



微型定位鑽 >>>

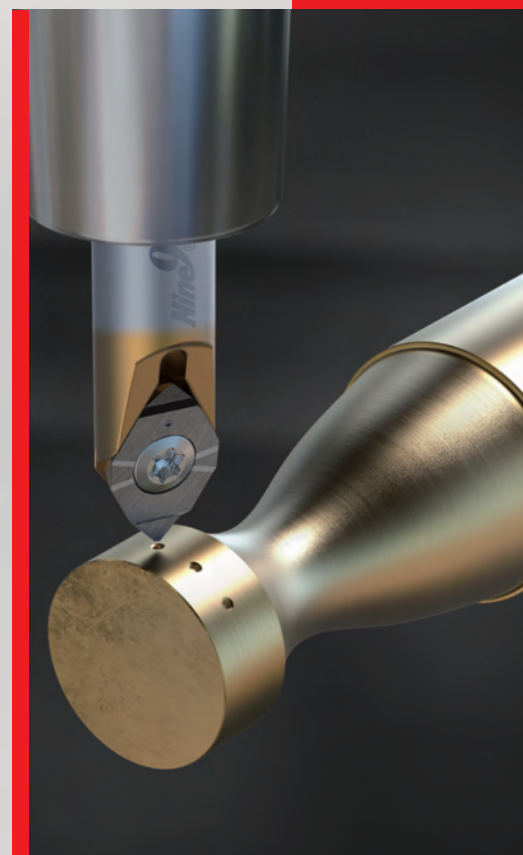
90° / 120° / 142°

0.1 & 0.2mm

為微型鑽頭在工件上製造完美的導引孔。
不產生靜點，取得最佳中心定位。

P M K N H

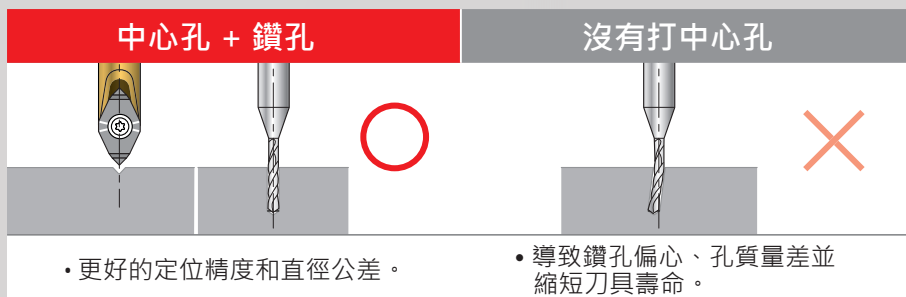
▶ 一支刀桿可以裝置全部X060系列刀片



Features >

▶ 每片刀片有2個切削刃口。

- 微型鑽幾何設計目的在優化刀片剛性和精準度，藉以引導微型鑽頭朝孔的中心線方向移動。
- 碳化鎢刀片可以承受很長的刀具壽命。
- 它可以為微型鑽頭進入工件時提供一致的表面，特別是適用於圓形、有角度或彎曲的表面。



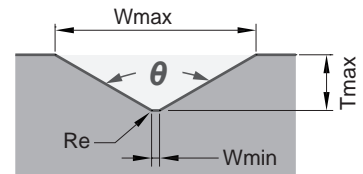
0.1 and 0.2_{mm} 微型定位鑽 90°, 120° & 142°

90°
120°
142°



▶ 刀片 >>

- NC2032:** • 應用於 < HRC40之鋼材 · 合金鋼 · 鑄鐵
- NC2035:** • ALDURA鍍層
• 應用於硬化鋼可達HRC56
- XP9001:** • 應用於非鐵金屬 · 鋁合金 · 銅合金 · 塑膠 · 壓克力

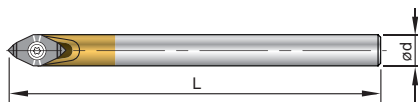


角度	訂購編號	鍍層	材質	Re	尺寸			Wmin.	Wmax.	Tmax.
					L	S	Re			
90°	X060A90W010R	NC2032	TiAlN	K20F	0.02	6	2.05	0.1	1.1	0.5
		NC2035	ALDURA							
		XP9001	Uncoated							
90°	*X060A90W020R	NC2032	TiAlN	K20F	0.04	6	2.05	0.2	2.2	1.0
		NC2035	ALDURA							
		XP9001	Uncoated							
120°	X060A120W010R	NC2032	TiAlN	K20F	0.02	6	2.05	0.1	2.53	0.7
142°	X060A142W010R	NC2032	TiAlN	K20F	0.02	6	2.05	0.1	2.42	0.4

* X060A90W020R 也適合雕刻。

▶ 刀桿 >>

- 一支刀桿可以裝置全部X060系列刀片
- XL (100mm加長型) · 建議使用於鋁合金或軟材雕刻 · 不平衡量 < 0.6gm



訂購編號	Part No.	材質	Ød	L	螺絲	扳手
99619-X060-06	BC06-CT-X060	鋼	6	40	NS-22044 0.9Nm	NK-T7
99619-X060-06L	BC06-CT-X060-60L	鎢鋼	6	60		
99619-X060-06LS	BC06-CT-X060-60LS	鋼	6	60		
99619-X060-06XL	BC06-CT-X060-100L	鎢鋼	6	100		
99619-X060-08	BC08-CT-X060	鋼	8	60		

▶ 切削資料 >>

工件材質	主軸轉速 (r.p.m)	機台進給 (mm/rev.)			刀片鍍層
		X060A90W010R	X060A90W020R	X060A120W010R X060A142W010R	
低碳鋼 C<0.3%	8000 ~ 40000	0.002 ~ 0.012	0.002 ~ 0.015	0.002 ~ 0.015	NC2032
中碳鋼 C>0.3%		0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.012	0.002 ~ 0.012	NC2032
合金鋼		0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	NC2032, NC2035
不鏽鋼		0.002 ~ 0.008	0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	NC2032
鑄鐵		0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	0.002 ~ 0.010	NC2032
鋁、非鐵金屬		0.002 ~ 0.015	0.002 ~ 0.020	-	XP9001
熱處理 HRC56度		0.002 ~ 0.006	0.002 ~ 0.006	-	NC2035