

2024
寶濟系統內孔切削刀具



BJ TOOLS CATALOGUE



內容




■ 關於BJ寶濟刀具	1
■ BJ寶濟刀具優勢與特色	3
■ BJ寶濟刀具和他牌刀具比較	4
■ BJ寶濟內孔刀具介紹	5
■ BJ寶濟系統內孔切削刀具加工參數建議表	6
■ BJ寶濟刀具品號解說	7

BJ寶濟刀具系列

 T 10度前掃刀	8
 TA 0度前掃刀	11
 UT 21度前掃排屑刀	13
 U 50度前掃倒勾刀	15

	UQ	50度前掃圓鼻倒勾刀	17
	G	插溝刀	19
	GQ	圓鼻插溝刀	21
	B	後掃刀	23
	I	60度牙刀	25
	D	端面刀	27
	DQ	圓鼻端面刀	29
	D	端面刀 (客製刀案例)	31
	H	鎢鋼中心出水-10度前掃刀	33
	H	鎢鋼中心出水-50度前掃圓鼻倒勾刀	35
	DC	雙刃刀型系列 (TT/UU/UQUQ)	37

BJ寶濟專利刀柄系列

BJ寶濟規格刀柄介紹		39	
D Type		直筒刀柄	40
B Type		蝴蝶型刀柄	43
E Type		簡易型刀柄	46
F Type		閃電型刀柄	47
S Type		特殊客製刀柄	48

BJ寶濟刀具專用扭力起子

BJ寶濟刀具專用扭力起子	49
BJ寶濟刀柄搭配螺絲規格對照組	57

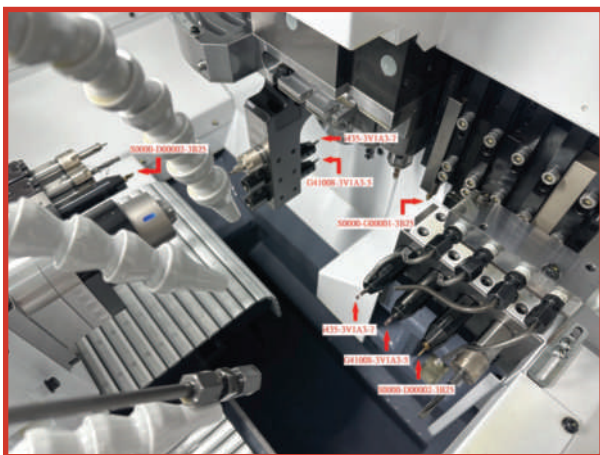
■ BJ寶濟：擁有超過30年CNC切削加工經驗

寶濟過去40年從事CNC金屬零件精密加工，我們發現這個產業已經嚴重缺乏技術人員，會影響到內孔刀具研磨以及更換刀具作業，為了解決這個產業的痛點，寶濟在2008年投入研發CNC磨刀機以及內孔刀具研磨技術，至今已經超過15年，因為寶濟擁有豐富使用內孔刀具經驗，寶濟所開發的內孔刀具都能夠帶給客戶很棒的使用體驗，也能夠和客戶討論內孔刀具切削應用，因此寶濟成為海內外許多客戶的重要夥伴。

使用BJ寶濟系統切削內孔刀具能夠有效解決技術人員短缺問題，更重要的是客戶能夠提升稼動率，帶動生產力提升。

■ 2023年啟用切削刀具實驗室

- 寶濟為了能夠提升刀具品質、優化刀具設計、測試刀具切削壽命以及讓來訪貴賓了解如何應用寶濟系統內孔刀具，我們規劃完整的實驗室。
- 寶濟切削刀具實驗室設備為Citizen L20E-2M8 CNC走心式車床並搭載高壓出水系統。
- 寶濟切削刀具實驗室全面使用寶濟刀具專用扭力起子來鎖附刀具，從刀具設計到更換刀具都能夠達成防呆與標準化作業。
- 參觀寶濟切削刀具實驗室可以完整了解寶濟各項刀具實務應用，包含內孔前掃刀、前掃倒勾刀、插溝刀、牙刀以及端面刀。
- 目前寶濟已和學術單位進行產學合作，透過產學合作分析切削數據來提升寶濟刀具品質。



■ 為何BJ寶濟刀具值得您信賴

寶濟工業2014年以前擁有Citizen、Star、Tugami CNC瑞士走心車床共數十台以及Nakamura-Tome中村留CNC走刀車床2台，寶濟過去30年只專注在CNC瑞士走心車床以及CNC車床加工應用，加工材質範圍很廣，包含銅、鋁、碳鋼材料以及不銹鋼難切削材料等，零件應用領域包含汽機車、航太、電子以及醫療產業，深知使用端加工上的盲點與痛點，我們所設計的內孔刀具都能夠符合客戶需求，尤其內孔加工非常注重刀具高剛性、容屑空間以及冷卻效果，BJ寶濟刀具有不同的鎢鋼材料、鍍層選擇以及刀具設計來達到最佳效果。

另外我們每筆客製刀都有獨立的數位建檔，每批刀具的品質都會非常穩定，不用擔心不同批料，品質不一，結算至2023年，我們台灣服務超過800家客戶，海外服務超過50家客戶，已建立超過10000筆客製刀資料，有足夠的軟實力來提供刀具技術服務。

■ BJ寶濟 - 系統內孔刀具優勢與特色

1. 根據客戶需求客製化

- ▶ 根據客戶提供工件圖面、加工路徑以及刀具描敘客製化提供3D刀具圖檔或是2D圖面讓客戶確認。

2. 系統內孔刀具設計 - 顧車效益最大化

- ▶ 快速更換刀具(更換刀具流程1分鐘)、新進人員易上手、防呆鎖附設計以及標準化作業過程

3. BJ寶濟鍍層刀具使用先進鍍膜設備

4. BJ寶濟刀具在難切削材料領域使用表現更好

5. BJ寶濟刀具壽命表現佳



BJ寶濟刀具 優勢與特色

BJ寶濟刀具&刀柄專利設計介紹

更換刀具鎖附步驟(全程2分鐘)

- ▶▶ 將刀具夾持基準面完全放入刀柄中
- ▶▶ 輕輕鎖上後方螺絲
- ▶▶ 前方螺絲鎖緊
- ▶▶ 後方螺絲再鎖緊



請觀看Youtube教學影片 ▶

新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正

寶濟刀具基準面介紹

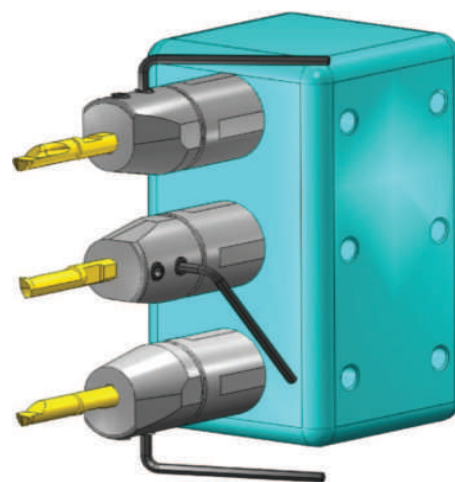
為了能夠方便快速更換刀具，配合不同CNC車床品牌與類型，寶濟刀具設計兩款基準面。



- ▶▶ 0度基準面：刀尖和基準面在同一面



- ▶▶ 180度基準面：刀尖和基準面在相反面



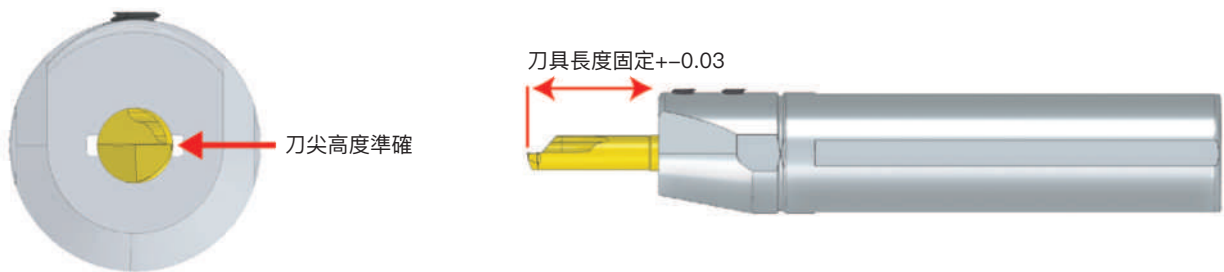
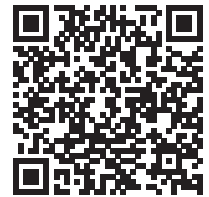
請觀看Youtube教學影片 ▶

BJ寶濟刀具 vs. 其他

▶▶ 寶濟系統內孔切削刀具

- 更換刀具流程只需要2分鐘，操作員輕鬆上手
- 刀尖角度和刀具長度防呆鎖附固定
- 更換刀具有效率，提升稼動率
- 注重刀具品質，提升刀具使用壽命
- 可依客戶圖面需求，為客戶量身訂作客製刀具

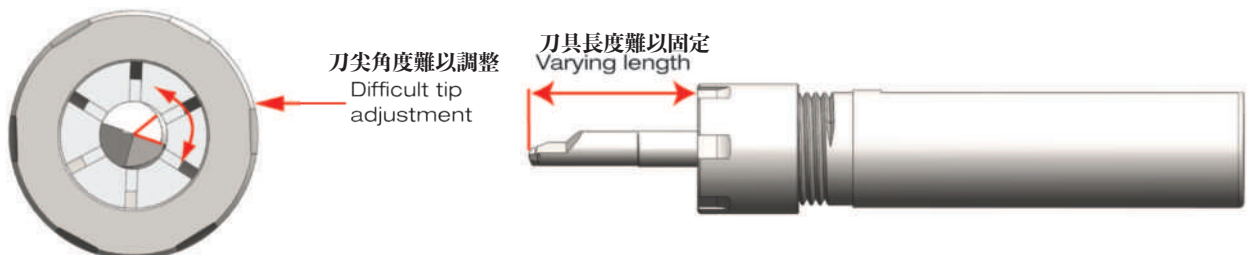
▼ YouTube Link



最大優勢 > 新進人員易上手，解決技術人員作業上的盲點與痛點

▶▶ 其他品牌非系統內孔切削刀具

- 更換刀具流程超過20分鐘，且需要有經驗的技術人員才能夠執行
- 刀尖角度和刀具長度都無法防呆固定
- 刀尖角度難以調整，容易造成跳刀、尺寸不穩
- 刀具長度難以固定，容易造成撞刀與撞機
- 刀具規格品項不齊全，無法為客戶量身訂作客製化



最大盲點 > 需要有經驗的技術人員才能夠執行，目前產業技術人員短缺

BJ寶濟內孔刀具介紹

■ BJ寶濟內孔刀具系列

寶濟內孔刀具與台灣最頂尖鍍膜公司合作，鍍膜公司擁有最先進鍍膜設備與進口塗層材料，我們能夠提供鈦鈦TiN、鋁鈦TiAlN(S-Fire)、氮化鋁鉻矽鍍層AlCrSiN以及鑽石鍍層DLC以上4種薄膜鍍層，根據客戶加工需求，提供適合的鍍層來增加刀具使用壽命，目前已廣泛應用在航太、電子、汽機車以及醫療零件相關領域，均得到很好的評價與回饋。

