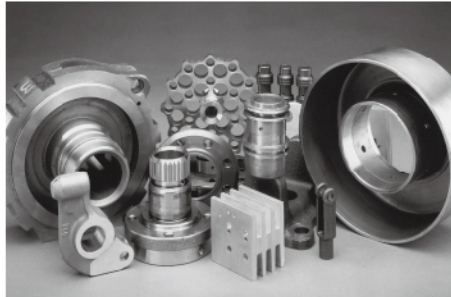


E-Z-BURR 正反面倒角刀 $\phi 1.00-\phi 50.8$

特色：

- 利用刀片本身的彎曲，不需要彈簧，減少問題
- 倒角大小可在機器上以扳手調整
- 不必拆下刀具就可以換刀片
- 刀片可再研磨（重覆使用）
- 適合於CNC機器、專用機與一般鑽床使用



適合的加工工件



可在機器上調整與更換刀片



尺寸齊全的倒角刀具

使用方法：

步驟1.

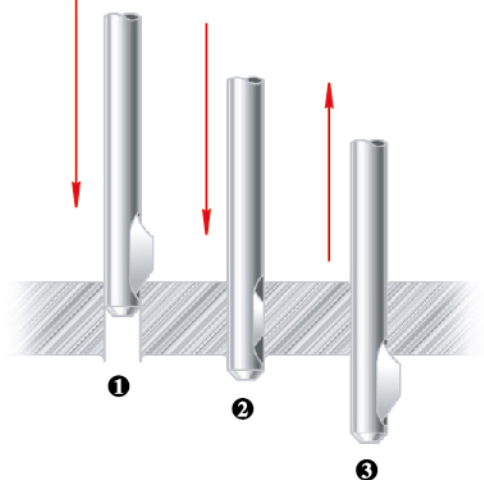
啓動倒角刀正轉，瞄準孔位，直插入孔內即可完成正面倒角。

步驟2.

維持垂直狀態繼續插入，進入工件孔，刀片即會縮入本體中。

步驟3.

穿過工件後，待E-Z-BURR刀片完全離開工件，再垂直拔出E-Z-BURR即完成背面倒角。



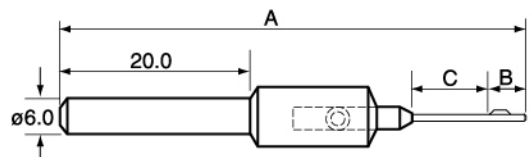
倒角範圍： $\phi 1.00 \sim \phi 2.33$

主要用途：用於小孔的正反面去毛邊使用，倒角量約在 $0.05C$ 左右。

訂購例：CAR 450-B 1支 每組定價：13,453

CAR HOLDER 1支

第一次使用要同時訂購刀柄與倒角刀，以後可以只購買卡式倒角刀。



通用倒角 孔徑 ϕ mm	卡式倒角刀		相關尺寸		
	正反面倒角	反面倒角	A	B	C
1.00-1.06	CAR 400-B	CAR 400-R	48.3	3.8	6.4
1.07-1.13	CAR 420-B	CAR 420-R	48.3	3.8	6.4
1.14-1.22	CAR 450-B	CAR 450-R	48.3	3.8	6.4
1.23-1.31	CAR 485-B	CAR 485-R	50.0	4.1	7.9
1.32-1.36	CAR 520-B	CAR 520-R	50.0	4.1	7.9
1.37-1.44	CAR 540-B	CAR 540-R	50.0	4.1	7.9
1.45-1.55	CAR 570-B	CAR 570-R	52.3	4.8	9.7
1.56-1.65	CAR 615-B	CAR 615-R	53.1	4.8	10.4
1.66-1.74	CAR 655-B	CAR 655-R	54.1	4.8	11.2
1.75-1.82	CAR 690-B	CAR 690-R	56.1	5.3	12.7
1.83-1.89	CAR 720-B	CAR 720-R	56.1	5.3	12.7
1.90-1.97	CAR 750-B	CAR 750-R	56.1	5.3	12.7
1.98-2.03	CAR 780-B	CAR 780-R	56.9	6.1	12.7
2.04-2.12	CAR 805-B	CAR 805-R	56.9	6.1	12.7
2.13-2.22	CAR 840-B	CAR 840-R	56.9	6.1	12.7
2.23-2.33	CAR 880-B	CAR 880-R	56.9	6.1	12.7

