4057	1	1.4057	X 20 CrNi 17 2	431 S 29	Z 15 CN 16.02	SUS 431
	1.4923	X 20 CrNi 17 2	1.4923	X 22 CrMoV 12 1	762	Z 21 CDV 12	
	1.4028	X 22 CrMoV 12 1	1.4028	X 30 Cr 13	420 S 45	Z 30 C 13	SUS 420 J 2
	1.2316	X 30 Cr 13	1.2316	X 36 CrMo 17		Z 35CD17	
	1.4418	X 38 CrMo 16	1.4418	X 4 CrNiMo 16 5		Z 6 CND 16.05.01	
	1.4031	X 4 CrNiMo 16 5	1.4031	X 40 Cr 13	(420 S 45)	Z 40 C 14	SUS 420
		X 39 Cr 13					

• 鋼料

工件材料編號							
UNI	SS	AISI/ASTM	UNS	Condition	Misc.Brands	Structure	Form
X 12 Cr 13	2302	410; CA-15	S41000			Martensite	
X 10 CrAl 12		405	S40500			Ferrite	
X 16 Cr 26		446	S44600			Ferrite	
	2302	410 S	S41000			Martensite	
X 10 CrS 17	2383	430 F	S43020			Ferrite	
X 12 CrS 13	2380	416	S41600			Martensite	
			J91201			Martensite	
	2326	444				Ferrite	
	2326	444				Ferrite	
		309	S40977			Ferrite	
X 6 CrNi 13 04	2385		S41500		F6NM	Martensite	
X 6 CrTi 12		409 L	S40900			Ferrite	
X 6 Cr 13	2301	403	S41008			Ferrite	
X 8 Cr 17	2320	430	S43000			Ferrite	
X 6 CrAl 13		405	S40500			Ferrite	
X 6 CrTi 17		430 Ti	S43036			Ferrite	
X 6 CrNb 17		430 Nb				Ferrite	
12 CrMo 9 10	2218	A 182-F22	J 21890				
100 Cr 6	2258	52100	G51986				
95 MnWCr 5 KU	2140	O1	T31501				
102 V 2 KU		W 210	T 72302				
107 WCr 5 KU							
107 CrV 3 KU		L2	T61202				
110 W 4 KU							
34 CrAlMo 7		A 355 Cl. D	K 23545				
			K 52440				
			K 23745				
35 NiCrMo 6 (KW)	2541	4340					
40 NiCrMo 2 (KB)		8740	G87400				
		4340					
41 CrAlMo 7	2940	A 355 Cl. A	K 24065				
45 WCrV 8 KU	2710	S1	T41901				
55 WCrV 8 KU							
90 MnVCr 8 KU		O2	T31502				
C 100 KU	1880	W 110					
C 100 KU							
C 120 KU		W 112					
C 140 KU							
	1870	1095	G10950				
	2322	446	S44600			Ferrite	
X 20 Cr 13	2303	420	S42000			Martensite	
			S42200			Martensite	
X 16 CrNi 16	2321-03	431	S43100			Martensite	
X 22 CrMoV 12 1	2317					Martensite	
X 30 Cr 13	2304	420	J91153			Martensite	
X 38 CrMo 16 1 KU		422					
	2387		-			Martensite	
X 40 Cr 14	2304,2314	420	S40280			Martensite	

• 鋼料

材料分類	工件材料編號						
	W.-Nr	EN	EN-Nr	DIN	BS	AFNOR	JIS
5	1.4034 1.4873 1.2767 1.4109 1.4747 1.4112	X 45 Cr 13 X 45 CrNiW 18 9 X 45 NiCrMo 4 X 70 CrMo 15 X 80 CrNiSi 20 X 90 CrMoV 18	1.4034 1.4873 1.2767 1.4109 1.4747 1.4112	X 45 Cr 13 X 45 CrNiW 18 9 X 45 NiCrMo 4 X 65 CrMo 14 X 80 CrNiSi 20 X 90 CrMoV 18	(420 S 45) 331 S 40 EN 20B 443 S 65 409 S 19	Z 40 C 14 Z 35 CNWS 18.09 45 NCD 17 Z 70 D 14 Z 80 CSN 20.02 Z 2 CND 18 05	 SUH 31 SUS 440A SUH 4 SUS 440 B
6	1.2711 1.2713 1.2744 1.2762 1.2369 1.2880 1.2601 1.2201 1.3207 1.3318 1.3302 1.3202 1.3355 1.3265 1.3257 1.3255 1.3247 1.3346 1.3348 1.3249 1.3333 1.3343 1.3243 1.3344 1.3345 1.3246 1.2363 1.4125 1.2379 1.2601 1.2709 1.2080 1.2436 1.2706 1.2567 1.2581 1.2885 1.2365 1.2343 1.2367 1.2344	54 NiCrMoV 6 HS 10-4-3-10 HS 12-1-2 HS 12-1-4 HS 12-1-4-5 HS 18-0-1 HS 18-1-2-10 HS 18-1-2-15 HS 18-1-2-5 HS 2-10-1-8 HS 2-9-1 HS 2-9-2 HS 3-3-2 HS 6-5-2 HS 6-5-2-5 HS 6-5-3 S 6-5-3C HS 7-4-2-5 X 100 CrMoV 5 X 105 CrMo 17 X 155 CrVMo 12 1 X 210 Cr 12 X 40 CrMoV 5 1	1.2711 1.3207 1.3318 1.3302 1.3202 1.3355 1.3265 1.3257 1.3255 1.3247 1.3346 1.3348 1.3333 1.3343 1.3243 1.3344 1.3345 1.3246 1.2363 1.4125 1.2080 1.2344	54 NiCrMoV 6 55 NiCrMoV 6 57 NiCrMoV 7 7 75 CrMoNiW 6 7 81 CrMov 42 16 G-X 165 CrCoMo 12 G-X 165 CrMoV 12 G-X 165 CrV 12 S 10-4-3-10 S 12-1-2 S 12-1-4 S 12-1-4-5 S 18-0-1 S 18-1-2-10 S 18-1-2-15 S 18-1-2-5 S 2-10-1-8 S 2-9-1 S 2-9-2 S 2-9-2-8 S 3-3-2 S 6-5-2 S 6-5-2-5 S 6-5-3 S 6-5-3C S 7-4-2-5 X 100 CrMoV 5 1 X 105 CrMo 17 X 155 CrVMo 12 1 X 165 CrMoV 12 X 2 NiCoMoTi 18 9 5 X 210 Cr 12 X 210 CrW 12 X 3 NiCrMo 18 8 5 X 30 WCrV 5 3 X 30 WCrV 9 3 X 32 CrMoCoV 3 3 3 X 32 CrMoV 3 3 X 38 CrMoV 5 1 X 38 CrMoV 5 3 X 40 CrMoV 5 1	BH 224 BT 42 BT 1 BT 5 BT 4 BM 42 BM 1 BM 34 BM 2 BM 4 BA 2 BD 2 BD 3 BH 21 BH 10 BH 11 BH 13	55 NCDV 6 55 NCDV 7 Z 130 WKCDV 10-4-3-10 Z 80 WCV 18-04-01 Z 80 WKCV 18-05-04-0 Z 110 DKCWV 09-08-04 Z 85 DCWV 08-04-02-0 Z 100 DCWV 09-04-02- Z 85 WDCV 06-05-04-0 Z85WDKCV06-05-05-04-02 Z 120 WDCV 06-05-04- Z 110 WKCDV 07-05-04 Z 100 CDV 5 Z 100 CD 17 Z 160 CDV 12 Z 2 NKD 19-09 Z 200 C 12 E-Z 2 NKD 18 Z 32 WCV 5 Z 30 WCV 9 32 DCV 28 Z 38 CDV 5 Z 40 CDV 5	 SKT 4 SKH 57 SKH 2 SKH 4 A SKH 3 SKH 51 SKH 9; SKH 51 SKH 53 SKH 52; SKH 53 SKH 55 SKD 12 SUS 440 C SKD 11 SKD 1 SKD 2 SKD 4 SKD 5 SKD 7 SKD 6 SKD61
硬化鋼							
7	1.3401	X 120 Mn 12	1.3401	X 120 Mn 12	BW 10	Z 120 M 12	SC MnH 1
白鐵							
8	1.4305 1.4310 1.4300 1.4546 1.4301 1.4948 1.4303 1.4550	X 8 CrNiS 18 9 X 9 CrNi 18 8 X 12 CrNi 18 8 X 5 CrNiNb 18 10 X 5 CrNi 18 9 X 6 CrNi 18 11 X 4 CrNi 18 11 X 6 CrNiNb 18 10	1.4305 1.4310 1.4300 1.4546 1.4301 1.4948 1.4303 1.4550	X 10 CrNis 18 9 X 12 CrNi 17 7 X 12 CrNi 18 8 X 5 CrNiNb 18 10 X 6 CrNi 18 10 X 6 CrNi 18 11 X 6 CrNi 18 12 X 6 CrNiNb 18 10	303 S 31 301 S 21 302 S 25 347 S 31 304 S 31 304 S 51 305 S 19 347 S 31	Z 10 CNF 18.09 Z 12 CN 17.07 Z 12 CN 18 Z 6 CN 18.09 Z 6 CN 18.09 Z 8 CN 18.11 FF Z 6 CNNb 18.10	SUS 303 SUS 301 SUS 302 SUS 304 SUS 304 H SUS 305 SUS 347
9	1.4583 1.4335 1.4541 1.4962 1.4828 1.4306 1.4404 1.4435 1.4438	X 5 CrNiMoNb 19 11 2 X 12 CrNi 25 21 X 6 CrNiTi 18 10 X 12 CrNiWTi 16 3 X 15 CrNiSi 20 12 X 2 CrNi 19 11 X 2 CrNiMo 17 12 2 X 3 CrNiMo 18 14 3 X 2 CrNiMo 18 15 4	1.4583 1.4335 1.4878 1.4962 1.4828 1.4306 1.4404 1.4435 1.4438	X 10 CrNiMoNb 18 12 X 12 CrNi 25 21 X 12 CrNiTi 18 9 X 12 CrNiWTi 16 3 X 15 CrNiSi 20 12 X 2 CrNi 19 11 X 2 CrNiMo 17 13 2 X 2 CrNiMo 18 14 3 X 2 CrNiMo 18 16 4	318 C 17 310 S 24 321 S 51 309 S 24 304 S 12 316 S 11 316 S 12 317 S 12	Z 6 CNDNb 17.13 Z 12 CN 25.20 Z 6 CNT 18.12 Z 6 CNNb 18.10 Z 17 CNS 20.12 Z 2 CN 18.10 Z 2 CND 17.12.02 Z 2 CND 17.13 Z 2 CND 19.15.4	SCS 22 SUH 310; SUS 310 S SUS 321 SUH 309 SUS 304 L SUS 316 L SCS 16; SUS 316 L SUS 317L

