



M-01 系列 鎢棒、鑽頭研磨機

M-01-ABT

鑽頭先端研磨(右旋) 標準-HSS(高速鋼)	可研磨直徑 標準Φ2mm~Φ13mm 選配Φ13.1mm~Φ18mm
薄板鑽 標準-HSS(高速鋼) 可選配-SD(碳化鎢)	可研磨直徑 標準Φ3mm~Φ13mm 選配Φ13.1mm~Φ18mm
鎢棒研磨 標準-SD(碳化鎢)	可研磨直徑 標準Φ2.4mm, Φ3.2mm 選配Φ1.6mm, Φ4mm, Φ5mm

適用範圍

直柄式鑽頭/斜柄式鑽頭 *異型柄徑(銑刀柄)鑽頭 可選購特殊筒夾使用

- 右旋鑽頭先端角：鑽頭研磨 118°~140° 調整式
- 薄板鑽：鑽頭研磨 160°~180° 調整式
- 鎢棒研磨：定位鑽研磨 90°/ 120°
- 鎢棒尖端研磨 15°~90° 調整式

機械特點

- 1.更換砂輪,即可研磨薄板鑽與鎢棒複合功能
- 2.可調整中心靜點
- 3.操作簡易,學習快速,作業標準統一



應用範圍

鑽床/手動電鑽
NC銑床 NC車床
汽車板金業 機械板金 焊接鎢棒研磨



摩特立榮獲

109年 國家發明 創作獎