零件表	
以下倒角刀與卡式倒角刀柄可分開訂購	
卡式倒角刀柄 CAR-HOLDER 5,082	
卡式倒角刀 8,371	
鎖固螺絲	

使用範圍：請參考刀具規格表的加工範圍

P：正角刀片，適合不銹鋼與需要較大倒角量時。

S：標準刀片，適合鋁、鑄鐵。

N：負角刀片，適合銅合金加工。（價格與正角刀片相同）

切削數據參考：精確速度請參考隨刀具附送的切削數據表

工件材質	切削速度 m/分	轉速範圍 r.p.m.	進給量 mm/轉	適用 刀片
鑄鐵	15~20	2000~4400	0.1~0.3	S
中碳鋼	10~20	1370~4400	0.08~0.25	P
低合金鋼	10~20	1370~3300	0.08~0.25	P
工具鋼, 不銹鋼	10~15	1370~3300	0.08~0.25	P
鋁與鋁合金	80~150	11000~33000	0.08~0.2	S
鋼與黃銅	20~60	2730~13000	0.08~0.2	S/N

E-Z-BURR 正反面倒角刀

加工範圍：φ 2.38~φ 3.70

使用E-Z-BURR L1A & L1B 刀片

柄徑：φ6 mm

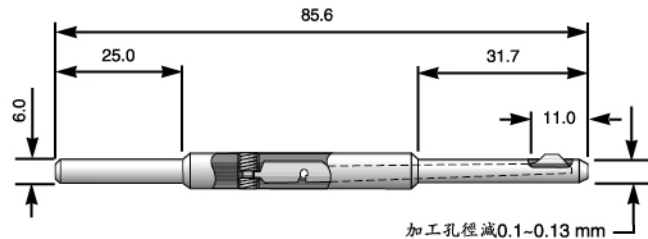
使用範圍：自加工孔徑加0.5mm

P：正角刀片，適合不銹鋼與需要較大倒角量時。

S：標準刀片，適合鋁、鑄鐵。

N：負角刀片，適合銅合金加工。(價格與正角刀片相同)

訂購例：EZL 0106 BP 1 支



加工孔徑 mm	規格	正反面倒角		反面倒角		刀片 規格
		標準刀片 BS	正角刀片 BP	標準刀片 RS	正角刀片 RP	
2.38	EZL 0093	17,419	17,410	17,419	17,410	L1A
2.50	EZL 0098	17,419	17,410	17,419	17,410	L1A
2.70	EZL 0106	17,419	17,410	17,419	17,410	L1A
3.00	EZL 0118	17,419	17,410	17,419	17,410	L1A
3.30	EZL 0129	17,419	17,410	17,419	17,410	L1B
3.50	EZL 0137	17,419	17,410	17,419	17,410	L1B
3.70	EZL 0145	17,419	17,410	17,419	17,410	L1B

切削數據參考：精確速度請參考隨刀具附送的切削數據表

工件材質	切削速度 m/分	轉速範圍 r.p.m.	進給量 mm/轉	適用 刀片
鑄鐵	15~20	1300~2680	0.1~0.3	S
中碳鋼	10~20	870~2680	0.08~0.25	P
低合金鋼	10~20	870~2680	0.08~0.25	P
工具鋼, 不銹鋼	10~15	870~2000	0.08~0.25	P
鋁與鋁合金	80~150	6890~20000	0.08~0.2	S
銅與黃銅	20~60	1730~8000	0.08~0.2	S/N

加工範圍：φ 4.00~φ 6.00

使用E-Z-BURR L2A & L2B 刀片

柄徑：φ6 mm

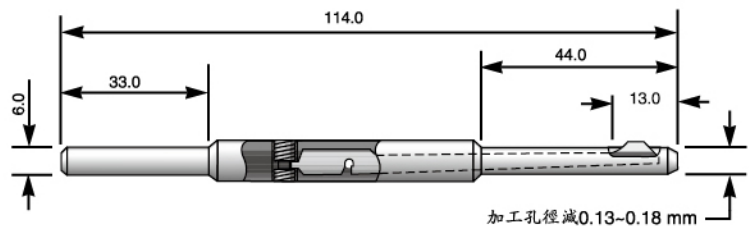
使用範圍：自加工孔徑加0.5mm

P：正角刀片，適合不銹鋼與需要較大倒角量時。

S：標準刀片，適合鋁、鑄鐵。

N：負角刀片，適合銅合金加工。(價格與正角刀片相同)