• 鋼料

工件材料編號							
UNI	SS	AISI/ASTM	UNS	Condition	Misc. Brands	Structure	Form
	[2304]	-				Martensite	
X 45 CrNiW 18 9		SAE HNV 3				Martensite	
42 NiCrMo 15 7		6F7					
		440 A	S44002			Martensite	
X 80 CrSiNi 20		SAE HNV 6	S65006	sol. treated		PH	
X CrTi 12	2327	440 B	S44003			Martensite	
		6F2	T61206				
		L6					
HS 10-4-3-10							
			T12015				
		T15	T12001				
HS 18-0-1		T1	T12005				
HS 18-1-2-10		T5					
			T12004				
HS 18-1-1-5		T4	T11342				
HS 2-9-1-8		M42	T11301				
HS 1-8-1		H41; M1	T11307				
HS 2-9-2	2782	M7	T11333				
		M33;M34					
HS 3-3-2			T11302				
HS 6-5-2	2722	M2					
HS 6-5-2-5	2723	M35	T11323				
HS 6-5-3		M3 Cl.2	T11323				
		M3	T11341			Martensite	
HS 7-4-2-5		M41	T30102				
X 100 CrMoV 5 1 KU	2260	A2	S44004				
X 105 CrMo 17		440 C	T30402				
X 155 CrVMo 12 1 KU		D2					
X 166 CrMoW 12 KU	2310						
		18 MAR 300	T30403				
X 210 Cr 13 KU		D3					
X 215 CrW 12 1 KU	2312		K 93120				
X30 WCrV 5 3 KU			T20821				
X30 WCrV 9 3 KU		H21					
			T20810				
30 CrMoV 12 12 KU		H10	T20811				
X37 CrMoV 5 1 KU		H11					
			T20813				
X 40 CrMo 5 1 1 KU	2242	H13					
硬化鋼							
	2183	A128 Grade A					
白鐵							
X 10 CrNi 18 09	2346	303	S30300			Austenite	
X 12 CrNi 17 07	(2331)	301	S30100			Austenite	
	2331	302	S30200			Austenite	
X 6 CrNiNb 18 11		348	S34800			Austenite	
X 5 CrNi 18 11	2333	304; 304 H	S30400			Austenite	
X 5 CrNi 18 10 KW	2333	304 H	S30480			Austenite	
X 7 CrNi 18 10	2333	308; 305	S30500			Austenite	
X 6 CrNiNb 18 11	2338	347	S34700			Austenite	
X 6 CrNiMoNb 17 13	2361	318	S31008			Austenite	
X 6 CrNi 26 20	2337	310 S	S32100			Austenite	
X 6 CrNiTi 18 11		321; 321H	S34700			Austenite	
		347 H	S30900			Austenite	
	2352	309	S30403			Austenite	
X 3 Cr Ni 18 11	2348	304 L	S31603			Austenite	
X 2 CrNiMo 17 12 2	2353	316 L	S31603			Austenite	
X 2 CrNiMo 17 13 2	2367	316 L	S31703			Austenite	
X 2 CrNiMo 18 16		317 L				Austenite	

