

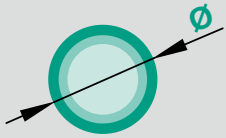
直接式微調精搪刀



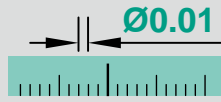
5

高速搪刀

直接式微調精搪刀



搪孔範圍：
13.9mm ~ 25.1mm



0.01mm/div
可在刀具設定儀
預先調尺寸



調整範圍：
+0.1 / -0.1mm

直接式微調精搪刀家族

99021: 直柄型微調刀頭

調整範圍 ±0.1,
尺寸範圍 Ø15.9mm~Ø50.1mm.



99043: 鎖固型微調刀頭

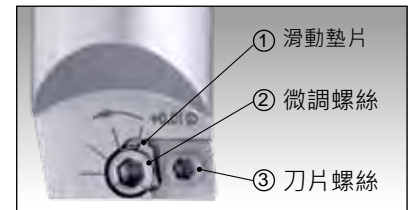
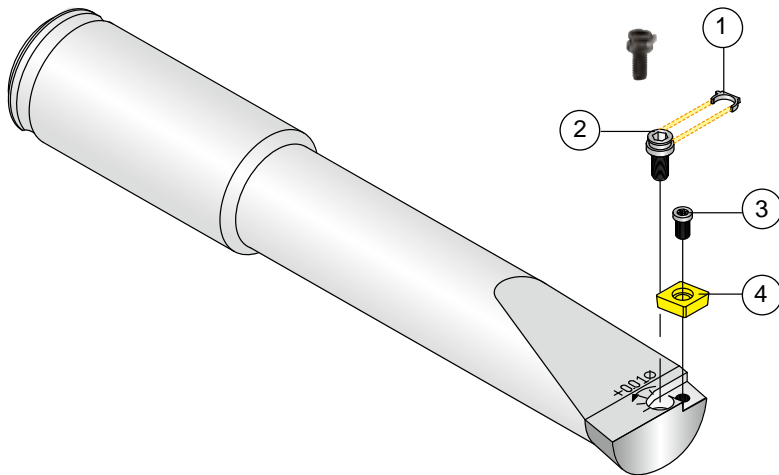
調整範圍 ±0.1,
尺寸範圍：Ø13.9mm~Ø25.1mm



特色

- 利用刀片斜邊，直接推動刀片調整尺寸
- 推動刀片斜邊，產生微量孔徑變化
- 刀片尺寸調整，只能單方向運作

- ① 滑動墊片
- ② 微調螺絲
- ③ 刀片螺絲
- ④ 刀片



本專利結構主要是利用刀片斜邊角度位置不同，產生直徑方向微量之尺寸變化，此結構應用於單尺寸搪刀，深孔搪刀，特殊刀具....可輕易控制 μ 之精度，效果卓越。

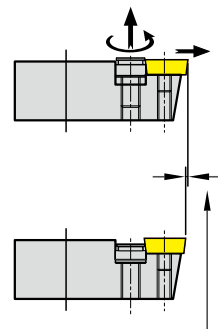
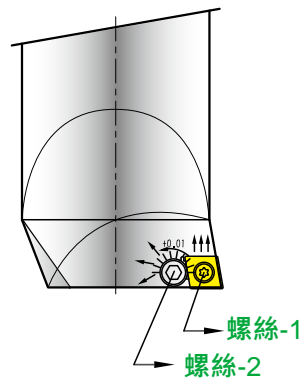
調整尺寸步驟

- 延長桿增加TIN鍍層，顯示最深加工深度



在刀具設定儀

1. 打開螺絲2，
順時針鎖到底部
2. 鎖緊刀片螺絲1
3. 將刀具放上刀具設定儀
4. 用刀具設定儀量測尺寸，逆時針調整尺寸
5. 如果調整尺寸太大，請重複用2-4步驟
6. 試加工先搪5mm深
7. 將頭部放刀具設定儀設定尺寸
8. 記取調整尺寸量
9. 試加工後再作調整