訂購例：EZL 0177 BP 1 支



加工孔徑 mm	規格	正反面倒角		反面倒角		刀片 規格
		標準刀片 BS	正角刀片 BP	標準刀片 RS	正角刀片 RP	
4.00	EZL 0157	14,606	14,605	14,606	14,605	L2A
4.50	EZL 0177	14,606	14,605	14,606	14,605	L2A
5.00	EZL 0196	14,606	14,605	14,606	14,605	L2B
5.50	EZL 0216	14,606	14,605	14,606	14,605	L2B
6.00	EZL 0236	14,606	14,605	14,606	14,605	L2B

切削數據參考：精確速度請參考隨刀具附送的切削數據表

工件材質	切削速度 m/分	轉速範圍 r.p.m.	進給量 mm/轉	適用 刀片
鑄鐵	15~20	800~1600	0.1~0.3	S
中碳鋼	10~20	540~1600	0.08~0.25	P
低合金鋼	10~20	540~1600	0.08~0.25	P
工具鋼, 不銹鋼	10~15	540~2000	0.08~0.25	P
鋁與鋁合金	80~150	4250~12000	0.08~0.2	S
銅與黃銅	20~60	1000~4800	0.08~0.2	S/N

加工範圍：φ 6.50~φ 8.50

使用E-Z-BURR L3A 刀片

柄徑：φ9 mm

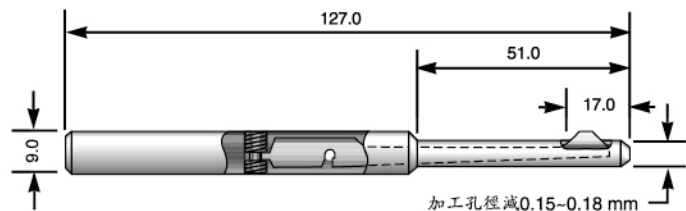
使用範圍：自加工孔徑加0.5mm

P：正角刀片，適合不銹鋼與需要較大倒角量時。

S：標準刀片，適合鋁、鑄鐵。

N：負角刀片，適合銅合金加工。(價格與正角刀片相同)

訂購例：EZL 0275 BP 1 支



加工孔徑 mm	規格	正反面倒角		反面倒角		刀片 規格
		標準刀片 BS	正角刀片 BP	標準刀片 RS	正角刀片 RP	
6.50	EZL 0255	14,887	14,887	14,887	14,887	L3A
7.00	EZL 0275	14,887	14,887	14,887	14,887	L3A
7.50	EZL 0295	14,887	14,887	14,887	14,887	L3A
8.00	EZL 0314	14,887	14,887	14,887	14,887	L3A
8.50	EZL 0334	14,887	14,887	14,887	14,887	L3A

切削數據參考：精確速度請參考隨刀具附送的切削數據表

工件材質	切削速度 m/分	轉速範圍 r.p.m.	進給量 mm/轉	適用 刀片
鑄鐵	15~20	570~980	0.1~0.3	S
中碳鋼	10~20	380~980	0.08~0.25	P
低合金鋼	10~20	380~980	0.08~0.25	P
工具鋼, 不銹鋼	10~15	380~740	0.08~0.25	P
鋁與鋁合金	80~150	3000~7500	0.08~0.2	S
銅與黃銅	20~60	750~2900	0.08~0.2	S/N

E-Z-BURR 正反面倒角刀

加工範圍：φ 9.00~φ 12.50

使用E-Z-BURR L3B 刀片

柄徑=加工孔徑

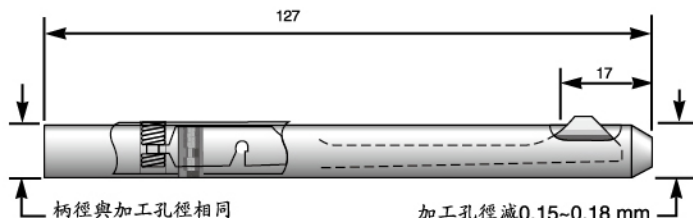
使用範圍：自加工孔徑加0.8mm

P：正角刀片，適合不銹鋼與需要較大倒角量時。

S：標準刀片，適合鋁、鑄鐵。

N：負角刀片，適合銅合金加工。(價格與正角刀片相同)