• 白鐵

材料分類	工件材料編號						
	W.-Nr	EN	EN-Nr	DIN	BS	AFNOR	JIS
9	1.4311 1.4436 1.4308 1.4580 1.4571	X 2 CrNiN 18 10 X 5 CrNiMo 17 13 3 X 5 CrNi 19 10 X 6 CrNiMoNb 17 12 2 X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4311 1.4436 1.4308 1.4580 1.4571	X 2 CrNiN 19 11 X 5 CrNiMo 17 13 3 X 6 CrNi 18 9 X 6 CrNiMoNb 17 12 2 X 6 CrNiMoTi 17 12 2	304 S 62 316 S 33 304 C 15 318 S 17 320 S 31	Z 2 CN 18. 10 Az Z 6 CND 18.12.03 Z 6 CN 18.10M Z 6 CNDNb 17.12 Z 6 CNDT 17.12	SUS 304 LN SUS 316 SUS 13 SUS 316 Ti
10	1.4841 1.4401	X 15 CrNiSi 25 20 X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4841 1.4401	X 15 CrNiSi 25 20 X 5 CrNiMo 18 10	314 S 25 316 S 31	Z 15 CNS 25.20 Z 3 CND 17.11.1	SUH 310 SUS 316
11	1.4547 1.4563 1.4876 1.4864 1.4410 1.4507 1.4501 1.4406 1.4429 1.4439 1.4462 1.4462 1.4652 1.4362 1.4539 1.4539 1.4540 1.4460 1.4542	X 1 CrNiMoN 20 18 7 X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 X 10 NiCrAlTi 32 20 X 12 NiCrSi 35 16 X 2 CrNimON 25 7 4 X 2 CrMoNICuN 25 6 3 X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4 X 2 CrNiMoN 17 11 2 X 2 CrNiMoN 17 13 3 X 2 CrNiMoN 17 13 5 X 2 CrNiMoN 22 5 3 X 2 CrNiMoN 22 5 X 1 CrNiMoN 25 22 8 X 2 CrNiN 23 4 X 2 NiCrMoCu 25 20 5 X 1 NiCrMoCu 25 20 5 X 4 CrNiCuNb 16 4 X 3 CrNiMo 27 5 2 X 5 CrNiCnNb 16 4	1.4547 1.4563 1.4876 1.4864 1.4410 1.4507 1.4501 1.4406 1.4429 1.4439 1.4462 1.4462 1.4652 1.4362 1.4539 1.4539 1.4540 1.4460 1.4548	X 1 CrNiMoN 20 18 7 X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 X 10 NiCrAlTI 32 20 X 12 NiCrSI 36 16 X 2 CrNiMoN 25 7 4 X 2 CrMoNiCuN 25 6 3 X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4 X 2 CrNiMoN 17 12 2 X 2 CrNiMoN 17 13 3 X 2 CrNiMoN 17 13 3 X 2 CrNiMoN 22 5 X 2 CrNiMoN 22 5 X 2 CrNiMoN 25 22 7 X 2 CrNiN 23 4 X 2 NiCrMoCu 25 20 5 X 2 NiCrMoCu 25 20 5 X 4 CrNiCuNb 16 4 X 4 CrNiMo 27 5 2 X 5 CrNiCuNb 17 4	X1CrNiMoN2018 7 Incoloy 800 Z 10 NC 32 21 NA 17 316 S 61 316 S 62 (316 S 63) 332 S 15 318 S 13 904 S 13	Z 3 CND 25.06 Az Z 3 CND 17.12 Az Z 3 CND 17.13 Az Z 3 CHD 18.14.05Az Z 2 CHD 22.05 Az Z 2 CHD 22.05 Az Z 2 NCDU 25 20 Z 4 CNUNb 16.4 M Z 3 CND 25.7 Az Z 6 CNU 17.4	NCF 800 SUH 330 SUS 316 LN SUS 316 LN (SUS 316LN) SUS 329 J 3L SUS 329 J 1 SUS 24;SUS 630
鑄鐵							
12	0.6100 0.6150 0.7033 0.7040 0.7043	EN-GJL-100 EN-GJL-150 EN-GJS-350-22 EN-GJS-400-15 EN-GJS-400-18 EN-GJMB-350-10 EN-GJMB-450-6 EN-GJMB-550-4	0.6100 0.6150 0.7033 0.7040 0.7043 0.8135 0.8145 0.8155	GG-10 GG-15 GGG-35.3 GGG-40 GGG-40.3 GTS-35-10 GTS-45-06 GTS-55-04	Grade 100 Grade 150 Grade 350/22 Grade 420/12 Grade 370/17 B 340/12 P 440/7 P 540/5	Ft 10 D Ft 15 D FGS 370-17 FGS 400-12 FGS -370-17 B 340/12 P 440/7 P 540/5	FC 100 FC 150 FCD 350-22L FCD 400-18L FCMB35-10 PCMP45-06 PCMP55-04
13	0.6200 0.6250 0.7050 0.7060 0.7660 0.7661 0.7652 0.6660 0.6661	EN-GJL-200 EN-GJL-250 EN-GJS-500-7 EN-GJS-600-3 EN-GJSA-XNiCr20-2 EN-GJSA-XNiCr20-3 EN-GJLA-XNiMn 13-7 EN-GJLA-XNiCr 20-2 EN-GJLA-XNiCr 20-3 EN-GJMB-600-3	0.6200 0.6250 0.7050 0.7060 0.7660 0.7661 0.7652 0.6660 0.6661 0.8165	GG-20 GG-25 GGG-50 GGG-60 GGG-NiCr 20 2 GGG-NiCr 20 3 GGG-NiMn 13 7 GGL-NiCr 20 2 GGL-NiCr 20 3 GTS-65-02	Grade 220 Grade 260 Grade 500/7 Grade 600/3 Grade S2 Grade S2B Grade S6 Grade F2 P 570/3	Ft 20 D Ft 25 D FGS 500-7 FGS 600-3 FGS Ni20 Cr2 FGS Ni20 Cr3 FGS Ni13 Mn7 FGL Ni20 Cr2 FGL Ni20 Cr3 P 570/3	FC 200 FC 250 FCD 500-7 FCD 600-3 PCMP60-03
14	0.6300 0.7070 0.6655 0.6655 0.6657	EN-GJL-300 EN-GJS-700-2 EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2 EN-GJLA-XNiCuCr15-6-3 EN-GJMB-700-2	0.6300 0.7070 0.6655 0.6656 0.8170	GG-30 GGG-70 GGL-NiCuCr 15 6 2 GGL-NiCuCr 15 6 3 GTS-70-02	Grade 300 Grade 700/2 Grade F1 P 690/2	Ft 30 D FGS 700-2 FGL Ni15 Cu6 Cr2 FGL Ni15 Cu6 Cr3 P 690/2	FC 300 FCD 700-2 PCMP70-02
15	0.6350 0.6040 0.7080 0.7670 0.7683 0.7677 0.7676 0.7683 0.7673 0.7665 0.7680 0.6676 0.6667 0.6680	EN-GJL-350 - EN-GJS-800-2 EN-GJSA-XNi22 EN-GJSA-XNi35 - EN-GJSA-XNiCr30-3 EN-GJSA-XNiCr35-3 EN-GJSA-XNiMn23-4 EN-GJSA-XNiSiCr20-5-2 EN-GJSA-XNiSiCr30-5-5 EN-GJSA-XNiCr30-3 EN-GJSA-XNiSiCr20-5-3 -	0.6350 0.6040 0.7080 0.7670 0.7683 0.7677 0.7676 0.7683 0.7673 0.7665 0.7680 0.6676 0.6667 0.6680	GG-35 GG-40 GGG-80 GGG-Ni 22 GGG-Ni 35 GGG-NiCr 30 1 GGG-NiCr 30 3 GGG-NiCr 35 3 GGG-NiMn 23 4 GGG-NiSiCr 20 5 2 GGG-NiSiCr 30 5 5 GGL-NiCr 30 3 GGL-NiSiCr 20 5 3 GGL-NiSiCr 30 5 5	Grade 350 Grade 400 Grade S3 Grade S2M Grade F3	Ft 35 D Fgl 400 FGS 800-2 FGS Ni22 FGS Ni35 FGS Ni30 Cr1 FGS Ni30 Cr3 FGS Ni35 Cr3 FGS Ni23 Mn4 FGS Ni20 Si5 Cr2 FGS Ni30 Si5 Cr5 FGL Ni30 Cr3 FGL Ni20 Si5 Cr3 FGL Ni30 Si5 Cr5	FC 350 FCD 800-2 A1200 (A1050)