▶▶ 高品質

刀具有品質穩定、刀具壽命表現佳，減少停機時間、提升稼動率

▶▶ 合理價格

與國外知名品牌相比，寶濟系統刀具價格有優勢

▶▶ 更換刀具只需要2分鐘

更換刀具簡單標準化，能夠高精度重複定位

▶▶ 客製化設計

除了寶濟規格刀具之外，能夠根據客戶需求量身訂作客製化



T 10度前掃刀



TA 0度前掃刀



UT 21度前掃排屑刀



U 50度前掃倒勾刀



UQ 50度前掃圓鼻倒勾刀



G 插溝刀



GQ 圓鼻插溝刀



B 後掃刀



I 60度牙刀



D 端面刀



DQ 圓鼻端面刀



D 端面刀 (客製刀案例)



H 鎢鋼中心出水
10度前掃刀



H 鎢鋼中心出水
50度前掃圓鼻倒勾刀



DC 雙刃刀型系列
(TT/UU/UQUQ)

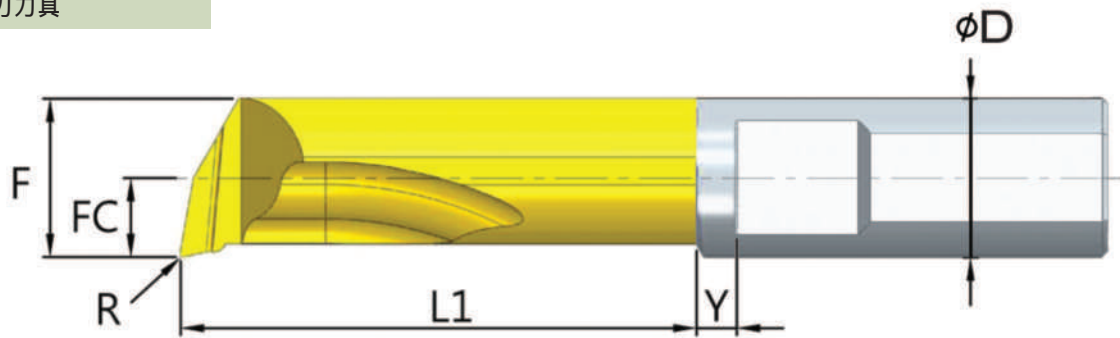
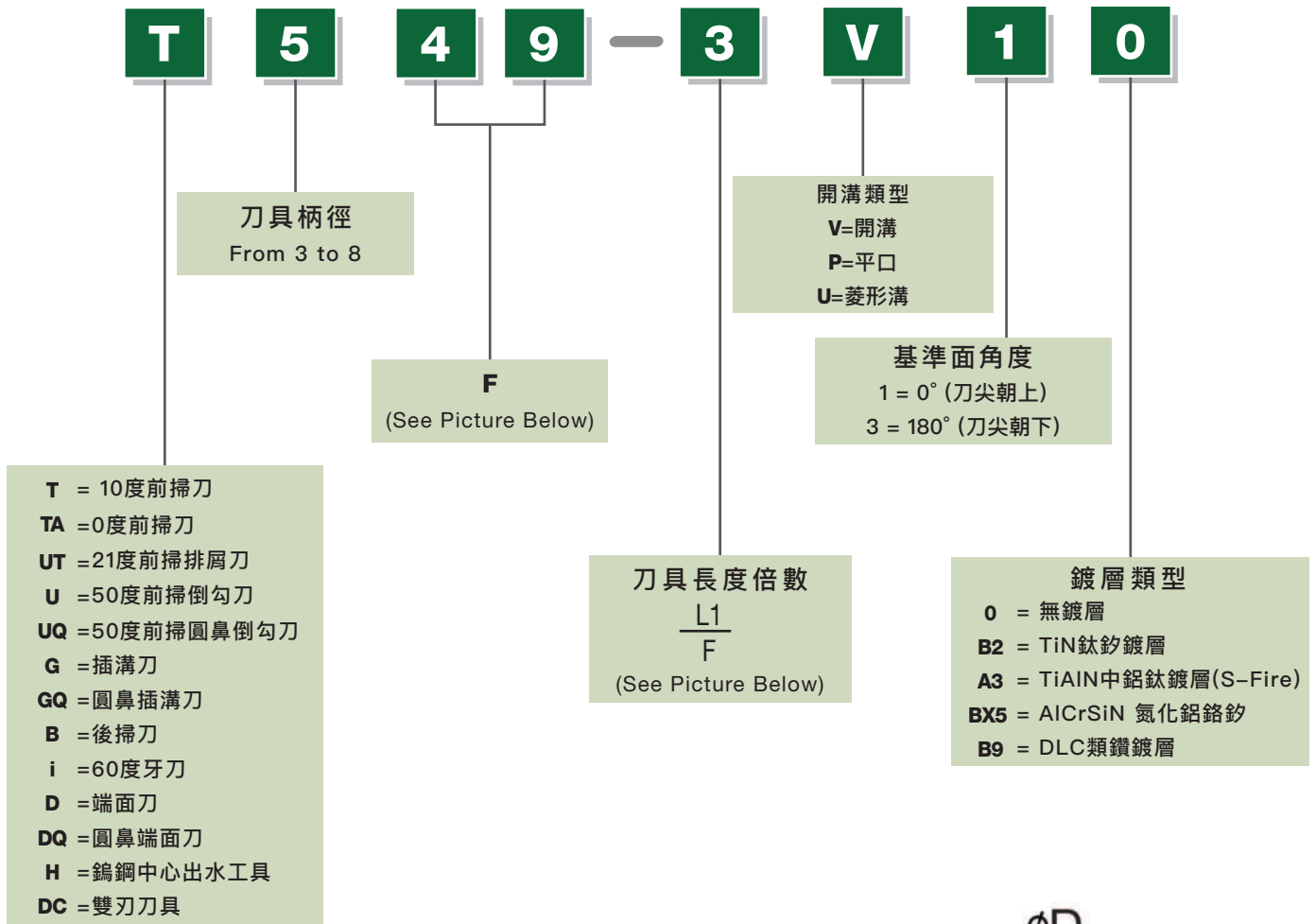
BJ寶濟系統內孔切削 刀具加工參數建議表

BJ寶濟系統內孔切削刀具加工參數建議表

工件材質	Cutting Speed (m/min)	Feed Rate (mm/rev)	刀具開溝與平口選擇 (V/P)
Bronze	>100m	F0.03-F0.08	P
Aluminum Alloy	>100m	F0.03-F0.08	P
S15C	60m-120m	F0.03-F0.05	V
S45C	50m-60m	F0.03-F0.05	V
12L14	>100m	F0.03-F0.05	P
12L15	80m-100m	F0.03-F0.05	P
SUS303	50m-60m	F0.03-F0.05	P
SUS304	50m-60m	F0.03-F0.05	V
SUS310	50m-60m	F0.03-F0.05	V
SUS316	50m-60m	F0.03-F0.05	V
SUS420	50m-60m	F0.03-F0.05	V
SCM415	50m-60m	F0.03-F0.05	V
SCM435	50m-60m	F0.03-F0.05	V
SKD11	40m-50m	F0.03-F0.05	V
A286	40m-50m	F0.03-F0.05	V
INCONEL 718	40m-50m	F0.03-F0.05	V
WASPALOY	40m-50m	F0.03-F0.05	V

BJ寶濟刀具品號解說

BJ寶濟刀具品號解說



10度前掃刀

▶▶ 刀具介紹

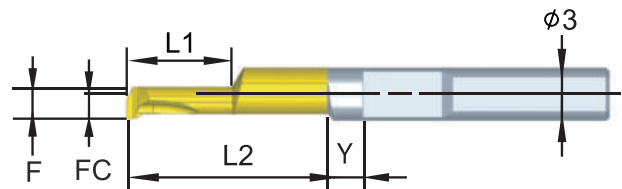
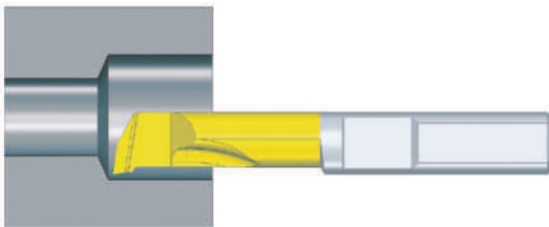
刀具寬度0.6mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

▶▶ 刀具特色

適用難切削材，可用於粗車和精車

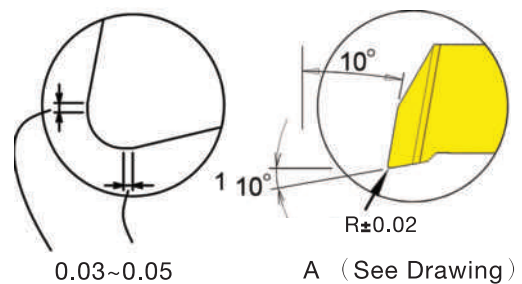
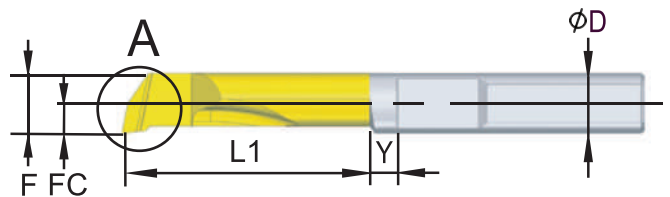
▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

- 3：刀具長度倍數
- ：開溝類型
V=開溝
P=平口
- ☆：基準面角度
1=0°(刀尖朝上)
3=180°(刀尖朝下)
- ：鍍層類型
0 =無鍍層
B2 =TiN鈦鈦鍍層
A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)
BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦
B9 =DLC類鑽鍍層



V 斷屑溝



基準面角度 0° (刀尖朝上)



P 平口



基準面角度 180° (刀尖朝下)

10度前掃刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	R	刀具長度 倍數	L1	L2	Y	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
T306-4V1A3	3	0.7	0.6	1.4	0.03	4	2.7	4.7	2.3	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T310-4V1A3	3	1.2	1.0	1.4	0.03	4	4.5	6.2	2.8	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T318-3V1A3						3	6	7	4			
T318-4V1A3						4	8	10.0	3.4			
T318-5V1A3	3	2.0	1.8	1.4	0.05	5	10	12	4	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T318-6V1A3						6	12	12	4			
T318-7V1A3						7	14	17	3			
T329-3V1A3						3	9					
T329-4V1A3						4	11.4					
T329-5V1A3	3	3.2	2.9	1.4	0.1	5	14	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T329-6V1A3						6	18					
T329-7V1A3						7	21					
T439-3V1A3						3	11					
T439-4V1A3						4	14.5					
T439-5V1A3	4	4.2	3.9	1.9	0.1	5	18	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T439-6V1A3						6	23					
T439-7V1A3						7	27					
T549-3V1A3						3	15					
T549-4V1A3						4	19					
T549-5V1A3	5	5.2	4.9	2.4	0.1	5	23	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T549-6V1A3						6	30					
T549-7V1A3						7	35					
T659-3V1A3						3	17					
T659-4V1A3						4	23					
T659-5V1A3	6	6.2	5.9	2.9	0.1	5	28	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T659-6V1A3						6	34					
T659-7V1A3						7	42					
T879-3V1A3						3	22					
T879-4V1A3						4	30					
T879-5V1A3	8	8.2	7.9	3.9	0.1	5	38	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T879-6V1A3						6	46					
T879-7V1A3						7	54					

- ▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / ØD / 刀尖R角 / 前端角度。

10度前掃刀(R0.2)

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	R	刀具長度 倍數	L1	L2	Y	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
T318-3V1A3-R10						3	6	7	4			
T318-4V1A3-R10	3	2.0	1.8	1.4	0.1	4	8	10	3.4	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T318-5V1A3-R10						5	10	12	4			
T329-3V1A3-R20						3	9					
T329-4V1A3-R20						4	11.4					
T329-5V1A3-R20	3	3.2	2.9	1.4	0.2	5	14	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T329-6V1A3-R20						6	18					
T329-7V1A3-R20						7	21					
T439-3V1A3-R20						3	11					
T439-4V1A3-R20						4	14.5					
T439-5V1A3-R20	4	4.2	3.9	1.9	0.2	5	18	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T439-6V1A3-R20						6	23					
T439-7V1A3-R20						7	27					
T549-3V1A3-R20						3	15					
T549-4V1A3-R20						4	19					
T549-5V1A3-R20	5	5.2	4.9	2.4	0.2	5	23	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T549-6V1A3-R20						6	30					
T549-7V1A3-R20						7	35					
T659-3V1A3-R20						3	17					
T659-4V1A3-R20						4	23					
T659-5V1A3-R20	6	6.2	5.9	2.9	0.2	5	28	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T659-6V1A3-R20						6	34					
T659-7V1A3-R20						7	42					
T879-3V1A3-R20						3	22					
T879-4V1A3-R20						4	30					
T879-5V1A3-R20	8	8.2	7.9	3.9	0.2	5	38	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
T879-6V1A3-R20						6	46					
T879-7V1A3-R20						7	54					

- ▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / ØD / 刀尖R角 / 前端角度。

0度前掃刀

▶▶ 刀具介紹

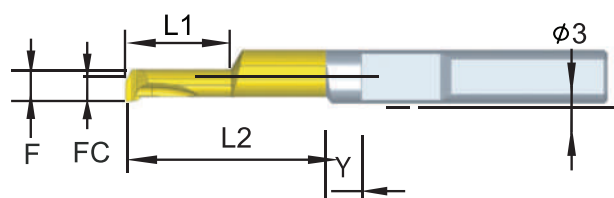
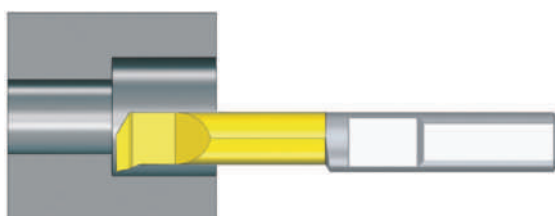
刀具寬度0.6mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

▶▶ 刀具特色

適用難切削材，可用於粗車和精車

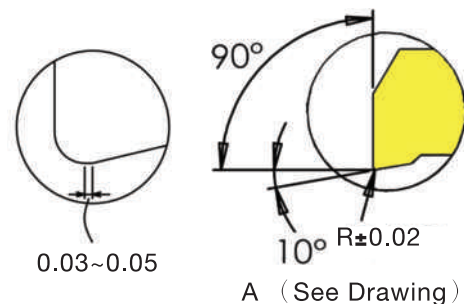
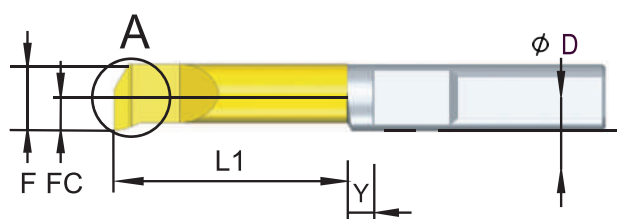
▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

- 3：刀具長度倍數
- □：開溝類型
V=開溝
P=平口
- ☆：基準面角度
1=0°(刀尖朝上)
3=180°(刀尖朝下)
- ○：鍍層類型
0 =無鍍層
B2 =TiN鈦鈦鍍層
A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)
BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦
B9 =DLC類鑽鍍層



V 斷屑溝



基準面角度 0° (刀尖朝上)



P 平口



基準面角度 180° (刀尖朝下)

0度前掃刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	R	刀具長度 倍數	L1	L2	Y	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
TA306-4V1A3	3	0.7	0.6	1.4	0.03	4	2.7	5	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
TA310-4V1A3	3	1.2	1.0	1.4	0.03	4	4.5	6.2	2.8	✓	0	S-Fire (TiAlN)
TA318-3V1A3						3	6	7	4			
TA318-4V1A3						4	8	10.1	3.3			
TA318-5V1A3	3	2.0	1.8	1.4	0.05	5	10	12.5	3.5	✓	0	S-Fire (TiAlN)
TA318-6V1A3						6	12	12	4			
TA318-7V1A3						7	14	17	3			
TA329-3V1A3						3	9					
TA329-4V1A3						4	11.4					
TA329-5V1A3	3	3.2	2.9	1.4	0.1	5	14	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
TA329-6V1A3						6	18					
TA329-7V1A3						7	21					
TA439-3V1A3						3	11					
TA439-4V1A3						4	14.5					
TA439-5V1A3	4	4.2	3.9	1.9	0.1	5	18	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
TA439-6V1A3						6	23					
TA439-7V1A3						7	27					
TA549-3V1A3						3	15					
TA549-4V1A3						4	19					
TA549-5V1A3	5	5.2	4.9	2.4	0.1	5	23	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
TA549-6V1A3						6	30					
TA549-7V1A3						7	35					
TA659-3V1A3						3	17					
TA659-4V1A3						4	23					
TA659-5V1A3	6	6.2	5.9	2.9	0.1	5	28	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
TA659-6V1A3						6	34					
TA659-7V1A3						7	42					

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / ØD / 刀尖R角 / 前端角度。

21度前掃排屑刀

▶▶ 刀具介紹

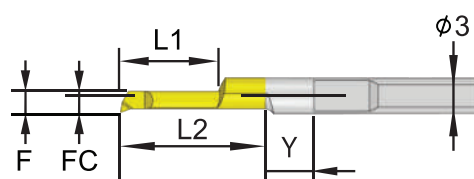
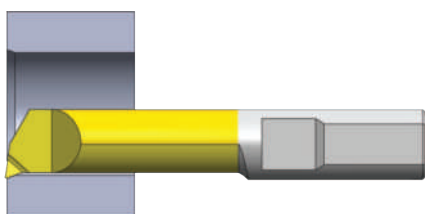
刀具寬度0.6mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

▶▶ 刀具特色

適用難切削材，可用於粗車和精車

▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

3：刀具長度倍數

□：開溝類型

V=開溝

P=平口

☆：基準面角度

1=0°(刀尖朝上)

3=180°(刀尖朝下)

○：鍍層類型

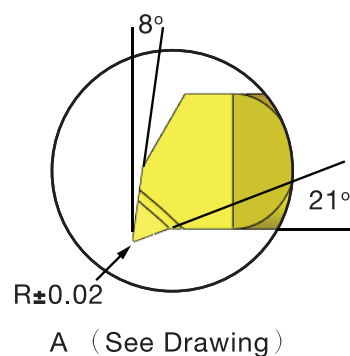
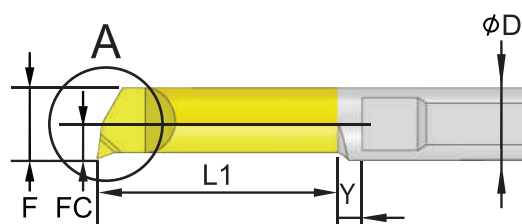
0 =無鍍層

B2 =TiN鈦鈦鍍層

A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 =DLC類鑽鍍層



V 斷屑溝 / 基準面角度 0° (刀尖朝上)

21度前掃排屑刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	R	刀具長度 倍數	L1	L2	Y	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
UT310-4V1A3	3	1.2	1.0	1.4	0.03	4	4.5	6.2	2.8	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UT318-3V1A3						3	6	7	4			
UT318-4V1A3						4	8	10.0	3.4			
UT318-5V1A3	3	2.0	1.8	1.4	0.05	5	10	12	4	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UT318-6V1A3						6	12	12	4			
UT318-7V1A3						7	14	17	3			
UT329-3V1A3						3	9					
UT329-4V1A3						4	11.4					
UT329-5V1A3	3	3.2	2.9	1.4	0.1	5	14	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UT329-6V1A3						6	18					
UT329-7V1A3						7	21					
UT439-3V1A3						3	11					
UT439-4V1A3						4	14.5					
UT439-5V1A3	4	4.2	3.9	1.9	0.1	5	18	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UT439-6V1A3						6	23					
UT439-7V1A3						7	27					
UT549-3V1A3						3	15					
UT549-4V1A3						4	19					
UT549-5V1A3	5	5.2	4.9	2.4	0.1	5	23	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UT549-6V1A3						6	30					
UT549-7V1A3						7	35					
UT659-3V1A3						3	17					
UT659-4V1A3						4	23					
UT659-5V1A3	6	6.2	5.9	2.9	0.1	5	28	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UT659-6V1A3						6	34					
UT659-7V1A3						7	42					

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / ØD / 刀尖R角 / 前端角度。

U Tool

50度前掃倒勾刀

▶▶ 刀具介紹

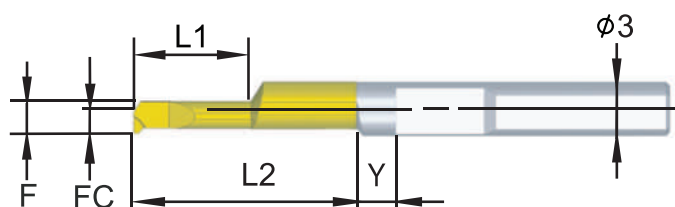
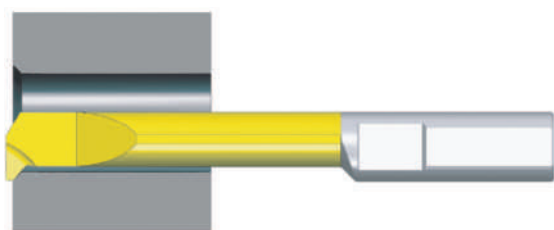
刀具寬度1.0mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

▶▶ 刀具特色

適用難切削材，可用於粗車和精車

▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

3：刀具長度倍數

□：開溝類型

V=開溝

P=平口

☆：基準面角度

1=0°(刀尖朝上)

3=180°(刀尖朝下)

○：鍍層類型

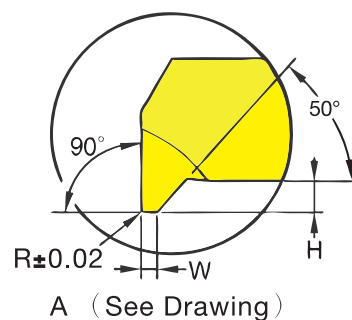
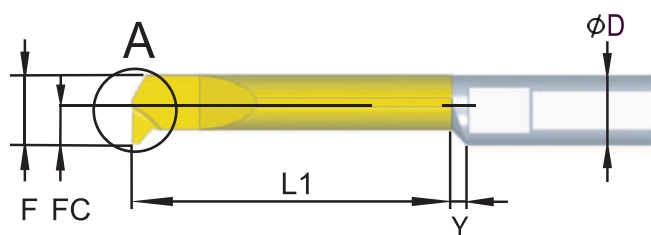
0 =無鍍層