訂購例：EZL 0393 BP 1 支



加工孔徑 mm	規格	正反面倒角		反面倒角		刀片 規格
		標準刀片 BS	正角刀片 BP	標準刀片 RS	正角刀片 RP	
9.00	EZL 0354	15,392	15,393	15,392	15,393	L3B
9.50	EZL 0374	15,392	15,393	15,392	15,393	L3B
10.00	EZL 0393	15,842	15,842	15,842	15,842	L3B
10.50	EZL 0413	15,842	15,842	15,842	15,842	L3B
11.00	EZL 0433	15,842	15,842	15,842	15,842	L3B
11.50	EZL 0453	16,742	16,741	16,742	16,741	L3B
12.00	EZL 0472	16,742	16,741	16,742	16,741	L3B
12.50	EZL 0492	16,742	16,741	16,742	16,741	L3B

切削數據參考：精確速度請參考隨刀具附送的切削數據表

工件材質	切削速度 m/分	轉速範圍 r.p.m.	進給量 mm/轉	適用 刀片
鑄鐵	15-20	390-710	0.1-0.3	S
中碳鋼	10-20	260-710	0.08-0.25	P
低合金鋼	10-20	260-710	0.08-0.25	P
工具鋼, 不銹鋼	10-15	260-540	0.08-0.25	P
鋁與鋁合金	80-150	2000-5500	0.08-0.2	S
銅與黃銅	20-60	510-2130	0.08-0.2	S/N

加工範圍：φ 13.00~φ 17.00

使用E-Z-BURR L3B 刀片

柄徑=φ 12.0 mm, φ 12.7 mm

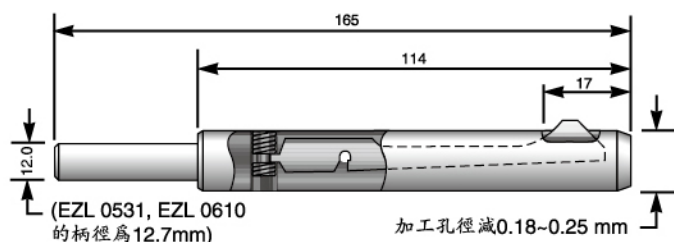
使用範圍：自加工孔徑加0.8mm

P：正角刀片，適合不銹鋼與需要較大倒角量時

S：標準刀片，適合鋁、鑄鐵。

N：負角刀片，適合銅合金加工。(價格與正角刀片相同)

訂購例：EZL 0649 BP 1 支



加工孔徑 mm	規格	正反面倒角		反面倒角		刀片 規格
		標準刀片 BS	正角刀片 BP	標準刀片 RS	正角刀片 RP	
13.00	EZL 0511	19,548	19,549	19,548	19,549	L3B
13.49	EZL 0531	19,548	19,549	19,548	19,549	L3B
14.00	EZL 0551	19,548	19,549	19,548	19,549	L3B
14.50	EZL 0570	20,897	20,897	20,897	20,897	L3B
15.00	EZL 0590	20,897	20,897	20,897	20,897	L3B
15.47	EZL 0610	20,897	20,897	20,897	20,897	L3B
16.00	EZL 0629	22,077	22,077	22,077	22,077	L3B
16.50	EZL 0649	22,077	22,077	22,077	22,077	L3B
17.00	EZL 0669	22,077	22,077	22,077	22,077	L3B

切削數據參考：精確速度請參考隨刀具附送的切削數據表

工件材質	切削速度 m/分	轉速範圍 r.p.m.	進給量 mm/轉	適用 刀片
鑄鐵	15-20	290-490	0.1-0.3	S
中碳鋼	10-20	190-490	0.08-0.25	P
低合金鋼	10-20	190-490	0.08-0.25	P
工具鋼, 不銹鋼	10-15	190-370	0.08-0.25	P
鋁與鋁合金	80-150	1500-3700	0.08-0.2	S
銅與黃銅	20-60	280-1470	0.08-0.2	S/N