• 白鐵

工件材料編號							
UNI	SS	AISI/ASTM	UNS	Condition	Misc.Brands	Structure	Form
X 2 CrNiN 18 11	2371	304 LN	S30453			Austenite	
X 5 CrNiMo 17 13 2	2343	316	S31600			Austenite	
	2333	CF8				Austenite	
X 6 CrNiMoNb 17 12		316 Cb	S31640			Austenite	
X 6 CrNiMoTi 17 12	2350	316 Ti				Austenite	
X 16 CrNiSi 25 20		314; 310	S31000	314 S 25		Austenite	
X 5 CrNiMo 17 12	2347	316	S31600	316 S 31		Austenite	
X 1 CrNiMoN 20 18 7	2778		S31254		254 SMO	Super austenite	
			N08028		Sanicro 28	Super austenite	
			N08800	Sol. treated	Alloy 800	PH	
		330	N08330		Incoloy DS	Austenite	
X 2 CrNiMoN 25 7 4	2328	F 53	S32750		SAF 2507	Super duplex	
		255	S32550		Ferralium	Super duplex	
		F 55	S32760		Zeron 100	Super duplex	
X 2 CrNiMoN 17 12		316 LN	S 31653			Austenite	
X 2 CrNiMoN 17 13 3	2375	316 LN	S31653			Austenite	
		(316 LN)	(S31653)			Austenite	
X 2 CrNiMoN 22 5	2377	329 LN	S31803		SAF 2205	Duplex	
X 2 CrNiMoN 22 5	2377	318	S32205		SAF 2205	Duplex	
			S32654		654 SMO	Super austenite	
	2327	-	S32304		SAF 2304	Duplex	
	2562	904L	N08904			Super austenite	
	2564	CN7M				Super austenite	
		XM-12	S15500	Sol. treated	15-5-PH	PH	
X 3 CrNiMo 27 5 2	2324	329	S32900			Duplex	
		630	S17400	Sol. treated	17-4-PH	Super austenite	
鑄 鐵							
G10	01 10-00	A18 20 B	F11401			GCI	
G15	01 15-00	A48 25 B	F11601			GCI	
	07 17-15					DCI	
GS 400-12	07 17-02	60-40-18	F32800			DCI	
GSO 42/17	07 17-12	60-40-18	F32800			DCI	
B 35-12	08 15-00	A47 32510	F22200			Martensite	
P 45-06	08 52-00	A220 45008	F23130			Martensite	
P 55-04	08 54-00	A220 60004	F24130			Martensite	
G20	01 20-00	A48 30 B	F12101			GCI	
G25	01 25-00	A48 35 B	F12401			GCI	
GS 500-7	07 27-02	A536 80-55-6	F33800			DCI	
GS 600-3	07 32-03	A476 80-60-03	F34100			DCI	
		A436 Type D-2	F43000			Austenite	
		A436 Type D-2B	F43001			Austenite	
	07 72-00	-	-			Austenite	
	05 23-00	A436 Type 2	F41002			Austenite	
		A436Type 2b	F41003			Austenite	
P65-02	08 56-00	A220 70003	F24830			Martensite	
G30	01 30-00	A48 45 B	F13101			GCI	
GS 700-2	07 37-01	A536 100-70-03	F34800			DCI	
		A436 Type 1	F41000			Austenite	
		A436 Type 1b	F41001			Austenite	
P 70-02	08 62-00	A220 90001	F26230			Martensite	
	01 35-00	A48 50 B	F13502			GCI	
G35	01 40-00	A278 60 B	F14102			GCI	
		A536 120-90-02	F36200			Martensite	
GS 800-2		A439 Type D-2B				Austenite	
		A439 Type D-5	F43006			Austenite	
		A436 Type D-3A	F43004			Austenite	
		A436 Type D-3	F43003			Austenite	
		A436 Type D-5B	F43007			Austenite	
		A439 Type D-2M	F43010			Austenite	
		Nicrosilal Spheronic	-			Austenite	
		A439 Type D-4	F43005			Austenite	
		A436 Type 3	F41001			Austenite	
		Nicrosilal				Austenite	
		A436 Type D-4				Austenite	



• 非鐵金屬

材料分類	工件材料編號						
	W.- Nr	EN	EN-Nr	DIN	BS	AFNOR	JIS
16	3.0205	AW-1200	Al99	Al99	1C/1200	A-4/1200	A1200
	3.0255	AW-1050A	Al99.5	Al99.5	1B/1050A	A-5/1050A	(A1050)
	3.0275	AW-1070	Al99.7	Al99.7		A-7/1070	
	3.0285	AW-1080	Al99.8	Al99.8	1A	A-8/1080	
	3.1305			AlCu2.5Mg0.5	2L69	A-U2G	
	3.1655	AW-2011	AlCuBiPb	AlCuBiPb	FC1/2011	A-U5PbBi/2011	A2011
	3.1325	AW-2024	AlCuMg1	AlCuMg1	H14	A-U4G/2024	A2017
	3.1355			AlCuMg2	2L97/98	A-U4G1	
	3.1255	AW-2014	AlCuSiMn	AlCuSiMn	H15/2014	A-U4SG/2014	
	3.3315	AW-5005A	AlMg1	AlMg1	N41/5005	A-G0.6	
	3.3316			AlMg1.5		A-G1.5	
	3.3211	AW-6061	AlMg1SiCu	AlMg1SiCu	H20	(6061)	A6061
	3.3523	AW-5052	AlMg2.5	AlMg2.5	(N4)	A-G2.5C/5052	A5052
	3.3537	AW-5454	AlMg2.7Mn	AlMg2.7Mn	N51/5454	A-G2.5MC/5454	A5454
	3.3525	AW-5251	AlMg2Mn0.3	AlMg2Mn0.3	N4 /5251	A-G2M	
	3.3527	AW-5049	AlMg2Mn0.8	AlMg2Mn0.8		A-G2Mn0.8	
	3.3535	AW-5754	AlMg3	AlMg3		A-G3M	
	3.3345			AlMg4.5			A5082
	3.3547	AW-5083	AlMg4.5Mn	AlMg4.5Mn	N8/5083	A-G4.5MC	
	3.3545	AW-5086	AlMg4Mn	AlMg4Mn	(N5/6)	A-G4MC-5086	
	3.3206	AW-6060	AlMgSi0.5	AlMgSi0.5	(H9)/(6060)	A-GS/6060	
	3.3210	AW-6063	AlMgSi0.7	AlMgSi0.7	(H10)	A-GSUC/6061	(A6063
	3.2315	AW-6082	AlMgSi1	AlMgSi1	H30/6082	A-SGM0.7/6082	
	3.0615			AlMgSiPb		A-SGPb	
	3.0505	AW-3105	AlMn0.5Mg0.5	AlMn0.5Mg0.5	N31		
	3.0525	AW-3005	AlMn0.5Mg0.5	AlMn0.5Mg0.5		A-MG0.5/3005	-
	3.0515	AW-3103	AlMn1	AlMn1	N3/3103		
	3.0517	AW-3003	AlMn1Cu	AlMn1Cu		A-M1/3003	A3003
	3.0526	AW-3004	AlMn1Mg1	AlMn1Mg1		A-M1G/3004	-
	3.4335	AW-7020	AlZn4.5Mg1	AlZn4.5Mg1	H17/7020	A-Z5G/7020	
	3.4345			AlZnMgCu0.5		A-Z4GU	
	3.4365	AW-7075		AlZnMgCu1.5	2L95/96	A-Z5GU/7075	A7075
	3.1841	AC-21100	AlCu4Ti	G-AlCu4Ti			
	3.1371	AC-21000	AlCu4TiMg	G-AlCu4TiMg	2L91/92	A-U5GT	
	3.3541	AC-51100	AlMg3	G-AlMg3		A-G3T	
	3.3241			G-AlMg3Si			
	3.3261	AC-51400	AlMg5(Si)	G-AlMg5			
	3.3555	AC-51400	AlMg5	G-AlMg5	LM5		
	3.3292	AC-51200	AlMg9	G-AlMg9			
	3.2381	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	G-AlSi10Mg	LM9	A-S10G	
	3.2341	AC-42000		G-AlSi5Mg	LM25	A-S7G	
	3.2151	AC-45000	AlSi6Cu4	G-AlSi6Cu4			
	3.2371	AC-42100	AlSi7Mg	G-AlSi7Mg	2L99	A-S7GO3	
	3.2161	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	G-AlSi8Cu3			
	3.2373	AC-43200	AlSi9Mg	G-AlSi9Mg		A-S10G	
	3.5106			G-MgAg3Se2Zr1			
	3.5314	MG-P-62	MgAl3Zn	G-MgAl3Zn	MAG-E-111	G-A3-Z1	
	3.5662	MC 21230	MgAl6Mn	G-MgAl6Mn			
	3.5612	MG-P-63	MgAl6Zn	G-MgAl6Zn	MAG-E-121	G-A6-Z1	
	3.5812	MG-P-61	MgAl8Zn	G-MgA18Zn	MAG1-M	G-A9	
	3.5812	MC 21110	MgAl8Zn1	G-MgAl8Zn1	A82	G-A92	
	3.5912	MC 21120	MgAl9Zn	G-MgAl9Zn1	MAG3	G-A92	
	3.5200			G-MgMn2	MAG-E-101	G-M2	
	3.5103	MB 65110	MgSe3Zn2Zr1	G-MgSe3Zn2Zr1	MAG6-TE	ZRE1	
	3.5105			G-MgTh3Zn2Zr1			
17	3.2383	AC-43200	AlSi10Mg(Cu)	G-AlSi10Mg(Cu)			
	3.2382	AC-44200	AlSi12	GD-AlSi12			
		AC-46100	AlSi11Cu2(Fe)		LM9		ADC12
		AC-47100	AlSi12Cu1(Fe)				
			AlSi17Cu5				ADC14
18		CW004A		Cu			
	2.1203	CW013A	CuAg0.1	CuAg0.1	Cu-Ag-4		
	2.0940.01	CC331G		CuAl10Fe	AB1	CuAl10Fe	
		CC333G-GZ		CuAl10Fe5Ni5			
	2.0975.01	CC333G		CuAl10Ni	AB2	CuAl10Ni5Fe5	