B2 =TiN鈦鈦鍍層

A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 =DLC類鑽鍍層



V 斷屑溝



基準面角度 0° (刀尖朝上)



P 平口



基準面角度 180° (刀尖朝下)

50度前掃倒勾刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	R	W	H	刀具長度 倍數	L1	L2	Y	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
U318-3V1A3								3	6	6.78	4.22			
U318-4V1A3								4	8	9.9	3.5			
U318-5V1A3	3	2.0	1.8	1.4	0.05	0.3	0.5	5	10	14	2	✓	0	S-Fire (TiAIN)
U318-6V1A3								6	12	12	4			
U318-7V1A3								7	14	17	3			
U329-3V1A3								3	9					
U329-4V1A3								4	11.4					
U329-5V1A3	3	3.2	2.9	1.4	0.05	0.4	0.7	5	14	-	2	✓	0	S-Fire (TiAIN)
U329-6V1A3								6	18					
U329-7V1A3								7	21					
U439-3V1A3								3	11					
U439-4V1A3								4	14.5					
U439-5V1A3	4	4.2	3.9	1.9	0.1	0.5	0.8	5	18	-	2	✓	0	S-Fire (TiAIN)
U439-6V1A3								6	23					
U439-7V1A3								7	27					
U549-3V1A3								3	15					
U549-4V1A3								4	19					
U549-5V1A3	5	5.2	4.9	2.4	0.1	0.5	1.1	5	23	-	2	✓	0	S-Fire (TiAIN)
U549-6V1A3								6	30					
U549-7V1A3								7	35					
U659-3V1A3								3	17					
U659-4V1A3								4	23					
U659-5V1A3	6	6.2	5.9	2.9	0.1	0.5	1.2	5	28	-	2	✓	0	S-Fire (TiAIN)
U659-6V1A3								6	34					
U659-7V1A3								7	42					

- ▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / W / H / ØD / 刀尖R角 / 前端角度。

50度前掃圓嘴倒勾刀

▶▶ 刀具介紹

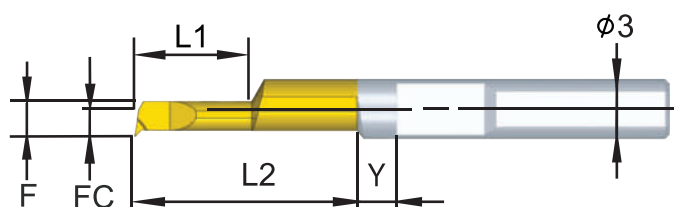
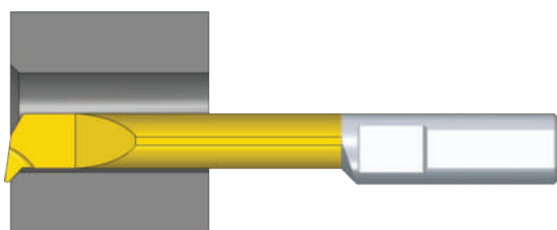
刀具寬度1.0mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

▶▶ 刀具特色

適用難切削材，可用於粗車和精車

▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

3：刀具長度倍數

□：開溝類型

V=開溝

P=平口

☆：基準面角度

1=0°(刀尖朝上)

3=180°(刀尖朝下)

○：鍍層類型

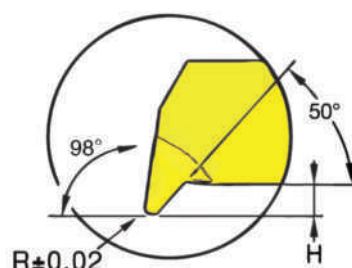
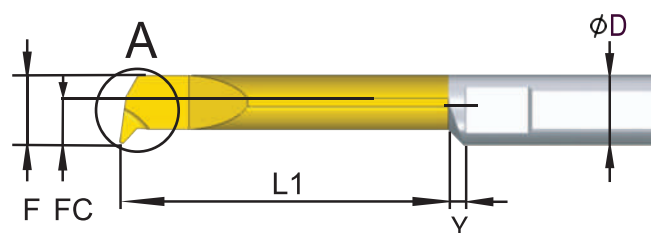
0 =無鍍層

B2 =TiN鈦鈦鍍層

A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 =DLC類鑽鍍層



A (See Drawing)



V 斷屑溝



基準面角度 0° (刀尖朝上)



P 平口



基準面角度 180° (刀尖朝下)

50度前掃圓嘴倒勾刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	R	H	刀具長度 倍數	L1	L2	Y	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
UQ318-3V1A3-R05							3	6	6.5	4.5			
UQ318-4V1A3-R05	3	2.0	1.8	1.4	0.05	0.5	4	8	10.4	3	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UQ318-5V1A3-R05							5	10	13	3			
UQ329-3V1A3-R10							3	9					
UQ329-4V1A3-R10							4	11.4					
UQ329-5V1A3-R10	3	3.2	2.9	1.4	0.1	0.7	5	14	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UQ329-6V1A3-R10							6	18					
UQ329-7V1A3-R10							7	21					
UQ439-3V1A3-R20							3	11					
UQ439-4V1A3-R20							4	14.5					
UQ439-5V1A3-R20	4	4.2	3.9	1.9	0.2	0.8	5	18	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UQ439-6V1A3-R20							6	23					
UQ439-7V1A3-R20							7	27					
UQ549-3V1A3-R20							3	15					
UQ549-4V1A3-R20							4	19					
UQ549-5V1A3-R20	5	5.2	4.9	2.4	0.2	1.1	5	23	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UQ549-6V1A3-R20							6	30					
UQ549-7V1A3-R20							7	35					
UQ659-3V1A3-R20							3	17					
UQ659-4V1A3-R20							4	23					
UQ659-5V1A3-R20	6	6.2	5.9	2.9	0.2	1.4	5	28	-	2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
UQ659-6V1A3-R20							6	34					
UQ659-7V1A3-R20							7	42					

- ▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / H / ØD / 刀尖R角 / 前端角度。

插溝刀

▶▶ 刀具介紹

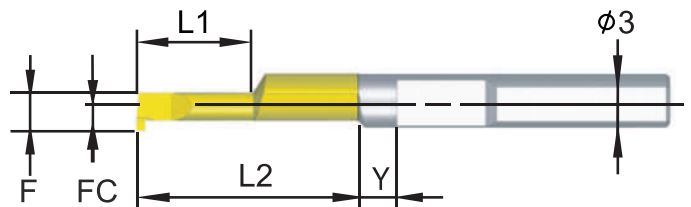
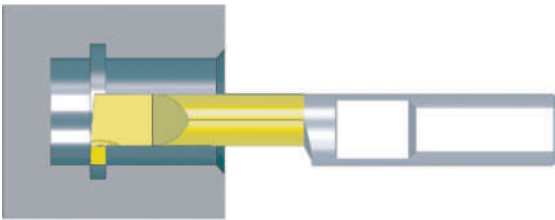
刀具寬度1.0mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

▶▶ 刀具特色

適用難切削材，可用於粗車和精車

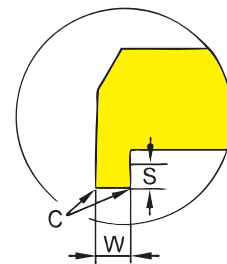
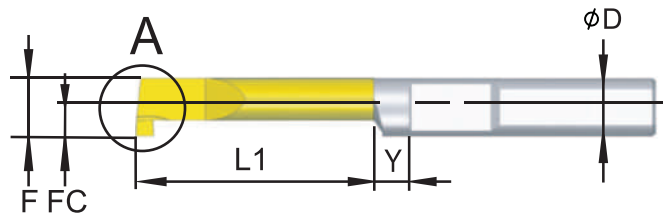
▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

- 3：刀具長度倍數
- ：開溝類型
V=開溝
P=平口
- ☆：基準面角度
1=0°(刀尖朝上)
3=180°(刀尖朝下)
- ：鍍層類型
0 =無鍍層
B2 =TiN鈦鈦鍍層
A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)
BX5=AlCrSiN 氮化鋁鈦鈦
B9 =DLC類鑽鍍層



A (See Drawing)



V 斷屑溝



基準面角度 0° (刀尖朝上)



P 平口



基準面角度 180° (刀尖朝下)

插溝刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	W	S	H	刀具長度倍數	L1	Y	C±0.01	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
G318-05035-3V1A3	3	2.0	1.8	1.4	0.5	0.35	0.5	3	9	2	0	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G318-05035-4V1A3								4	11.4					
G30505-3V1A3	3	3.2	2.9	1.4	0.5	0.5	0.7	3	9	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G30505-4V1A3								4	11.4					
G30505-5V1A3								5	14					
G307508-3V1A3	3	3.2	2.9	1.4	0.75	0.8	1.0	3	9	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G307508-4V1A3								4	11.4					
G307508-5V1A3								5	14					
G40505-3V1A3	4	4.2	3.9	1.9	0.5	0.5	0.7	3	11	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G40505-4V1A3								4	14.5					
G40505-5V1A3								5	18					
G407508-3V1A3	4	4.2	3.9	1.9	0.75	0.8	1.0	3	11	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G407508-4V1A3								4	14.5					
G407508-5V1A3								5	18					
G50506-3V1A3	5	5.2	4.9	2.4	0.5	0.6	0.8	3	15	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G50506-4V1A3								4	19					
G50506-5V1A3								5	23					
G51010-3V1A3	5	5.2	4.9	2.4	1.0	1.0	1.2	3	15	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G51010-4V1A3								4	19					
G51010-5V1A3								5	23					
G512515-3V1A3	5	5.2	4.9	2.4	1.25	1.5	1.7	3	15	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G512515-4V1A3								4	19					
G512515-5V1A3								5	23					
G60506-3V1A3	6	6.2	5.9	2.9	0.5	0.6	0.8	3	17	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G60506-4V1A3								4	23					
G60506-5V1A3								5	28					
G61015-3V1A3	6	6.2	5.9	2.9	1.0	1.5	1.7	3	17	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G61015-4V1A3								4	23					
G61015-5V1A3								5	28					
G61518-3V1A3	6	6.2	5.9	2.9	1.5	1.8	2.0	3	17	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G61518-4V1A3								4	23					
G61518-5V1A3								5	28					
G62022-3V1A3	6	6.2	5.9	2.9	2.0	2.2	2.4	3	17	2	0.04	✓	0	S-Fire (TiAlN)
G62022-4V1A3								4	23					
G62022-5V1A3								5	28					

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / W / S / C / ØD / 刀尖R角。

圓鼻插溝刀

▶▶ 刀具介紹

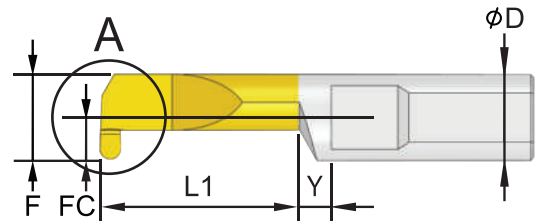
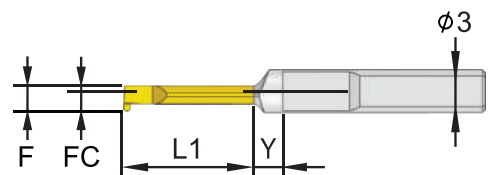
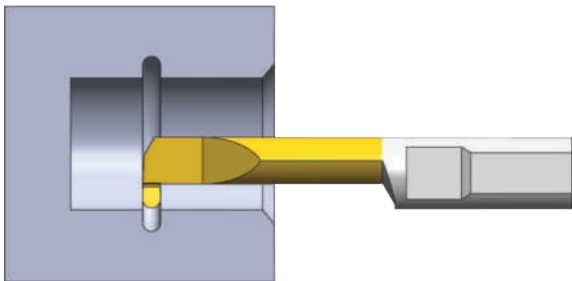
刀具寬度1.0mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