調整範圍 0.2 mm

在刀具設定儀上調整搪孔直徑。



增加搪孔直徑的方向。



5

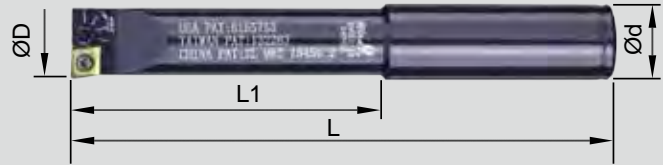
高速搪刀

99021 直接式微調精搪刀桿

- 直接式搪孔刀桿，强度高，不易振刀，適合銑床，M/C，專用機。
- 配合刀具精準儀使用，精準快速成本低廉。

使用要點：

- 單向調整（逆時鐘方向）。
- 調整尺寸時，刀片螺絲需鎖緊不可放鬆。



▶ 刀片-

Order No.			尺寸		
			lc	S	re
CCGH060204	NC60		6.35	2.38	0.4
CCFT060204	NC2033		6.35	2.38	0.4
	NC9036		6.35	2.38	0.4
CCFT060204HP	NC9031		6.35	2.38	0.4
CCFW060204	NC2032		6.35	2.38	0.4
CCMW060204	DM		6.35	2.38	0.4
CCMW09T304	DM		9.52	3.97	0.4
CCGT09T304HP	NC10		9.52	3.97	0.4
	K10				

▶ 刀桿-

Order No.	Part No.	ØD	Ød	ℓ	L	刀片 / 螺絲	調整螺絲
99021-16	BC16-FB16	15.9~16.1	16	66	114	CC...060204 / 鎖刀片螺絲: NS-25060 0.9Nm 扳手:NK-T7, ⬡ 2.5mm	99021-A
99021-18	BC16-FB18	17.9~18.1	16	72	112		
99021-20	BC16-FB20	19.9~20.1	16	80	130		
99021-22	BC20-FB22	21.9~22.1	20	88	138		
99021-25	BC25-FB25	24.9~25.1	25	100	156		
99021-27	BC25-FB27	26.9~27.1	25	108	164		
99021-28	BC25-FB28	27.9~28.1	25	112	168		
99021-30	BC25-FB30	29.9~30.1	25	120	176		
99021-32	BC25-FB32	31.9~32.1	25	128	184	CC...09T30... / 鎖刀片螺絲: NS-35080 2.5Nm 扳手:NK-T15, ⬡ 4mm	99021-D
99021-35	BC32-FB35	34.9~35.1	32	140	200		
99021-37	BC32-FB37	36.9~37.1	32	140	200		
99021-40	BC32-FB40	39.9~40.1	32	140	200		
99021-42	BC32-FB42	41.9~42.1	32	140	200		
99021-45	BC32-FB45	44.9~45.1	32	140	200		
99021-47	BC32-FB47	46.9~47.1	32	140	200		
99021-50	BC32-FB50	49.9~50.1	32	140	200		

▶ 切削資料

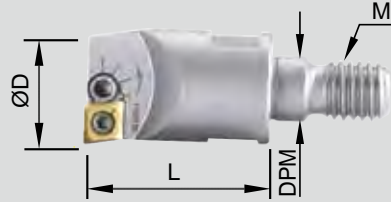
	加工狀況	刀片材種	線速 Vc (m/min)	二刀進給 (每轉)
碳鋼	一般切削 (瓷金) (需五彩亮面)	NC60	150 (120~180)	0.07 (0.05~0.10)
	斷屑切削	NC2033 / NC10	120 (100~140)	0.05 (0.04~0.08)
合金鋼	一般切削 (瓷金)	NC60	120 (100~140)	0.07 (0.05~0.10)
	斷屑切削	NC2033 / NC10	100 (80~120)	0.05 (0.04~0.08)
不鏽鋼	一般切削	NC2033 / NC10	80 (70~100)	0.07 (0.05~0.10)
鑄鐵	耐磨鍍層	NC10 / NC2032	100 (80~120)	0.07 (0.05~0.10)
鋁合金	一般切削 (DLC)	NC9036	200 (150~300)	0.07 (0.05~0.10)
	一般切削 (無鍍層)	K10		
	一般切削 (鑽石)	DM	1000 (500~2000)	0.07 (0.05~0.10)