• 非鐵金屬

工件材料編號							
UNI	SS	AISI/ASTM	UNS	Condition	Misc. Brands	Structure	Form
	4010 4007 4005 4004 4355 4338 4106 4120 4115 4125 4140 4103 4104,4107 4212 4054 4425 4337 4163 4253 4244 4245 4251 4633 4637 4635	

• 非鐵金屬

材料分類	工件材料編號						
	W.- Nr	EN	EN-Nr	DIN	BS	AFNOR	JIS
18	2.0966	CW307G	CuAl10Ni5Fe4	CuAl10Ni5Fe4	Ca104	CuAl10Ni	C6301
	2.0978	CW308G	CuAl11Ni6Fe6	CuAl11Ni6Fe5			
	2.0916			CuAl5			
	2.0918	CW300G	CuAl5As	CuAl5As			
	2.0932			CuAl8 Fe3			C6140
	2.1291			CuCr			
	2.1310	CW107C	CuFe2P	CuFe2P			
	2.0853	CW109C	CuNi1Si	CuNi1.5Si			
	2.0872		CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CZ102	CuNi10Fe1Mn	
				CuNi10Zn45			
	2.0780	CW406J	CuNi12Zn30Pb1	CuNi12Zn30Pb1			
	2.0790		CW408J	CuNi18Zn19Pb		CuNi18Zn19Pb1	
	2.0790	CW408J	CuNi18Zn19Pb1	CuNi18Zn19Pb1		CuNi18Zn19Pb1	
	2.0740	CW409J	CuNi18Zn20	CuNi18Zn20	Ns106	CuNi18Zn20	C7451
	2.0742	CW410J	CuNi18Zn27	CuNi18Zn27	NS107		
	2.0822			CuNi20			
	2.0830			CuNi25	CN105	CuNi25	
	2.0835			CuNi30			
	2.0883			CuNi30Fe2Mn2			
				CuNi30FeMn			
	2.0882	CW354H	CuNi30Mn1Fe	CuNi30Mn1Fe	CN107	CuNi30Mn1Fe	
	2.0857	CW112C	CuNi3Si	CuNi3Si			
	2.0842			CuNi44Mn1		CuNi44Mn	
				CuNi5Fe1Mn		CuNi5Fe1Mn	
	2.0875	CW351H	CuNi9Sn2	CuNi9Sn2			
	2.1176	CW352H		CuPb10Sn	LB2	CuSn10Pb10	
	2.1183	CC496K-GZ		CuPb15Sn			
	2.1160	CW113C	Cupb1p	CuPb1P			
	2.1189			CuPb20Sn			
	2.1050.01	CC480K		CuSn10	CT1	CuSn10	
	2.1087			CuSn10Zn			
	2.1051.01	CC483K		CuSn12	PB2	CuSn12	
				CuSn14		CuSn14	
	2.1016	CW450K	CuSn4	CuSn4	PB101	CuSn4p	C5111
			CW451K	CuSn5			
	2.1020	CW452K	CuSn6	CuSn6	PB103	CuSn6	C5191
	2.1080			CuSn6Zn6			
				CuSn7			
	2.1090.03	CC493K-GZ		CuSn7ZnPb			
	2.1030	CW453K	CuSn8	CuSn8	PB104	CuSn8P	C5210
	2.0230	CW501L	CuZn10	CuZn10	CZ101	CuZn10	C2200
	2.0240	CW502L	CuZn15	CuZn15	CZ102	CuZn15	C2300
	2.0250	CW503L	CuZn20	CuZn20	CZ103		C2400
	2.0460	CW702R	CuZn20Al2	CuZn20Al2	CZ110	CuZn22Al2	
				CuZn25All5			
	2.0261	CW504L	CuZn28	CuZn28	CZ105		C4430
	2.0470	CW706R	CuZn28Sn1	CuZn28Sn1		CuZn29Sn1	
	2.0265	CW505L	CuZn30	CuZn30	CZ106	CuZn30	C2600
				CuZn30AlFeMn		CuZn30AlFeMn	
	2.0490	CW708R	CuZn31Si1	CuZn31Si1			
	2.0280	CW506L	CuZn33	CuZn33	CZ107		C2680
	2.0592.01	CC765S		CuZn35Al1	HTB1	CuZn30AlFeMn	
	2.0540	CW710R	CuZn35Ni2	CuZn35Ni2			
	2.0335	CW507L	CuZn36	CuZn36	CZ108	CuZn36	C2720
	2.0331	CW601N	CuZn35Pb2	CuZn36Pb1.5	CZ131	CuZn35Pb2	
	2.0375	CW602N	CuZn36Pb3	CuZn36Pb3	CZ124	CuZn36Pb3	
	2.0321	CW508L	CuZn37	CuZn37	CZ108	CuZn37	
	2.0332	CW604N	CuZn37Pb0.5	CuZn37Pb0.5	CZ118		
	2.0371	CW607N	CuZn38Pb1.5	CuZn38Pb1.5	CZ119	(CuZn38Pb2)	
	2.0530	CW717R	CuZn38Sn1	CuZn38Snl			
	2.0525	CW715R	CuZn38SnAl	CuZn38SnAl			
				CuZn39AlFeMn			
	2.0372	CW610N	CuZn39Pb0.5	CuZn39Pb0.5	CZ123	CuZn39Pb0.8	
	2.0380	CW612N	CuZn39Pb2	CuZn39Pb2	CZ128		
	2.0401	CW614N	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121	CuZn39Pb3	
	2.0360	CW509	CuZn40	CuZn40	CZ109	CuZn40	C2800
	2.0550	CW713R		CuZn40A12			