加工範圍：φ 17.50~φ 25.00

使用E-Z-BURR L3B 刀片

柄徑=φ 12.0 mm, φ 12.7 mm

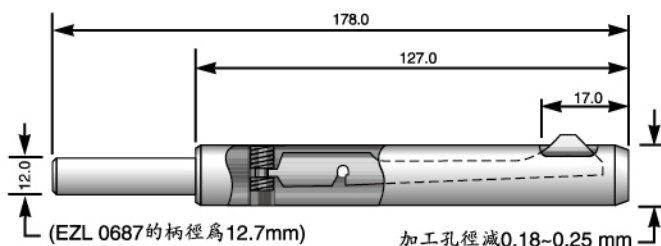
使用範圍：自加工孔徑加1.0mm

P：正角刀片，適合不銹鋼與需要較大倒角量時

S：標準刀片，適合鋁、鑄鐵。

N：負角刀片，適合銅合金加工。(價格與正角刀片相同)

訂購例：EZL 0748 BP 1 支



加工孔徑 mm	規格	正反面倒角		反面倒角		刀片 規格
		標準刀片 BS	正角刀片 BP	標準刀片 RS	正角刀片 RP	
17.46	EZL 0687	22,077	22,077	22,077	22,077	L3B
18.00	EZL 0708	26,515	26,515	26,515	26,515	L3B
19.00	EZL 0748	26,515	26,515	26,515	26,515	L3B
20.00	EZL 0787	27,526	27,527	27,526	27,527	L3B
21.00	EZL 0826	27,976	27,976	27,976	27,976	L3B
22.00	EZL 0866	27,976	27,976	27,976	27,976	L3B
23.00	EZL 0905	28,200	28,201	28,200	28,201	L3B
24.00	EZL 0944	28,427	28,426	28,427	28,426	L3B
25.00	EZL 0984	28,427	28,426	28,427	28,426	L3B

切削數據參考：精確速度請參考隨刀具附送的切削數據表

工件材質	切削速度 m/分	轉速範圍 r.p.m.	進給量 mm/轉	適用 刀片
鑄鐵	15-20	200-370	0.1-0.3	S
中碳鋼	10-20	130-370	0.08-0.25	P
低合金鋼	10-20	130-370	0.08-0.25	P
工具鋼, 不銹鋼	10-15	130-280	0.08-0.25	P
鋁與鋁合金	80-150	1020-2730	0.08-0.2	S
銅與黃銅	20-60	260-1100	0.08-0.2	S/N

E-Z-BURR 正反面倒角刀

加工範圍：φ 26.00~ φ 50.00

使用E-Z-BURR L3B 刀片

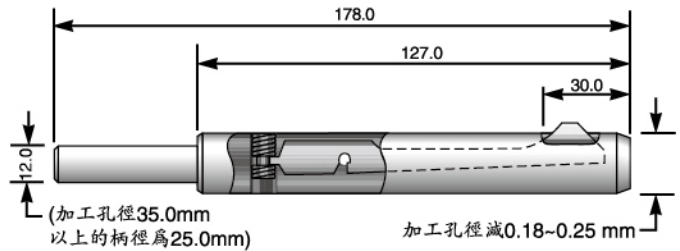
柄徑 = φ 12.0 mm, φ 25.0 mm (加工孔徑35.0 mm以上)

使用範圍：自加工孔徑加1.0mm

P：正角刀片，適合不銹鋼與需要較大倒角量時。

S：標準刀片，適合鋁、鑄鐵。

N：負角刀片，適合銅合金加工。(價格與正角刀片相同)



