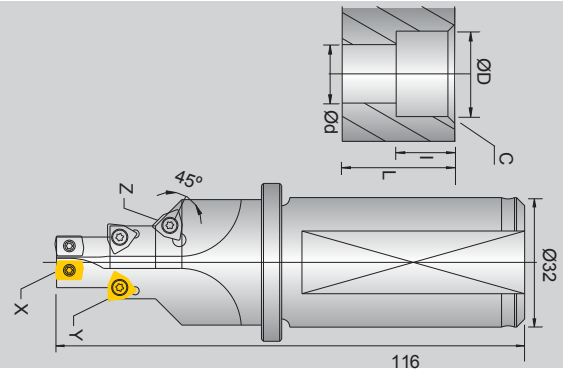


沉頭鑽

- 把傳統的鑽孔及沉頭加工，結合成一把刀，一次加工完成
- 大幅提高螺絲沉頭孔的加工效率



▶ 刀片-

Order No.			尺寸			
			L	W	S	re
N9GL020204	NC40		7.12	4.90	2.20	0.4
N9GL030204	NC40		8.71	6.00	2.50	0.4
N9GX040304	NC40		4.00	-	3.0	0.4

▶ 刀桿-

Order No.	Part No.	ϕD	ϕd	l	L	C	刀片 / 螺絲 / 扳手		
							X	Y	Z
99614-M12DC-L25	M12DC-L25	19	13	13	25	1	N9GL020204 / NS-20045 / NK-T6	N9GX040304 x 3 / NS-25060 / NK-T7	
99614-M14DC-L25	M14DC-L25	22	15	15	25	1.5			
99614-M14DC-L30	M14DC-L30	22	15	15	30	1.5			
99614-M16DC-L30	M16DC-L30	25	17	17	30	1.5	N9GL030204 / NS-22052 / NK-T7	N9GX040304 x 3 / NS-25060 / NK-T7	
99614-M16DC-L35	M16DC-L35	25	17	17	35	1.5			

5

高速搪刀

▶ 切削資料

	加工狀況	刀片材種	線速 Vc (m/min)	每刃進給 fz(mm/tooth)	
				N9GL020204	N9GL030204
碳鋼	一般加工	NC40	100(80~120)	0.05(0.04~0.06)	0.08(0.06~0.10)

★軟鐵 SS41 切削不易斷屑，不建議使用

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

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