• 非鐵金屬

工件材料編號							
UNI	SS	AISI/ASTM	UNS	Condition	Misc. Brands	Structure	Form
			C62730				
			C60800				
			C18400				
			C19400				
	5667		C70600				
			C79300				
			C76300				
			C76300				
			C75200				
			C77000				
			C71300				
CuNi30			C71580				
	5682		C70600				
			C70250				
			C72150				
			C72500				
	5640	CA937	C93700				
			C93800				
			C19000				
			C94100				
	5443		C90700				
	5458		C90500				
	5465	CA907					
	5475		C91000				
			C51100				
			C51000				
	5428		C51900				
CuSn7			C93200				
			C83600				
			C52100				
			C22000				
	5112		C23000				
			C24000				
	5217		C68700				
			C86300				
			C25600				
	5220		C44300				
	5122		C26000				
			C26800				
	5256	CA865	C96500				
			C27200				
			C34200				
			C36000				
	5150		C27200				
			C33500				
	5165		C35300				
			C46400				
			C47000				
			C36500				
			C37700				
	5170		C38500				
			C28000				
			C67410				

• 非鐵金屬

材料分類	工件材料編號						
	W.- Nr	EN	EN-Nr	DIN	BS	AFNOR	JIS
18	2.0572 2.0580 2.0402 2.0410 2.0220	CW723R CW720R CW612N CW622N CW500L	CuZn40Mn1 CuZn40Mn1Pb CuZn40Pb2 CuZn44Pb2 CuZn5	CuZn40Mn1 CuZn40Mn1Pb CuZn40Pb2 CuZn44Pb2 CuZn5	CZ136 CZ120 CZ104 CZ125	CuZn39Pb2	C2100
超級合金鋼 / 鈦、鎳基合金							
19	X2NiCrAlTi3220		1.4876				
20							
21	NiMo30 NiMo30 NiMo16Cr15W NiMo16Cr16Ti NiCr21Fe18Mo9		2.4810 2.4810 2.4602 2.4819 2.4610 2.4619 2.4665				

工件材料編號							
UNI	SS	AISI/ASTM	UNS	Condition	Misc.Brands	Structure	Form
	5168 5272		C37800 C68700 C21000		AMPCO 15 AMPCO 18 AMPCO 18.136 AMPCO 18.22 AMPCO 18.23 AMPCO 21 AMPCO 22 AMPCO 25 AMPCO 26 AMPCO 45 AMPCO 483 AMPCO 642 AMPCO 673 AMPCO 674 AMPCO 8 AMPCO 863 AMPCO M4		
超級合金鋼 / 鈦、鎳基合金							
			S66286 S35000 S35000 S35500 S45500 N08800 N19909 R30155 R30155	Precip.hardened heat treated	A286 AM350 AM350 AM355 Custom 455 Discalloy Incoloy 800 Incoloy 801 Incoloy 909 Lapelloy M-308 N-155 N-155		 cast bar,forge,ring
			R30195		Air Resist 13 FSX-414 H531 Haynes 188 Haynes 188 Haynes 25 Mar-M-302 Mar-M-509 MP159 MP35N Stellite 21 Stellite 30 Stellite 31 W152 W162		 bar,forge,ring tube
			 N10665 N10002 N10002 N10276 N06455 N06007 N06985 N10003 N10003 N06635 N10004 N06002		Astroloy GTD222 Hastelloy B-2 Hastelloy C Hastelloy C Hastelloy C-22 Hastelloy C-276 Hastelloy C-4 Hastelloy G Hastelloy G-3 Hastelloy N Hastelloy N Hastelloy S Hastelloy W Hastelloy X		all forms plate cast bar,forge, ring cast all forms all forms

• 超級合金鋼 / 鈦、鎳基合金

材料分類	工件材料編號						
	W.- Nr	EN	EN-Nr	DIN	BS	AFNOR	JIS
21	2.4816 2.4851 2.4856 2.4856 2.4856 2.4668 2.4668 2.4668 2.4669 2.4669 2.4061 2.4634 2.4636 2.4650 2.4631 2.4632 2.4662 ppm 2.4654 2.4654	NiCr15Fe NiCr22Mo9Nb NiCr22Mo9Nb NiCr22Mo9Nb NiFe38Cr16Nb NiCr19Fe19Nb5Mo3 NiCr19Fe19Nb5Mo3 NiCr19Fe19Nb5Mo3 Ni99.6 NiCr20TiAl NiCr19Co18Mo4Ti3Al3 NiCr20Co13Mo4Ti3Al NiCr20Co13Mo4Ti3Al					
22	3.7024 3.7024 3.7124 3.7164 3.7164 3.7164 3.7164	 TiCu2 TiAl5Sn2.5 TiAl5Sn2.5 TiAl5Sn2.5 TiAl6V4 TiAl6V4 TiAl6V4 TiAl6V4 TiAl6V4		TiV10Fe2A13			

工件材料編號							
UNI	SS	AISI/ASTM	UNS	Condition	Misc.Brands	Structure	Form
					IN 100		IN 100
			N06600		Inconel 600		all forms
			N06601		Inconel 601		all forms
			N06625		Inconel 625		bar,forge,ring
			N06625		Inconel 625		tube
			N06625		Inconel 625		cast
			N09706		Inconel 706		
					Inconel 708		bar,forge,ring
			N07713		Inconel 713		
					Inconel 713LC		
			N07718		Inconel 718		bar,forge,ring
			N07718		Inconel 718		tube
			N07718		Inconel 718		cast
					Inconel 901		
			N07750	Sol.treated	Inconel X-750		
			N07750	precip.hardened	Inconel X-750		
					Mar-M-200		
					Mar-M-247		all forms
					Mod.IN 100		
					Mod.IN 792		
			N02205		Nickel 201		
					Nimonic 101		
					Nimonic 105		
					Nimonic 115		
			N07263		Nimonic 263		
			N07080		Nimonic 80A		
					Nimonic 81		
					Nimonic 86		
			N07090		Nimonic 90		
			N09901		Nimonic 901		
					Nimonic 91		
					René 95		
			N03260		TD Nickel		
			N07500		Udimet 500		
					Udimet 520		
					Udimet 700		
					Udimet 720		
			N07001		Waspalloy		bar, forge
			N07001		Waspalloy		cast
					Ti (pure)	Ti (α)	pure - tube
		AMS 4900, -01, -21			Ti (pure) (grd 1-4)	Ti (α)	pure - plate, bar,
		AMS 4986			Ti 10V-2Fe-3Al	Ti (β)	forge
		ASTM Grade 21	R58210		Ti 15Mo-3Nb-3Al-0.2Si	Ti (β)	
		AMS 4995	R58650			Ti (α+β)	
					Ti 17	Ti (α)	
		AMS 4943	R56320	annealed	Ti 2Cu	Ti (α+β)	
		AMS 4943	R56320		Ti 3Al-2.5V	Ti (α+β)	tube
		AMS 4910	R54520	ELI	Ti 3Al-2.5V	Ti (α)	bar, forge
		AMS 4909	R54521		Ti 5Al-2.5Sn	Ti (α)	
		AMS 4910	R54520	annealed	Ti 5Al-2.5Sn	Ti (α)	
		AMS 4919	R54620	annealed	Ti 5Al-2.5Sn	Ti (α)	
		AMS 4919	R54621	precip.hardened	Ti 6-2-4-2	Ti (α)	
		AMS 4981	R56260	annealed	Ti 6-2-4-2	Ti (α+β)	
		AMS 4981	R56260	precip.hardened	Ti 6-2-4-6	Ti (α+β)	
		AMS 4920	R56400	annealed	Ti 6-2-4-6	Ti (α+β)	
		AMS 4920, Grd 5	R56400	annealed	Ti 6Al-4V	Ti (α+β)	
		AMS 4981	R56401	ELI	Ti 6Al-4V	Ti (α+β)	
		AMS 4920	R5640		Ti 6Al-4V	Ti (α+β)	EL1
		AMS 4920	R56400	precip.hardened	Ti 6Al-4V	Ti (α+β)	extrusion
					Ti 6Al-4V		