▶▶ 刀具特色

適用難切削材，可用於粗車和精車

▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

3：刀具長度倍數

□：開溝類型

V=開溝

P=平口

☆：基準面角度

1=0°(刀尖朝上)

3=180°(刀尖朝下)

○：鍍層類型

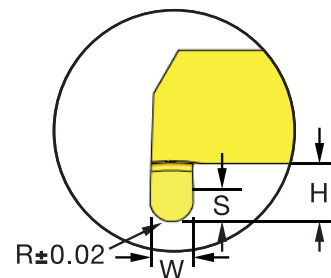
0 =無鍍層

B2 =TiN鈦鈦鍍層

A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 =DLC類鑽鍍層



A (See Drawing)



V 斷屑溝 / 基準面角度 0° (刀尖朝上)

圓鼻插溝刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	W	S	H	刀具長度倍數	L1	Y	R	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
GQ318-05035-3V1A3-R25	3	2.0	1.8	1.4	0.5	0.35	0.5	3	9	2	0.25	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ30607-3V1A3-R30	3	3.2	2.9	1.4	0.6	0.7	0.8	3	9	2	0.3	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ30607-5V1A3-R30								5	14					
GQ30808-3V1A3-R40	3	3.2	2.9	1.4	0.8	0.8	1.0	3	9	2	0.4	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ30808-5V1A3-R40								5	14					
GQ40505-3V1A3-R25	4	4.2	3.9	1.9	0.5	0.5	0.7	3	11	2	0.25	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ40505-5V1A3-R25								5	18					
GQ407508-3V1A3-R375	4	4.2	3.9	1.9	0.75	0.8	1.0	3	11	2	0.375	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ407508-5V1A3-R375								5	18					
GQ51010-3V1A3-R50	5	5.2	4.9	2.4	1.0	1.0	1.2	3	15	2	0.5	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ51010-5V1A3-R50								5	23					
GQ512515-3V1A3-R625	5	5.2	4.9	2.4	1.25	1.5	1.7	3	15	2	0.625	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ512515-5V1A3-R625								5	23					
GQ61015-3V1A3-R50	6	6.2	5.9	2.9	1.0	1.5	1.7	3	17	2	0.5	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ61015-5V1A3-R50								5	28					
GQ61518-3V1A3-R75	6	6.2	5.9	2.9	1.5	1.8	2.0	3	17	2	0.75	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ61518-5V1A3-R75								5	28					
GQ62022-3V1A3-R100	6	6.2	5.9	2.9	2.0	2.2	2.4	3	17	2	1.0	✓	0	S-Fire (TiAlN)
GQ62022-5V1A3-R100								5	28					

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶▶ 我們提供客製化服務。根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / W / S / R / ØD / 刀尖R角。

B Tool

後掃刀

▶▶ 刀具介紹

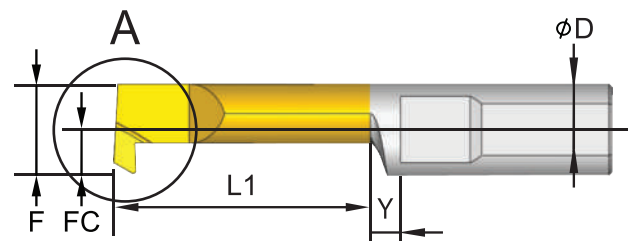
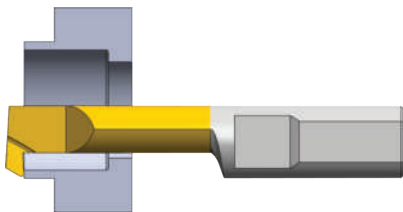
刀具寬度1.0mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

▶▶ 刀具特色

適用難切削材，可用於粗車和精車

▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

3：刀具長度倍數

□：開溝類型

V=開溝

P=平口

☆：基準面角度

1=0°(刀尖朝上)

3=180°(刀尖朝下)

○：鍍層類型

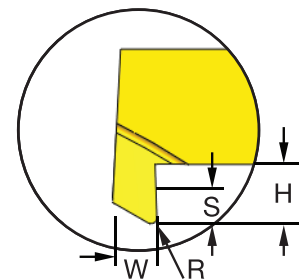
0 =無鍍層

B2 =TiN鈦鈦鍍層

A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 =DLC類鑽鍍層



A (See Drawing)



V 斷屑溝 / 基準面角度 0° (刀尖朝上)

後掃刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	W	S	H	刀具長度 倍數	L1	Y	R	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
B31505-3V1A3-R10	3	3.2	2.9	1.4	1.5	0.5	0.7	3	9	2	0.1	✓	0	S-Fire (TiAlN)
B31505-5V1A3-R10								5	14					
B41508-3V1A3-R15	4	4.2	3.9	1.9	1.5	0.8	1.0	3	11	2	0.15	✓	0	S-Fire (TiAlN)
B41508-5V1A3-R15								5	18					
B51510-3V1A3-R20	5	5.2	4.9	2.4	1.5	1.0	1.2	3	15	2	0.2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
B51510-5V1A3-R20								5	23					
B61518-3V1A3-R20	6	6.2	5.9	2.9	1.5	1.8	2.0	3	17	2	0.2	✓	0	S-Fire (TiAlN)
B61518-5V1A3-R20								5	28					

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / W / S / R / ØD / 刀尖R角。

牙刀

▶▶ 刀具介紹

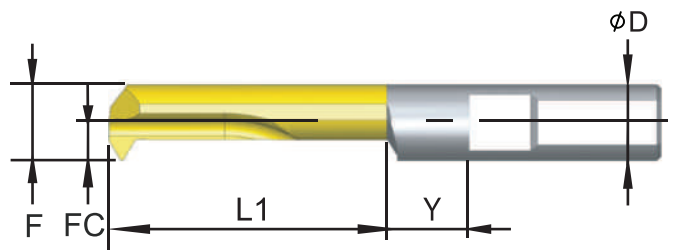
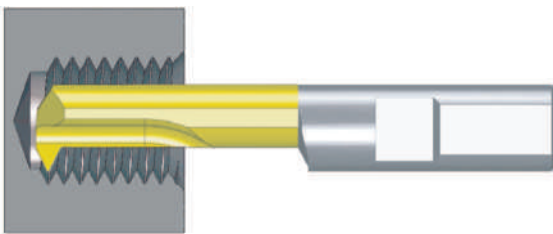
刀具寬度1.0mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

▶▶ 刀具特色

60度牙，適用難切削材，可用於粗車和精車

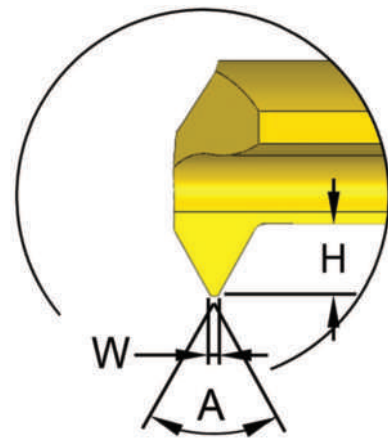
▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜

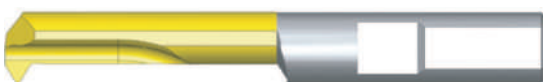


刀具品號：3□☆○

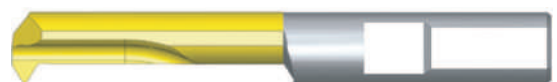
- 3：刀具長度倍數
- □：開溝類型
V=開溝
P=平口
- ☆：基準面角度
1=0°(刀尖朝上)
3=180°(刀尖朝下)
- ○：鍍層類型
0 =無鍍層
B2 =TiN鈦鈦鍍層
A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)
BX5=AlCrSiN 氮化鋁鈦鈦
B9 =DLC類鑽鍍層



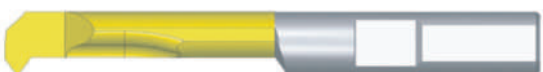
A (See Drawing)



V 斷屑溝



基準面角度 0° (刀尖朝上)



P 平口



基準面角度 180° (刀尖朝下)

牙刀

刀具品號	刀具柄徑	F	FC	A	H	W	最大牙距	刀具長度 倍數	L1	Y	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
i321-3V1A3								3	8	3			
i321-4V1A3	3	2.1	1.05	60	0.55	0.03	0.6	4	10.4	3	✓	0	S-Fire (TiAlN)
i321-5V1A3								5	13	3			
i326-3V1A3								3	9	2			
i326-4V1A3	3	2.6	1.4	60	0.7	0.04	0.7	4	10.9	2.5	✓	0	S-Fire (TiAlN)
i326-5V1A3								5	13	3			
i435-3V1A3								3	10	3			
i435-4V1A3	4	3.5	1.9	60	0.8	0.05	0.8	4	12.5	4	✓	0	S-Fire (TiAlN)
i435-5V1A3								5	15	5			
i545-3V1A3								3	15	2			
i545-4V1A3	5	4.5	2.4	60	1.2	0.07	1.25	4	16	5	✓	0	S-Fire (TiAlN)
i545-5V1A3								5	18	7			
i659-3V1A3								3	17	2			
i659-4V1A3	6	5.9	2.9	60	1.4	0.11	1.5	4	19	6	✓	0	S-Fire (TiAlN)
i659-5V1A3								5	22	8			
i879-3V1A3								3	21	3			
i879-4V1A3	8	7.9	3.9	60	2.0	0.135	1.75	4	26	6	✓	0	S-Fire (TiAlN)
i879-5V1A3								5	32	8			

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及S-Fire鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是TiN鍍層再請告知我們。
- ▶▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / W / H / A° / ØD / 刀尖R角。

D Tool

端面刀

▶▶ 刀具介紹

刀具寬度0.2mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

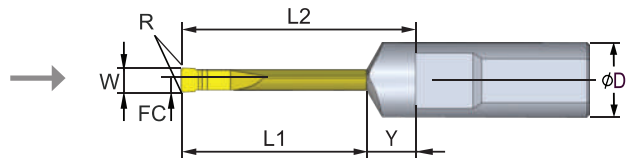
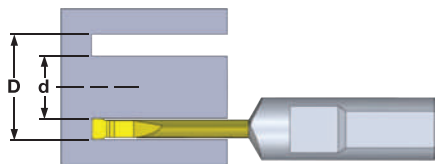
▶▶ 刀具特色

工件最小孔徑 > $\Phi 6$ ，適用難切削材，可用於粗車和精車

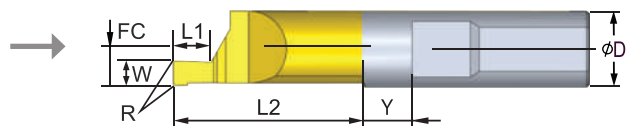
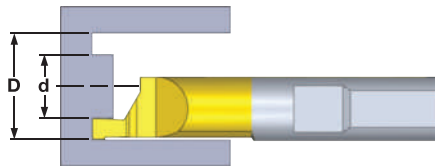
▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜

