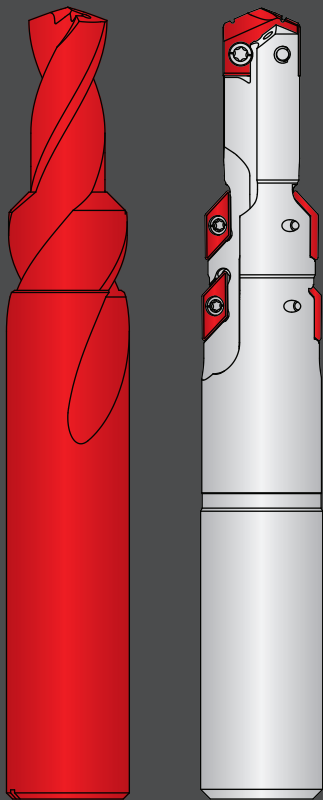


捨棄式刀片型刀具 優勢

www.alliedmachine.com

更少的鎢鋼用量
更短的停機時間
更低的更換成本

■ 鎢鋼 ■ 鋼材



\$\$\$\$

\$



改用捨棄式刀片型鑽頭, 以可靠、具成本效益的性能, 捍衛您的生產經濟效益。



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

提供廣泛的鑽孔、搪孔、鉸孔、滾光及銑牙刀具, 致力於降低您的單孔加工成本。

www.alliedmachine.com



專業捨棄式刀片解決方案

我們的標準捨棄式刀片型鑽頭加工孔徑最小可達 9.50 mm (0.3739")。透過更換刀片而非整支刀具，即可實現高效換刀，進而降低成本，並減少調機與停機時間。



T-A Pro® 鑽鑽

Ø: 9.50 mm - 47.80 mm (0.3739" - 1.8820")
孔深: 鑽孔 & 倒角, 短柄 Stub, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD, 15xD



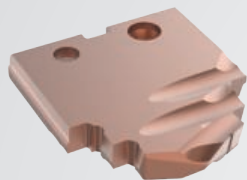
GEN3SYS® XT Pro 皇冠鑽

Ø: 11.00 mm - 35.00 mm (0.4331" - 1.3780")
孔深: 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD

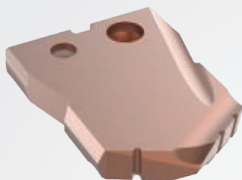
各種解決方案

無論面對何種加工應用，Allied Machine 的工程師都擁有豐富的知識、經驗與專業技術，能為您設計並開發出超越預期的特殊訂製產品，**交期最快只需 12 天。**

訂製階梯刀片與刀桿



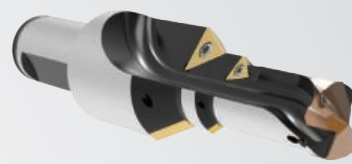
多階型



特殊階梯型

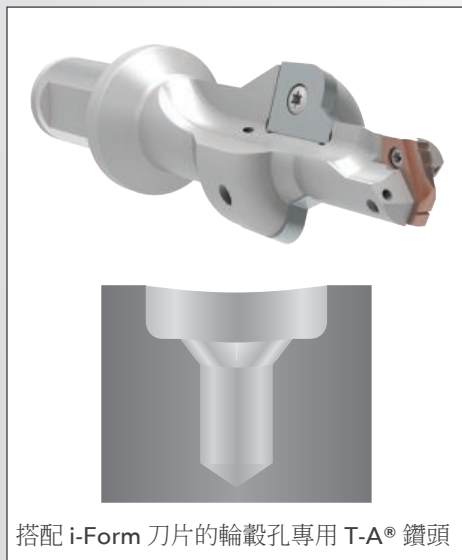


T-A® 三階式內冷鑽頭



GEN3SYS® 雙階式內冷鑽頭

I-FORM 訂製捨棄式鑽頭 / 成型刀具系統



搭配 i-Form 刀片的輪轂孔專用 T-A® 鑽頭



搭配 i-Form 刀片的
GEN3SYS® XT 引孔鑽頭



搭配 i-Form 刀片的
三刃內冷鑽頭



搭配 i-Form 刀片的
T-A® ICS 內冷鑽頭



搭配 i-Form 刀片的
T-A® 雙階式內冷鑽頭

Allied Machine 提供專業的工程技術支援。無論您需要報價、樣品測試還是加工應用解決方案，我們經驗豐富且訓練有素的工程師都已準備就緒，隨時為您提供協助。有任何孔加工需求，請洽台灣代理商



台北02-27030193
台中04-24636890
www.gcarbide.com