螺絲尺寸與扭力規範

Screw 	Th 	Nm	ISO Size	Key 
C018035	M1.8(4h)	0.5	6IP	T06P
C025045	M2.5(4h)	1.2	8IP	T08P
C02506	M2.5(4h)	1.2	8IP	T08P
C03006	M3.0(4h)	2.0	9IP	T09P
C03007	M3.0(4h)	2.0	9IP	T09P
C03008	M3.0(4h)	2.0	9IP	T09P
C03010	M3.0(4h)	2.0	9IP	T09P
C03012	M3.0(4h)	2.0	9IP	T09P
C03505	M3.5(4h)	3.0	10IP	T10P
C03506	M3.5(4h)	3.0	10IP	T10P
C03507	M3.5(4h)	3.0	10IP	T10P
C03508-T15	M3.5(4h)	3.5	15IP	T15P
C03510	M3.5(4h)	3.0	10IP	T10P
C03511	M3.5(4h)	3.0	10IP	T10P
C03512	M3.5(4h)	3.0	10IP	T10P
C03513	M3.5(4h)	3.0	10IP	T10P
C04008	M4.0(4h)	4.0	15IP	T15P
C04011	M4.0(4h)	4.0	15IP	T15P
C04013	M4.0(4h)	4.0	15IP	T15P
C04014	M4.0(4h)	4.0	15IP	T15P
C04016	M4.0(4h)	4.0	15IP	T15P
C04017	M4.0(4h)	4.0	15IP	T15P
C04511	M4.5(4h)	5.0	20IP	T20P
C05013	M5.0(4h)	6.0	20IP	T20P

- 使用螺絲之前請先噴上防卡油

加工數據計算公式

- **名詞與公式說明**

轉速

$$n = \frac{vc \cdot 1000}{\pi . D} \quad (rev/min)$$

切削速度

$$v_C = \frac{n \cdot \pi \cdot D}{1000} \quad (mm/min)$$

進給速度

$$v_f = n \cdot z \cdot f_z \quad (mm/min)$$

$$v_f = n \cdot z_c \cdot f_z \quad (mm/min)$$

每轉進給量

$$f_n = z \cdot f_z \quad (mm/rev)$$

金屬切除率

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \quad (cm^3/min)$$

用於仿形銑削的切削速度與轉速

$$v_C = \frac{n \cdot \pi \cdot D}{1000} \quad (m/min)$$

$$n = \frac{v_C \cdot 1000}{\pi \cdot D} \quad (RPM)$$

$$D = 2 \cdot \sqrt{a_p (D - a_p)} \quad (RPM)$$

攻牙進給速度

$$vf = n \cdot pitch \quad (mm/min)$$

a_e	= 切削寬度 mm/ 徑向切削深度	(mm)
a_p	= 切削深度 mm/ 軸向切削深度	(mm)
D	= 刀體直徑	(mm)
f	= 每轉進給量	(mm/rev)
f_z	= 每齒進給量	(mm/tooth)
z_c	= 有效加工齒數	
n	= 轉速	(rev/min)
Q	= 材料切除率	(cm^3/min)
v_c	= 切削速度	(m/min)
v_f	= 進給速度	(mm/min)
z	= 齒數	

有效加工齒數 (Zc)

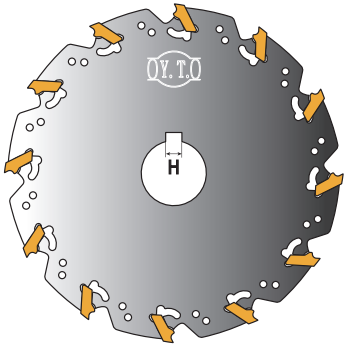
有效加工齒數 (Zc) 是用在計算進給速度及每轉進給量，大部分的有效加工齒數 (Zc) 與刀盤的齒數 (Z) 相同，但某些刀盤的有效加工齒數少於刀盤齒數 (Z) 時，進給速度需以有效加工齒數 (Zc) 做計算。(例如：SC / SCL / ST / STL / CE / CWL / CEL 刀盤)

另外，加工方式不同時，有效齒數的計算也會不一樣。例如：定點鑽用在定點加工時，有效齒數為 1 齒；用在倒角加工時，有效齒數為 2 齒。

技術資料

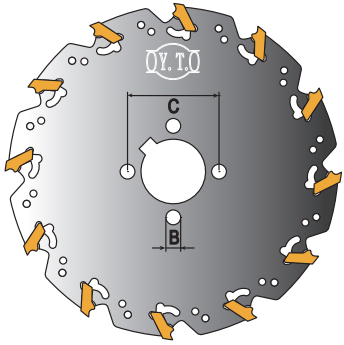
標準鍵槽及定位孔圖示

FIG.1



H

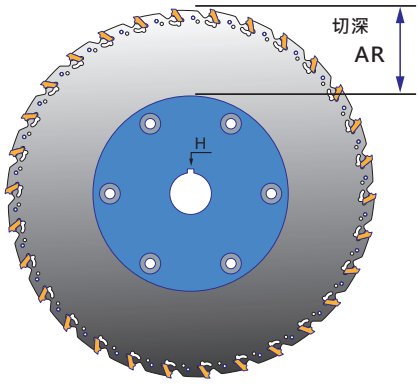
FIG.2

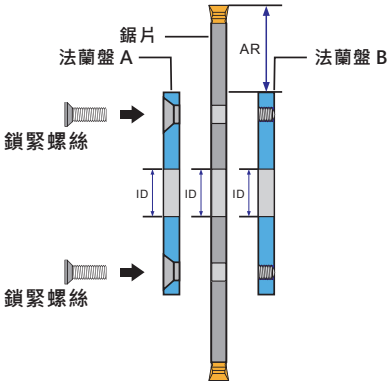


C B

振動對策



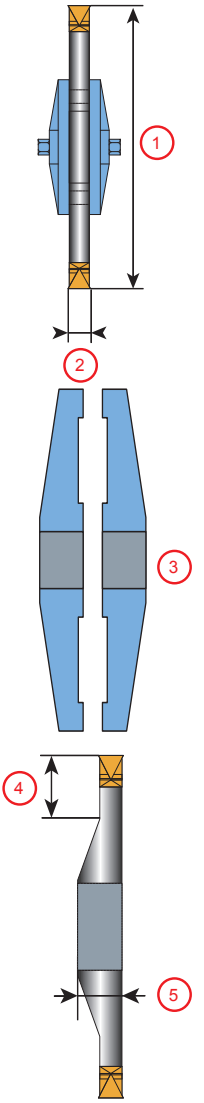




- 增加刀盤及工件的穩定度
- 減短刀具懸伸或縮小刀盤直徑
- 縮小刀盤直徑
- 增加刀盤厚度

問題與對策

偏擺量大及穩定性不佳時的對策：



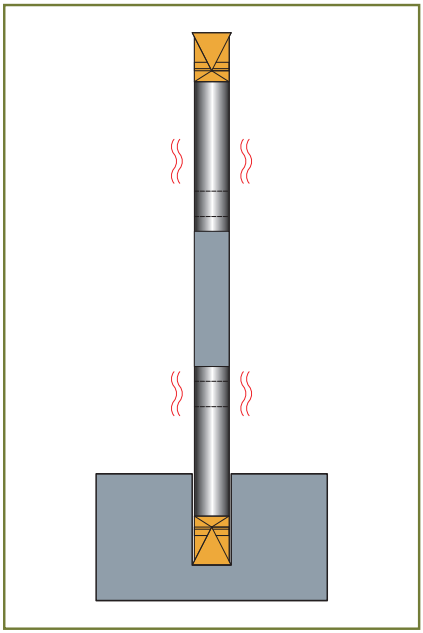
1. 鋸片直徑減小
2. 鋸片要加厚
3. 夾盤要加大
4. 有效刃不要太長
5. 本體要加厚