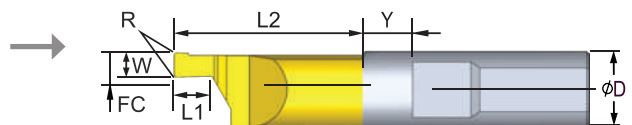
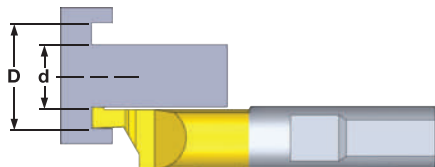
Type 1



Type 2



Type 3



刀具品號：3□☆○

3：刀具長度倍數

□：開溝類型

V=開溝

P=平口

☆：基準面角度

1=0°(刀尖朝上)

3=180°(刀尖朝下)

○：鍍層類型

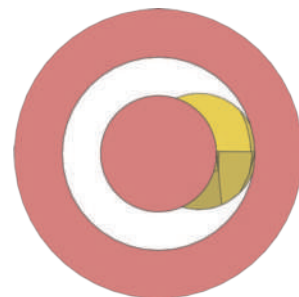
0 =無鍍層

B2 =TiN鈦鈦鍍層

A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 =DLC類鑽鍍層



▶▶ 透過前端視角，BJ端面刀設計兩側隙角可以避免加工過程造成干涉。

端面刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	FC	W	R	L1	L2	Y	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
D605V-R03-L1.6-1B25	6	7.0	0.25	0.5	0.03	1.6	10	8.4	✓	0	TiN
D610V-R10-L4-1B25	6	8.0	0.5	1.0	0.1	4	10	6	✓	0	TiN
D615V-R15-L6-1B25	6	9.0	0.75	1.5	0.15	6	12	6	✓	0	TiN
D620V-R20-L8-1B25	6	10.0	1.0	2.0	0.2	8	15	7	✓	0	TiN
D605RV-R03-L1.2-1B25	6	7.0	2.9	0.5	0.03	1.2	15	4	✓	0	TiN
D610RV-R10-L1.5-1B25	6	8.0	2.9	1.0	0.1	1.5	15	4	✓	0	TiN
D615RV-R15-L2.5-1B25	6	9.0	2.9	1.5	0.15	2.5	15	4	✓	0	TiN
D620RV-R20-L3-1B25	6	10.0	2.9	2.0	0.2	3	15	4	✓	0	TiN
D605LV-R03-L1.2-1B25	6	7.0	2.9	0.5	0.03	1.2	15	4	✓	0	TiN
D610LV-R10-L1.5-1B25	6	8.0	2.9	1.0	0.1	1.5	15	4	✓	0	TiN
D615LV-R15-L2.5-1B25	6	9.0	2.9	1.5	0.15	2.5	15	4	✓	0	TiN
D620LV-R20-L3-1B25	6	10.0	2.9	2.0	0.2	3	15	4	✓	0	TiN

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及TiN鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是S-Fire鍍層再請告知我們。

圓鼻端面刀

▶▶ 刀具介紹

刀具寬度0.2mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

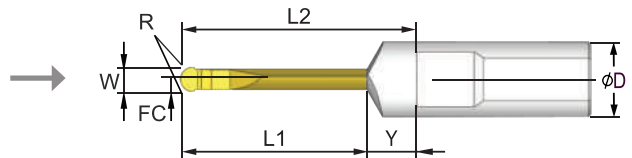
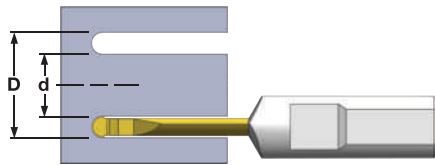
▶▶ 刀具特色

工件最小孔徑 > $\Phi 6$ ，適用難切削材，可用於粗車和精車

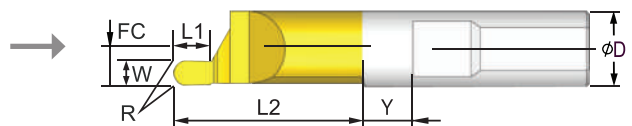
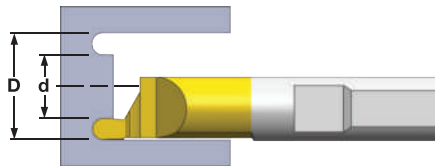
▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜

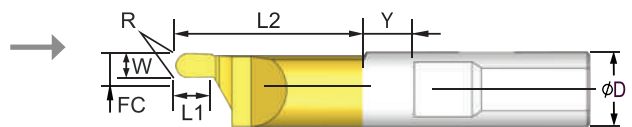
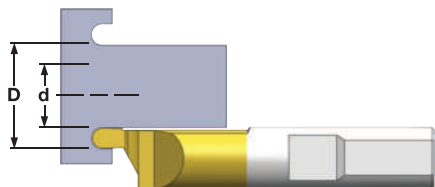
Type 1



Type 2



Type 3



刀具品號：3□☆○

3：刀具長度倍數

□：開溝類型

V=開溝

P=平口

☆：基準面角度

1=0°(刀尖朝上)

3=180°(刀尖朝下)

○：鍍層類型

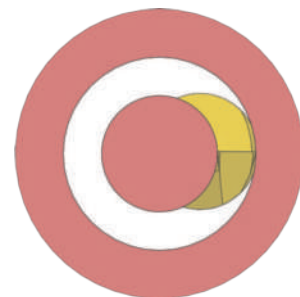
0 =無鍍層

B2 =TiN鈦鈦鍍層

A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5=AICrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 =DLC類鑽鍍層



▶▶ 透過前端視角，BJ端面刀設計兩側隙角可以避免加工過程造成干涉。

圓鼻端面刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	FC	W	R	L1	L2	Y	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
DQ605V-R25-L1.6-1B25	6	7.0	0.25	0.5	0.25	1.6	10	8.4	✓	0	TiN
DQ610V-R50-L4-1B25	6	8.0	0.5	1.0	0.5	4	10	6	✓	0	TiN
DQ615V-R75-L6-1B25	6	9.0	0.75	1.5	0.75	6	12	6	✓	0	TiN
DQ620V-R100-L8-1B25	6	10.0	1.0	2.0	1.0	8	15	7	✓	0	TiN
DQ605RV-R25-L1.2-1B25	6	7.0	2.9	0.5	0.25	1.2	15	4	✓	0	TiN
DQ610RV-R50-L1.5-1B25	6	8.0	2.9	1.0	0.5	1.5	15	4	✓	0	TiN
DQ615RV-R75-L2.5-1B25	6	9.0	2.9	1.5	0.75	2.5	15	4	✓	0	TiN
DQ620RV-R100-L3-1B25	6	10.0	2.9	2.0	1.0	3	15	4	✓	0	TiN
DQ605LV-R25-L1.2-1B25	6	7.0	2.9	0.5	0.25	1.2	15	4	✓	0	TiN
DQ610LV-R50-L1.5-1B25	6	8.0	2.9	1.0	0.5	1.5	15	4	✓	0	TiN
DQ615LV-R75-L2.5-1B25	6	9.0	2.9	1.5	0.75	2.5	15	4	✓	0	TiN
DQ620LV-R100-L3-1B25	6	10.0	2.9	2.0	1.0	3	15	4	✓	0	TiN

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及TiN鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是S-Fire鍍層再請告知我們。

D Tool

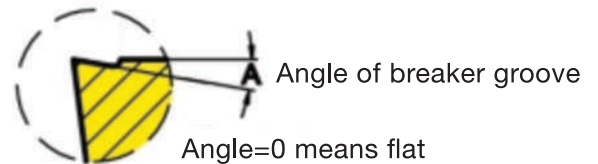
端面刀 (客製刀)

▶ 刀具介紹

刀具寬度0.2mm~8mm。鎢鋼棒材從歐洲和日本進口

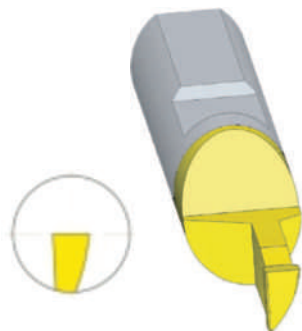
▶ 刀具特色

根據工件形狀設計刀型
剛性設計方面，分為通用以及加厚高中心兩種

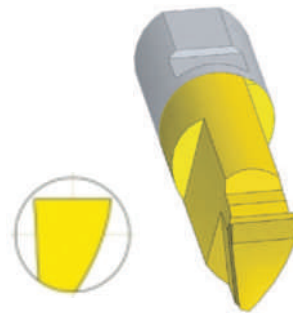


▶ 備註

BJ客製端面刀已經擁有超過3000種設計案例，開發成功率達95%以上

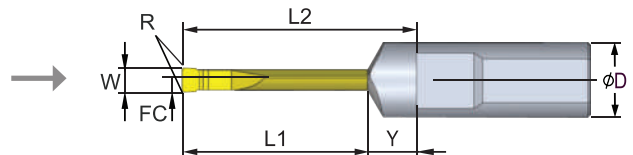
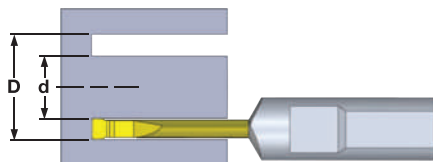


General Type

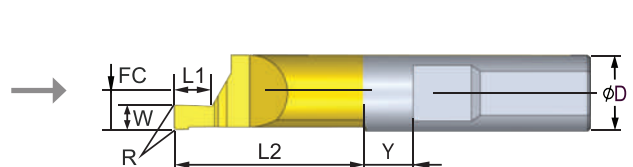
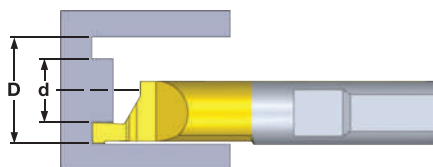


Heavy-duty Type

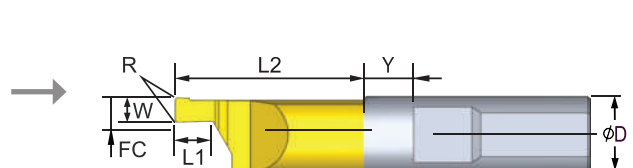
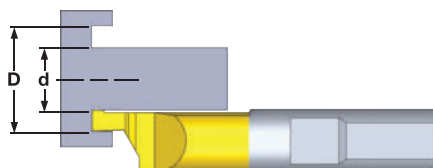
Type 1



Type 2



Type 3



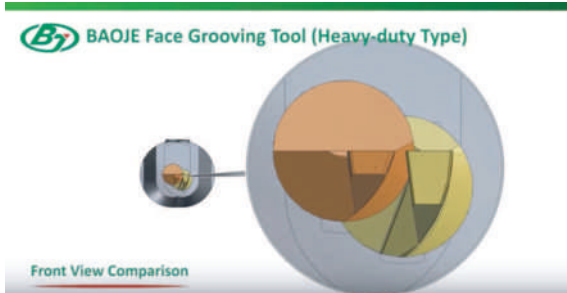
▶

我們提供客製化服務。

根據您的刀具應用需求更改 FC / L1 / L2 / W / ØD / 刀尖R角。

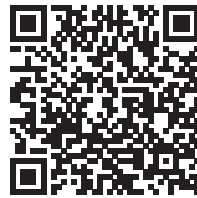
端面刀 (客製刀)

