



# 圓弧倒角刀 >> Type of R

不同圓弧倒角刀片，可直接裝置在車銑萬用鑽標準刀桿上  
鎢鋼圓弧倒角刀片，加工壽命長  
加工表面優異，圓弧曲線順暢

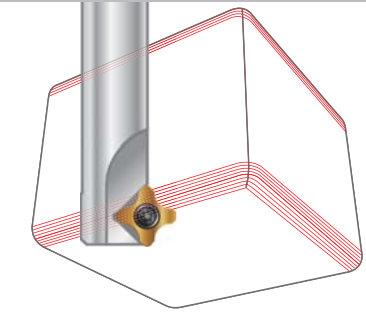
1

## Features

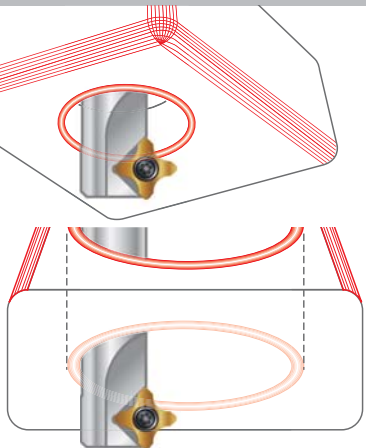
圓弧倒角刀

- 刀片有4切削刃口
- R1.0 ~ R3.0可裝置在同一刀桿
- 正反倒角
- 圓弧偏心值可在加工前設定
- 刀片圓弧研磨，位置精準
- 刀桿優化，加工速度快

前後圓弧倒角



倒拉圓弧倒角



# N9MT11T3R

R



R1.0~R3.0  
不同圓弧刀片，  
可替換於同款刀桿。



## ▶ 刀片 >>

- 正反圓弧倒角
- 刀片壽命長
- 刀片有4個切削刃口

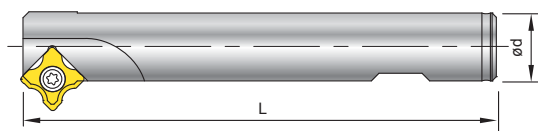
NC2071: • 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵  
• 刀片圓弧研磨位置精準

刀片 半徑(R)	Part No.	鍍層	材質	尺寸	
				L	S
1.0	N9MT11T3R10-NC2071	TIN	P35	11.11	3.97
1.5	N9MT11T3R15-NC2071				
2.0	N9MT11T3R20-NC2071				
2.5	N9MT11T3R25-NC2071				
3.0	N9MT11T3R30-NC2071				

1  
圓弧倒角刀

## ▶ 刀桿 >>

- 加工圓弧中心，可預先設定



Order No.	Part No.	ød	L	Z	螺絲	扳手
99616-16-25R	SB16-R1030-100	16	100	1		
99616-16-30R	SB16-R1030-120	16	120	1	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15
99616-25-40R	BC25-R1030-150	25	150	4		

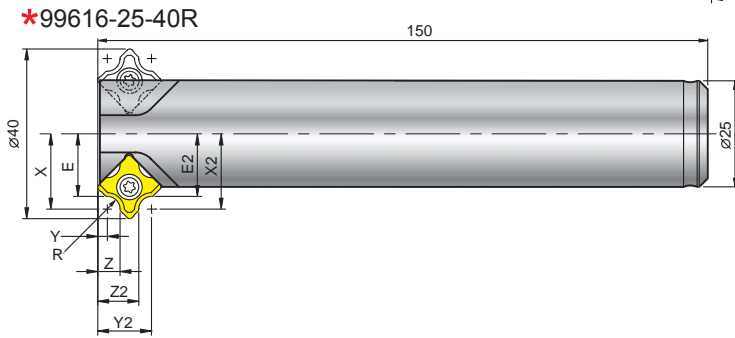
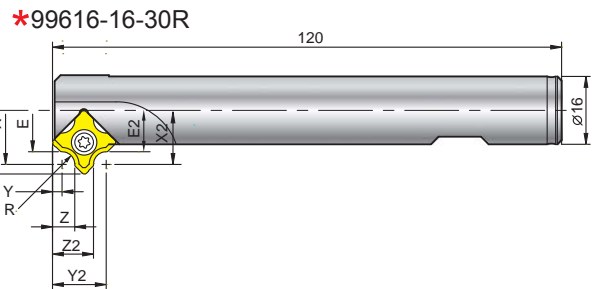
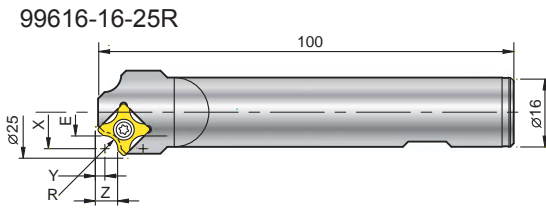
## ▶ 更多 >>

- 也可使用N9MT11T308LA刀片於前後倒角加工(詳見P.1-22)

# R N9MT11T3R



## ▶ 切削位置 >>



99616-16-30R & 99616-25-40R

\* 前後倒圓角。

\* 減少二次加工及修毛邊時間。

刀片 半徑	Part No.	前倒角				後倒角				⊕ Z
		E	X	Y	Z	E2	X2	Y2	Z2	
R1.0	99616-16-25R	8.25	9.25	3.25	4.25	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	10.75	11.75	3.25	4.25	10.75	11.75	11.65	10.65	1
	99616-25-40R	15.75	16.75	3.25	4.25	15.75	16.75	11.65	10.65	4
R1.5	99616-16-25R	8	9.5	3	4.5	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	10.5	12	3	4.5	10.5	12	11.9	10.4	1
	99616-25-40R	15.5	17	3	4.5	15.5	17	11.9	10.4	4
R2.0	99616-16-25R	7.75	9.75	2.75	4.75	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	10.25	12.25	2.75	4.75	10.25	12.25	12.15	10.15	1
	99616-25-40R	15.25	17.25	2.75	4.75	15.25	17.25	12.15	10.15	4
R2.5	99616-16-25R	7.5	10	2.5	5	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	10	12.5	2.5	5	10	12.5	12.4	9.9	1
	99616-25-40R	15	17.5	2.5	5	15	17.5	12.4	9.9	4
R3.0	99616-16-25R	7.25	10.25	2.25	5.25	—	—	—	—	1
	99616-16-30R	9.75	12.75	2.25	5.25	9.75	12.75	12.65	9.65	1
	99616-25-40R	14.75	17.75	2.25	5.25	14.75	17.75	12.65	9.65	4

1

圓弧倒角刀