注意事項：

1. 注意以上五點切面才會光澤
2. 要符合速度因子

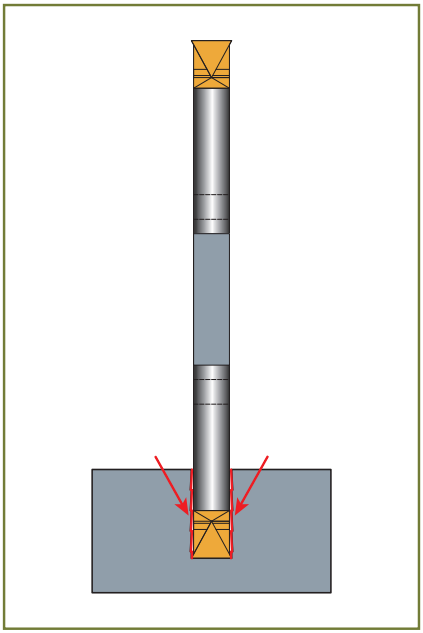
問題與對策

振動



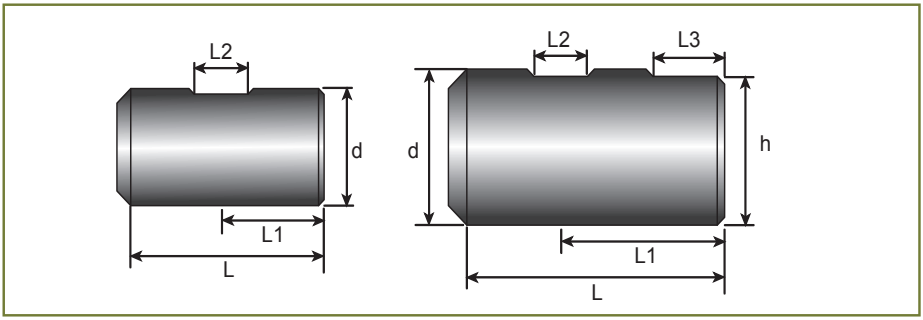
- 提高刀體與工件的穩定性
- 改變刀體位置
- 最小化刀具懸伸量
- 降低切削速度
- 提高進給量
- 減小切削深度

表面粗糙度差



- 提高刀體與工件的穩定性
- 最小化刀具懸伸量
- 降低進給量
- 提高切削速度
- 使用冷卻液

技術資料

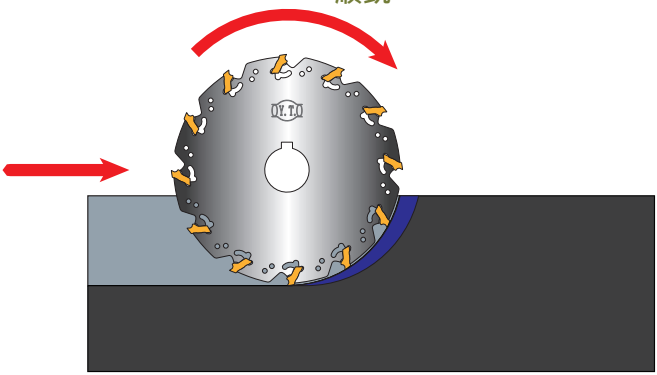


公制裝配尺寸

尺寸 (mm)					
d	L	L1	L2	L3	h
6	36	18	4.2	-	-
8	36	18	5.5	-	-
10	40	20	7	-	-
12	45	22.5	8	-	-
16	48	24	10	-	14.2
20	50	25	11	-	18.2
25	56	32	12	17	23
32	60	36	14	19	30
40	70	40	14	19	38

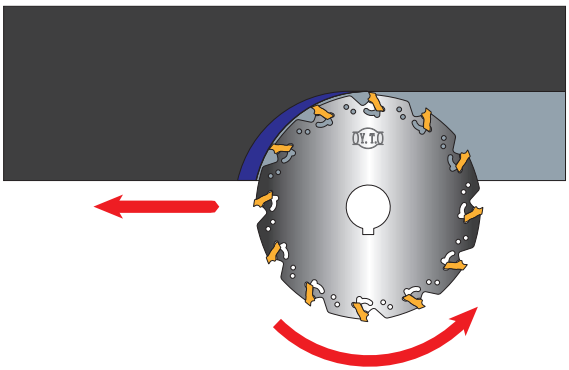
順逆銑

順銑



順銑 : 入刀時的鐵屑為最大厚度

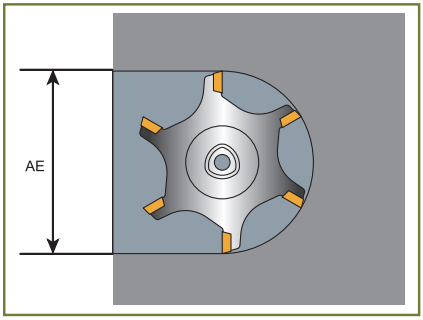
逆銑 :



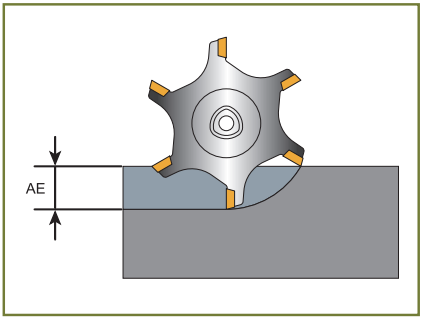
逆銑 : 入刀時的鐵屑最大切削厚度為 0

加工數據

銑槽



側銑



刀具直徑嚙合量相對值	每齒進給量修正因子
30%	1.25
20%	1.5
10%	2.0
5%	3.0

本表用於主偏角 = 90°的銑刀

AE / D %	每齒進給 / mm (fz)													速度因子
	0.03	0.06	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	0.60	0.80	1.00	
	平均切屑厚度 mm (hm)													
切削寬度不超過 D / 2														
2 (0.02)	-	-	-	-	0.02	0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.11	0.14	1.8
3 (0.03)	-	-	-	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.10	0.14	0.17	1.7
5 (0.05)	-	-	0.02	0.02	0.03	0.04	0.06	0.07	0.09	0.11	0.13	0.18	0.22	1.6
10 (0.10)	-	0.02	0.02	0.03	0.05	0.06	0.08	0.09	0.12	0.16	0.19	0.25	0.31	1.5
15 (0.15)	0.011	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.09	0.11	0.15	0.19	0.23	0.30	-	1.4
20 (0.20)	0.013	0.03	0.03	0.04	0.06	0.09	0.11	0.13	0.17	0.22	0.26	-	-	1.35
30 (0.30)	0.016	0.03	0.04	0.05	0.08	0.10	0.13	0.16	0.21	0.26	0.31	-	-	1.3
40 (0.40)	0.018	0.04	0.05	0.06	0.09	0.12	0.15	0.18	0.23	0.29	-	-	-	1.25
50 (0.50)	0.02	0.04	0.05	0.06	0.10	0.13	0.16	0.19	0.25	0.32	-	-	-	1.2
銑槽 (切削寬度 = D)														
100 (1.0)	0.02	0.04	0.05	0.06	0.10	0.13	0.16	0.19	0.25	0.32	-	-	-	1.0

如果 (AE/D) < 30%, 可使用下面的公式計算
hm 和 fz 來代替使用上表

$$hm = fz \cdot \sqrt{\frac{AE}{D}}$$

$$fz = hm \cdot \sqrt{\frac{D}{AE}}$$