▶▶ 影片介紹



寶濟端面刀設計-剛性強化版大公開

◀ View Full Video on YouTube



Special ! 特殊端面刀應用

◀ View Full Video on YouTube

▶▶ BJ客製端面刀成功案例分享



H Tool (T)

鎢鋼中心出水-10度前掃刀

▶▶ 刀具介紹

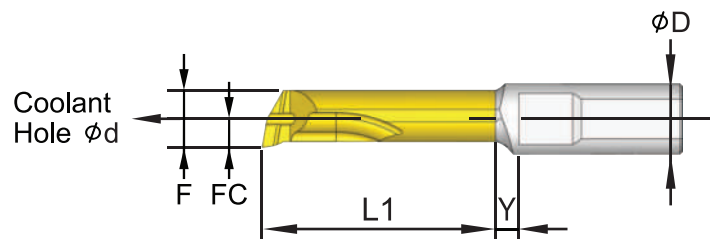
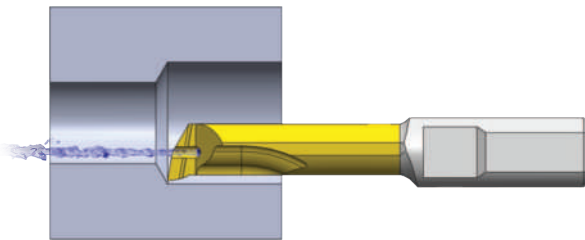
鎢鋼中心出水，增強冷卻與排屑功能

▶▶ 刀具特色

克服盲孔加工痛點，解決黏屑問題

▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

3：刀具長度倍數

□：開溝類型

V=開溝

P=平口

☆：基準面角度

1=0°(刀尖朝上)

3=180°(刀尖朝下)

○：鍍層類型

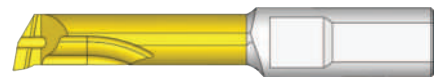
0 =無鍍層

B2 =TiN鈦鈦鍍層

A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 =DLC類鑽鍍層



V 斷屑溝 / 基準面角度 0° (刀尖朝上)

鎢鋼中心出水-10度前掃刀

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	R	刀具長度 倍數	L1	L2	Y	Coolant Hole	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
T418-6LV1B2-R05-5H	4	2.0	1.8	0.9	0.05	3	6	7	4	0.5	✓	0	TiN
T418-10LV1B2-R05-5H						5	10	12					
T429-9LV1B2-5H	4	3.2	2.9	1.45	0.1	3	9	-	2	0.5	✓	0	TiN
T429-14LV1B2-5H						5	14.0						
T439-3V1B2-5H	4	4.2	3.9	1.9	0.1	3	11	-	2	0.5	✓	0	TiN
T439-5V1B2-5H						5	18.0						
T649-3V1B2-5H	6	5.2	4.9	2.45	0.1	3	17	-	2	1.0	✓	0	TiN
T649-5V1B2-5H						5	28						
T659-3V1B2-5H	6	6.2	5.9	2.9	0.1	3	17	-	2	1.0	✓	0	TiN
T659-5V1B2-5H						5	28						

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及TiN鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是S-Fire鍍層再請告知我們。
- ▶▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / W / H / ØD / 刀尖R角 / 前端角度。

H Tool (UQ)

■ 鎢鋼中心出水 - 50度前掃圓嘴倒勾刀

▶▶ 刀具介紹

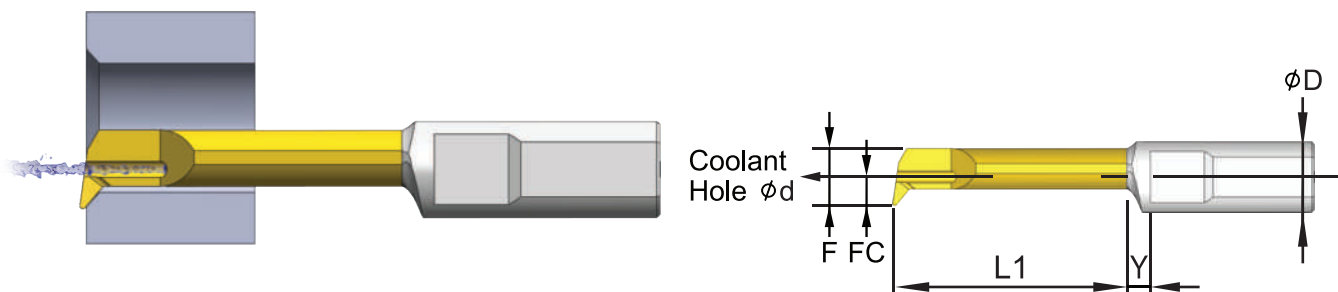
鎢鋼中心出水，增強冷卻與排屑功能

▶▶ 刀具特色

克服盲孔加工痛點，解決黏屑問題

▶▶ 備註

搭配高品質先進鍍膜



刀具品號：3□☆○

■ 3：刀具長度倍數

■ □：開溝類型

V=開溝

P=平口

■ ☆：基準面角度

1=0°(刀尖朝上)

3=180°(刀尖朝下)

■ ○：鍍層類型

0 =無鍍層

B2 =TiN鈦鈦鍍層

A3 =TiAlN中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5=AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 =DLC類鑽鍍層



V 斷屑溝 / 基準面角度 0° (刀尖朝上)

■ 鎢鋼中心出水 - 50度前掃圓嘴倒勾刀

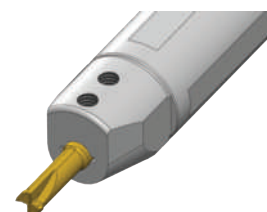
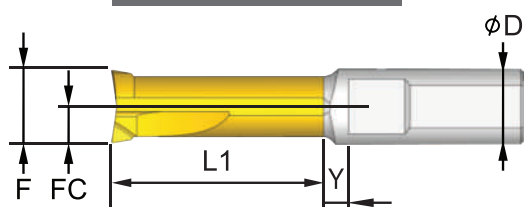
刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	R	刀具長度 倍數	L1	L2	Y	Coolant Hole	是否開溝	基準面角度	鍍層類型
UQ429-3V1B2-R20-5H	4	3.2	2.9	1.45	0.2	3	11	-	2	0.5	✓	0	TiN
UQ429-5V1B2-R20-5H						5	18						
UQ439-3V1B2-R20-5H	4	4.2	3.9	1.9	0.2	3	11	-	2	0.5	✓	0	TiN
UQ439-5V1B2-R20-5H						5	18						
UQ649-3V1B2-R20-5H	6	5.2	4.9	2.45	0.2	3	17	-	2	1.0	✓	0	TiN
UQ649-5V1B2-R20-5H						5	28						
UQ659-3V1B2-R20-5H	6	6.2	5.9	2.9	0.2	3	17	-	2	1.0	✓	0	TiN
UQ659-5V1B2-R20-5H						5	28						

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、V斷屑溝以及TiN鍍層。
若需要180度基準面、P平口、無鍍層或是S-Fire鍍層再請告知我們。
- ▶▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / ØD / 刀尖R角 / 前端角度。

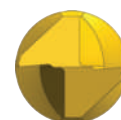
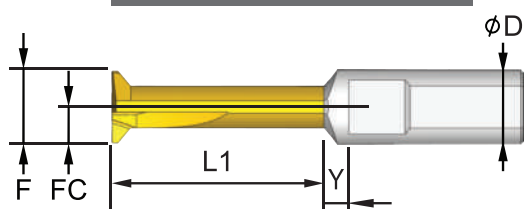
雙刃系列 (TT/UU/UQUQ)

▶▶ 雙刃系列

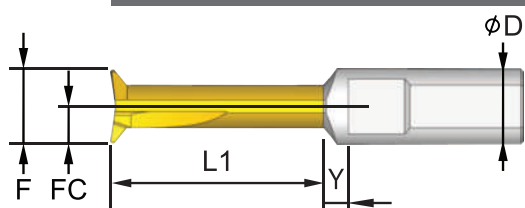
TT 雙刃10度前掃刀



UU 雙刃50度前掃倒勾刀



UQUQ 雙刃50度前掃圓鼻倒勾刀



▶▶ 刀具特色

全球首創雙刃內孔刀防呆設計與使用，比照市面車刀片雙刃口經濟模式
配合特殊刀柄，達到防呆鎖附
ESG環保應用，可以減少鎢鋼棒材消耗

▶▶ 使用時機

建議加工孔徑大於 $\Phi 10\text{mm}$
建議搭配高壓油設備使用
結合以上兩種方式可以避免纏屑造成刀口損傷

▶▶ 可搭配特殊基準面刀柄型號

BJA-1905-06-95WBY
BJA-20-06-100WBY
BJA-22-06-110WBY
BJA-25-06-90WBY
BJA-254-06-90WBY

刀具品號：3UY○

3：刀具長度倍數

U=菱形溝

Y=特殊基準面

○：鍍層類型

0 = 無鍍層

B2 = TiN 鈦鈦鍍層

A3 = TiAlN 中鋁鈦鍍層(S-Fire)

BX5 = AlCrSiN 氮化鋁鉻鈦

B9 = DLC 類鑽鍍層

雙刃系列 (TT/UU/UQUQ) 規格表

刀具品號	刀具柄徑	最小加工孔徑	F	FC	R	刀具長度倍數	L1	L2	Y	DC Type	是否開溝	特殊基準面	鍍層類型
TT658-3U1A3	6	10.0	5.8	2.9	0.1	3	17	-	2	TT	✓	Y	S-Fire
TT658-3U1B2													TiN
UU658-3U1A3	6	10.0	5.8	2.9	0.1	3	17	-	2	UU	✓	Y	S-Fire
UU658-3U1B2													TiN
UQUQ658-3U1A3	6	10.0	5.8	2.9	0.2	3	17	-	2	UQUQ	✓	Y	S-Fire
UQUQ658-3U1B2													TiN

- ▶▶ 表格中的刀具品號皆是0°基準面、U菱形溝。
- ▶▶ 我們提供客製化服務。
根據您的刀具應用需求更改 F / FC / L1 / L2 / ØD / 刀尖R角 / 前端角度。

BJ寶濟規格刀柄介紹

BJ寶濟規格刀柄介紹

D Type



直筒刀柄

BJA

B Type



蝴蝶型刀柄

BJMA (STAR)
BJJ (STAR)
BJR (STAR)
BJN (NOMURA)

E Type



簡易型刀柄

BJAS

F Type



閃電型刀柄

BJZ
BJZN (NOMURA)

