

高速度，高進給去除毛邊，  
讓去除毛邊後的零件外觀均勻



X060A..T3

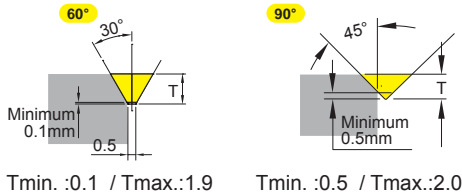


X060A..T6

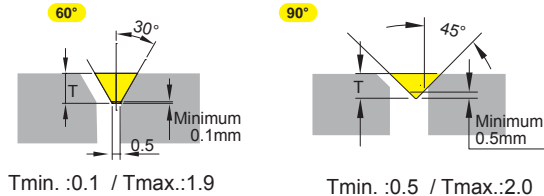


刀片擁有6個切削刃，  
有六倍的進給速度

## 去毛邊



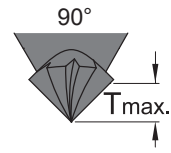
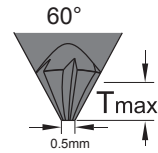
## 倒角



## ▶ 刀片 >>

- 最小倒角直徑 $\varnothing 0.5\text{mm}$
- 3刀雙頭毛邊刀，3倍高速進給，1個刀片2個切削角，具有極高的經濟效益
- 6刀單頭毛邊刀，6倍高速進給，適合大量生產

- XP9001: • 適用於非鐵金屬，鋁合金，銅合金，塑膠，壓克力等軟性材質。  
NC2032: • 適用鋼鐵 < HRC40，鑄鐵，鋁合金，非鐵金屬



1  
去毛邊刀 & 特殊倒角刀

刃數	角度	Part No.	鍍層	材質	尺寸	Tmin.	Tmax.
New 3	60°	X060A60T3-XP9001	-	K20F		0.1	1.0
		X060A60T3-NC2032	TiAlN				
	90°	X060A90T3-XP9001	-				
		X060A90T3-NC2032	TiAlN				
6	60°	X060A60T6-NC2032	TiAlN	K20F		0.1	1.9
	90°	X060A90T6-NC2032				0.5	2.0

## ▶ 刀桿 >>

- 共用X060刀桿



Part No.	Type	材質	Ød	L	螺絲	扳手
99619-X060-06	BC06-CT-X060-06	Steel	6	40		
99619-X060-06L	BC06-CT-X060-06L	Carbide	6	60	*NS-22044 0.9Nm	NK-T7
99619-X060-06LS	BC06-CT-X060-06LS	Steel	6			
99619-X060-06XL	BC06-CT-X060-100L	Carbide	6	100		

\*建議使用扭力起子，參考6-22頁

## ▶ 切削資料 >>

工件材質	S (r.p.m.)	Feed Rate (mm / tooth)	刀片材質
低碳鋼 C<0.3%	8000~40000	0.005-0.05	NC2032
合金鋼	6000~35000	0.005-0.04	
不鏽鋼	6000~25000	0.005-0.03	
鑄鐵	6000~35000	0.005-0.03	
鋁·非鐵金屬材質	8000~40000	0.005-0.05	XP9001