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

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

鎖固型刀頭

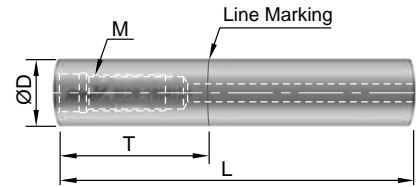
- 可調整尺寸
調整範圍0.01mm



Order No.	Part No.	ØD	L	M	延長桿	刀片 / 螺絲	調整螺絲
99043-14	M6-FB14	13.9~14.1	25	M6xP1.0	99801-12	CC...060204 / 鎖刀片螺絲: NS-25045 0.9Nm 扳手: NK-T7	99021-A
99043-15	M6-FB15	14.9~15.1	25	M6xP1.0	99801-12		
99043-16	M8-FB16	15.9~16.1	25	M8xP1.25	99801-14	CC...060204 / 鎖刀片螺絲: NS-25060 0.9Nm 扳手: NK-T7	99021-A
99043-17	M8-FB17	16.9~17.1	25	M8xP1.25	99801-14		
99043-18	M8-FB18	17.9~18.1	25	M8xP1.25	99801-16		
99043-19	M8-FB19	18.9~19.1	30	M8xP1.25	99801-16		
99043-20	M10-FB20	19.9~20.1	30	M10xP1.5	99801-18		
99043-21	M10-FB21	20.9~21.1	30	M10xP1.5	99801-18		
99043-22	M10-FB22	21.9~22.1	30	M10xP1.5	99801-20		
99043-23	M10-FB23	22.9~23.1	30	M10xP1.5	99801-20		
99043-24	M10-FB24	23.9~24.1	30	M10xP1.5	99801-20		
99043-25	M10-FB25	24.9~25.1	30	M10xP1.5	99801-20		

鋼柄

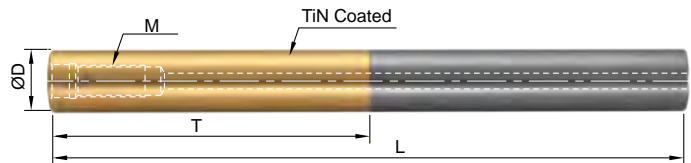
- T是最大可加工深度
- 中心出水型



Order No.	Part No.	ØD	T	L	M	Assemble Torque
99801-10S	BC10-075M05S	10	25	75	M5xP0.8	6.5Nm
99801-12S	BC12-075M06S	12	25	75	M6xP1.0	11.0Nm
99801-14S	BC14-090M08S	14	30	90	M8xP1.25	25.0Nm
99801-16S	BC16-090M08S	16	35	90	M8xP1.25	25.0Nm
99801-18S	BC18-100M10S	18	40	100	M10xP1.5	50.0Nm
99801-20S	BC20-100M10S	20	40	100	M10xP1.5	50.0Nm
99801-25S	BC25-120M12S	25	50	120	M12xP1.75	60.0Nm
99801-32S	BC32-150M16S	32	65	150	M16xP2.0	-

鎢鋼接桿

- T是最大可加工深度
- 中心出水型



Order No.	Part No.	ØD	T	L	M	Assemble Torque
99801-10W	BC10-100M05W	10	50	100	M5xP0.8	6.5Nm
99801-12W	BC12-100M06W	12	60	100	M6xP1.0	11.0Nm
99801-14W	BC14-120M08W	14	70	120	M8xP1.25	25.0Nm
99801-16W	BC16-150M08W	16	80	150	M8xP1.25	25.0Nm
99801-18W	BC18-150M10W	18	90	150	M10xP1.5	50.0Nm
99801-20W	BC20-200M10W	20	100	200	M10xP1.5	50.0Nm
99801-25W	BC25-200M12W	25	125	200	M12xP1.75	60.0Nm

5

高速搪刀