訂購例：EZL 1220 BP 1 支

加工孔徑 mm	規格	正反面倒角		反面倒角		刀片 規格
		標準刀片 BS	正角刀片 BP	標準刀片 RS	正角刀片 RP	
26.00	EZL 1023	34,437	34,437	34,437	34,437	L3B
27.00	EZL 1063	34,437	34,437	34,437	34,437	L3B
28.00	EZL 1102	34,437	34,437	34,437	34,437	L3B
29.00	EZL 1141	38,929	38,931	38,929	38,931	L3B
30.00	EZL 1181	38,929	38,931	38,929	38,931	L3B
31.00	EZL 1220	38,929	38,931	38,929	38,931	L3B
32.00	EZL 1259	38,929	38,931	38,929	38,931	L3B
33.00	EZL 1299	38,929	38,931	38,929	38,931	L3B
34.00	EZL 1338	40,393	40,394	40,393	40,394	L3B
35.00	EZL 1377	42,355	42,358	42,355	42,358	L3B
36.00	EZL 1417	42,355	42,358	42,355	42,358	L3B
37.00	EZL 1456	44,885	44,883	44,885	44,883	L3B
38.00	EZL 1496	44,885	44,883	44,885	44,883	L3B
39.00	EZL 1535	47,807	47,805	47,807	47,805	L3B
40.00	EZL 1574	52,303	52,303	52,303	52,303	L3B
41.00	EZL 1614	52,303	52,303	52,303	52,303	L3B
42.00	EZL 1653	63,199	63,196	63,199	63,196	L3B
43.00	EZL 1692	63,199	63,196	63,199	63,196	L3B
44.00	EZL 1732	63,199	63,196	63,199	63,196	L3B
45.00	EZL 1771	67,408	67,409	67,408	67,409	L3B
46.00	EZL 1811	67,408	67,409	67,408	67,409	L3B
47.00	EZL 1850	67,408	67,409	67,408	67,409	L3B
48.00	EZL 1889	71,344	71,344	71,344	71,344	L3B
49.00	EZL 1929	71,344	71,344	71,344	71,344	L3B
50.00	EZL 1968	71,344	71,344	71,344	71,344	L3B

切削數據參考：

精確速度請參考隨刀具附送的切削數據表

本頁之刀具直徑範圍過大，不列出轉速參考值。

轉速計算公式：

$$\text{轉速 } n = \frac{V_c \times 1000}{d \times \pi}$$

n=R.P.M.

V_c=切削速度 m/分

進給速度 F= n x f mm/分

f=進給量 mm/轉

工件材質	切削速度 m/分	轉速範圍 r.p.m.	進給量 mm/轉	適用 刀片
鑄鐵	15~20	請根據上 面的計算 公式計算 轉速範圍	0.1~0.3	S
中碳鋼	10~20		0.08~0.25	P
低合金鋼	10~20		0.08~0.25	P
工具鋼, 不銹鋼	10~15		0.08~0.25	P
鋁與鋁合金	80~150		0.08~0.2	S
銅與黃銅	20~60		0.08~0.2	S/N

E-Z-BURR 倒角刀片規格表

標準式刀片：適合於鋁合金、鑄鐵。

刀片	正反面倒角 BS	正面倒角 FS	反面倒角 RS
L1A	2,923	2,923	2,923
L1B	2,923	2,923	2,923
L2A	2,923	2,923	2,923
L2B	2,923	2,923	2,923
L3A	2,923	2,923	2,923
L3B	2,923	2,923	2,923

正角刀片：適合於不銹鋼、碳鋼、合金鋼、工具鋼及倒角量較大時使用

刀片	正反面倒角 BP	正面倒角 FP	反面倒角 RP
L1A	2,923	2,923	2,923
L1B	2,923	2,923	2,923
L2A	2,923	2,923	2,923
L2B	2,923	2,923	2,923
L3A	2,923	2,923	2,923
L3B	2,923	2,923	2,923

負角刀片：適合於銅合金加工時使用

刀片	正反面倒角 BN	正面倒角 FN	反面倒角 RN
L1A	2,923	2,923	2,923
L1B	2,923	2,923	2,923
L2A	2,923	2,923	2,923
L2B	2,923	2,923	2,923
L3A	2,923	2,923	2,923
L3B	2,923	2,923	2,923

備註：負角刀片價格與正角相同。

E-Z-BURR 特殊倒角角度與長度可接受訂製

Always better
JIMMORÉ International Corp.

總公司:40252台中市南區復興路二段120-2號

TEL:04-2260-5352 FAX:04-2260-8765

北部營業處:33548桃園市大溪區埔頂路一段406號

TEL:03-380-8216 FAX:03-380-3362

E-mail:sales@jimmore.com.tw

http://www.jimmore.com.tw

