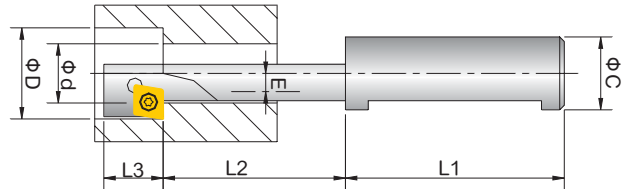


特 色：

- 減少二次加工，增加微調機構，可加工精確 培林孔。
- 不用正反轉，減少損壞機率。
- 特殊設計本體剛性最佳。
- 規格外尺寸，歡迎訂製。

FEATURES:

- Eliminate second time machining process. The additional micrometric adjustment allows for precision machining bearing holes.
- No need for reverse running of spindle, minimizing defect of tool.
- Specially designed body gives maximum rigidity.
- Custom specifications are available upon request.



Order No.	Part No.	D	d	C	L1	L2	L3	E	Insert
99611 - M08	M08 - 1308	13.5	9	20	50	50	13	2.5	TCMT06T104 NS-20045 NK-T6
99611 - M10	M10 - 1810	18	10.5	16	48	35	13	4.0	CCMT 060204 NS-25060 NK-T7
99611 - M12	M12 - 2013	20	13	16	48	40	13	3.85	
99611 - M16	M16 - 2617	26	17	20	50	50	13	4.85	
99611 - M20	M20 - 3321	33	21	25	56	70	13	6.40	CCMT 09T308 NS-35080 NK-T15
99611 - M24	M24 - 4025	40	25	25	56	80	13	7.90	

■倒拉刀加工步驟：

1. 主軸定位
2. 偏心位移 (E值)
3. Z軸深入
4. 恢復中心 (E值)
5. 正轉向上加工
6. 主軸定位
7. 偏心位移 (E值)
8. 向上脫離，完成加工

■BACK BORING PROCESS

1. Spindle orientation
2. Shift spindle out of center (E)
3. Feed tool in the bore
4. Shift spindle back to center
5. Spindle on, machining upward to required position.
6. Spindle orientation
7. Shift spindle out of center (E)

- 特殊尺寸訂製。

Insert	NC40	NC20	NC10	K10	圖 形	尺 寸		
						lc	S	Re
CCMT060204	●	●	●	●		6.35	2.38	0.4
CCGT060204HP (鋁合金)			●	●		6.35	2.38	0.4
CCMT09T308	●		●	●		9.52	3.97	0.8
CCGT09T304HP (鋁合金)			●	●		9.52	3.97	0.4

	加工狀況	刀片材種	線速 Vc(m/min)	每轉進給 fz(mm/rev)	
				CCMT060204	CCMT09T308
碳鋼 (合金鋼) (不鏽鋼)	一般切削	NC20	60(40~80)	0.02(0.01~0.03)	0.04(0.02~0.06)
	斷續切削	NC40	50(40~60)	0.02(0.01~0.03)	0.03(0.02~0.04)
鑄 鐵	一般切削	NC10.K10	60(40~80)	0.03(0.01~0.05)	0.04(0.03~0.06)
鋁合金	一般切削	NC10.K10	80(60~100)	0.04(0.02~0.06)	0.06(0.04~0.08)

刀具轉速S=Vc X000 ÷ 3.14 ÷ ΦD(刀具直徑) 機台進給F=轉速S X每轉進給fz