S Type



特殊客製刀柄

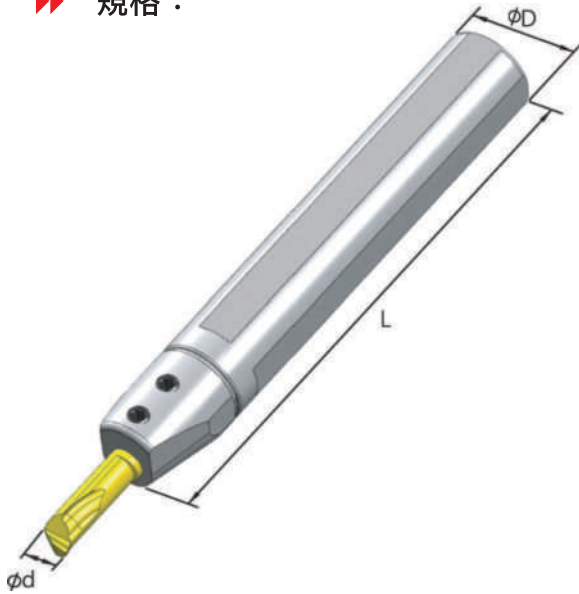
Customized
upon request



D Type 直筒刀柄系列

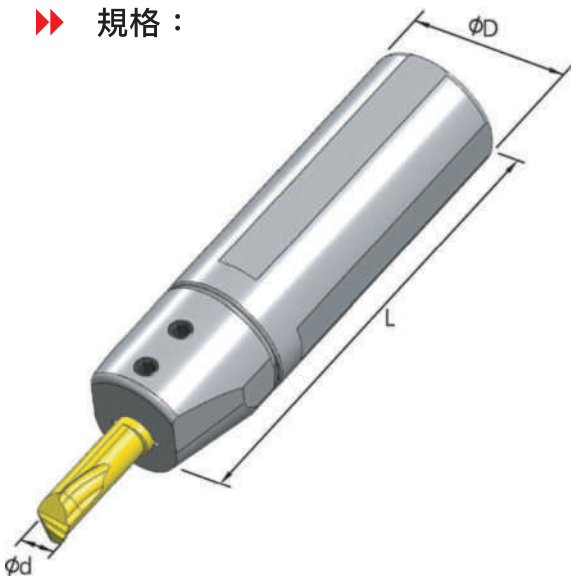
D Type 直筒刀柄系列

▶▶ 規格：



刀柄品號	規格 ØD	規格 Ød	L	Coolant Port
BJA-12-03-70WB		3		
BJA-12-04-70WB	12	4	70	1/16" PT牙
BJA-12-05-70WB		5		
BJA-12-06-70W		6		
BJA-16-03-100WB		3		
BJA-16-04-100WB	16	4	100	1/8" PT牙
BJA-16-05-100WB		5		
BJA-16-06-100WB		6		
BJA-17-03-100WB		3		
BJA-17-04-100WB	17	4	100	1/8" PT牙
BJA-17-05-100WB		5		
BJA-17-06-100WB		6		
BJA-1905-03-95WB		3		
BJA-1905-04-95WB		4		
BJA-1905-05-95WB	19.05	5	95	1/4" PT牙
BJA-1905-06-95WB		6		
BJA-1905-08-95WB		8		

▶▶ 規格：



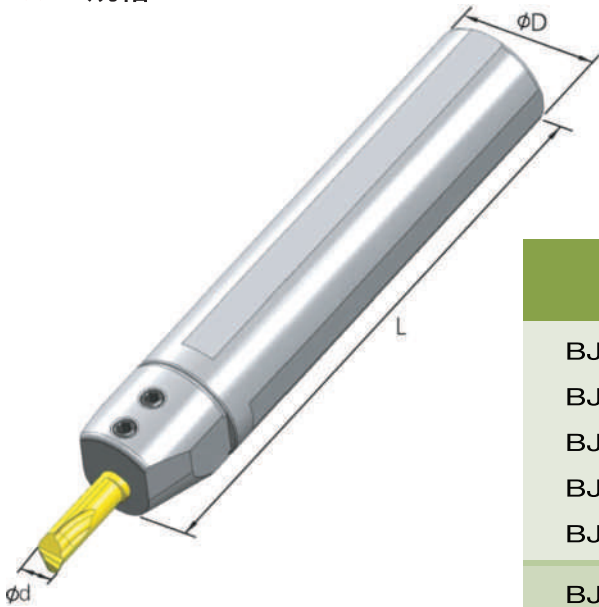
刀柄品號	規格 ØD	規格 Ød	L	Coolant Port
BJA-20-03-100WB		3		
BJA-20-04-100WB		4		
BJA-20-05-100WB	20	5	100	1/4" PT牙
BJA-20-06-100WB		6		
BJA-20-08-100WB		8		
BJA-20-03-150WB		3		
BJA-20-04-150WB		4		
BJA-20-05-150WB	20	5	150	1/4" PT牙
BJA-20-06-150WB		6		
BJA-20-08-150WB		8		

新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正

D Type 直筒刀柄系列

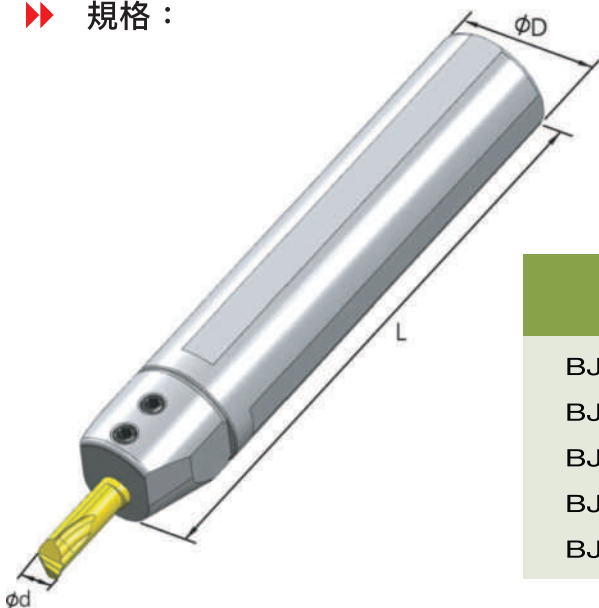
D Type 直筒刀柄系列

▶▶ 規格：



刀柄品號	ØD	規格 Ød	L	Coolant Port
BJA-22-03-110WB		3		
BJA-22-04-110WB		4		
BJA-22-05-110WB	22	5	110	1/4" PT牙
BJA-22-06-110WB		6		
BJA-22-08-110WB		8		
BJA-22-03-150WB		3		
BJA-22-04-150WB		4		
BJA-22-05-150WB	22	5	150	1/4" PT牙
BJA-22-06-150WB		6		
BJA-22-08-150WB		8		

▶▶ 規格：



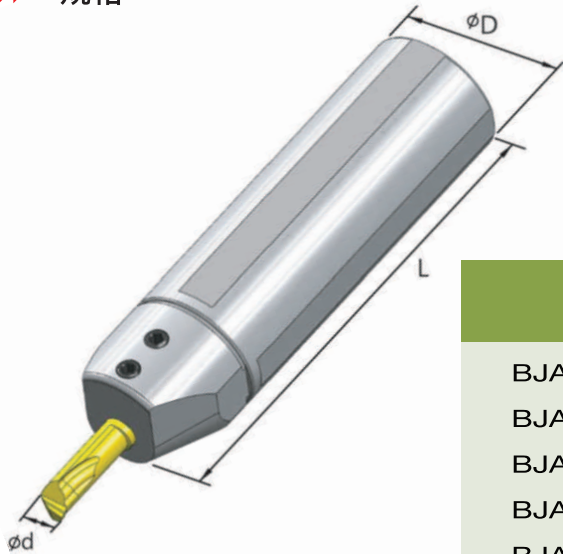
刀柄品號	ØD	規格 Ød	L	Coolant Port
BJA-23-03-110WB		3		
BJA-23-04-110WB		4		
BJA-23-05-110WB	23	5	110	1/4" PT牙
BJA-23-06-110WB		6		
BJA-23-08-110WB		8		

新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正

D Type 直筒刀柄系列

D Type 直筒刀柄系列

▶▶ 規格：



刀柄品號	ØD	規格 Ød	L	Coolant Port
BJA-25-03-90WB		3		
BJA-25-04-90WB		4		
BJA-25-05-90WB	25	5	90	1/4" PT牙
BJA-25-06-90WB		6		
BJA-25-08-90WB		8		
BJA-25-03-150WB		3		
BJA-25-04-150WB		4		
BJA-25-05-150WB	25	5	150	1/4" PT牙
BJA-25-06-150WB		6		
BJA-25-08-150WB		8		
BJA-254-03-90WB		3		
BJA-254-04-90WB		4		
BJA-254-05-90WB	25.4	5	90	1/4" PT牙
BJA-254-06-90WB		6		
BJA-254-08-90WB		8		
BJA-254-03-150WB		3		
BJA-254-04-150WB		4		
BJA-254-05-150WB	25.4	5	150	1/4" PT牙
BJA-254-06-150WB		6		
BJA-254-08-150WB		8		

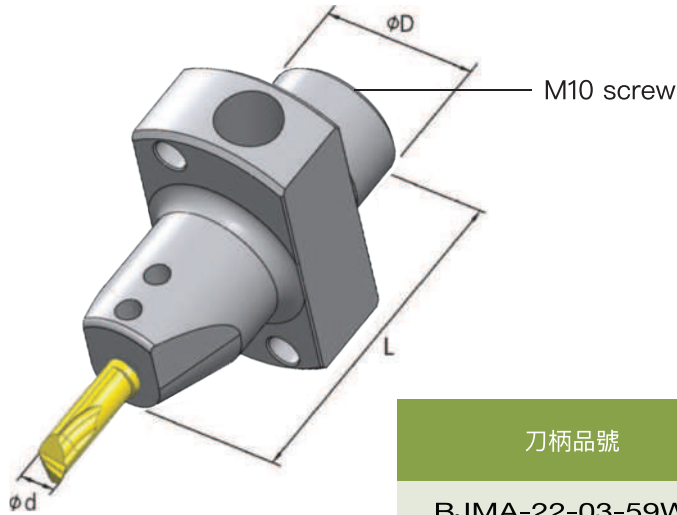
新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正



B Type 蝴蝶型刀柄系列

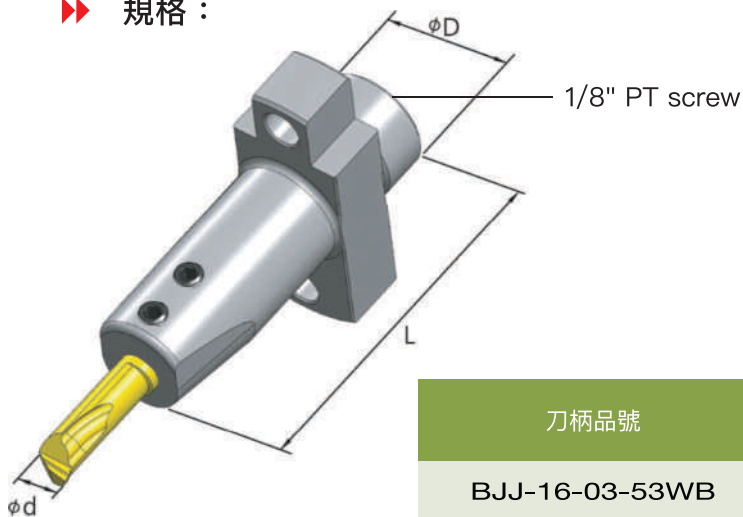
■ B Type 蝴蝶型刀柄系列

▶▶ 規格：



刀柄品號	ϕD	規格 ϕd	L	適用機型	Coolant Port
BJMA-22-03-59WB		3			
BJMA-22-04-59WB		4			
BJMA-22-05-59WB	22	5	59	STAR	1/8" PT牙
BJMA-22-06-59WB		6			
BJMA-22-08-59WB		8			

▶▶ 規格：



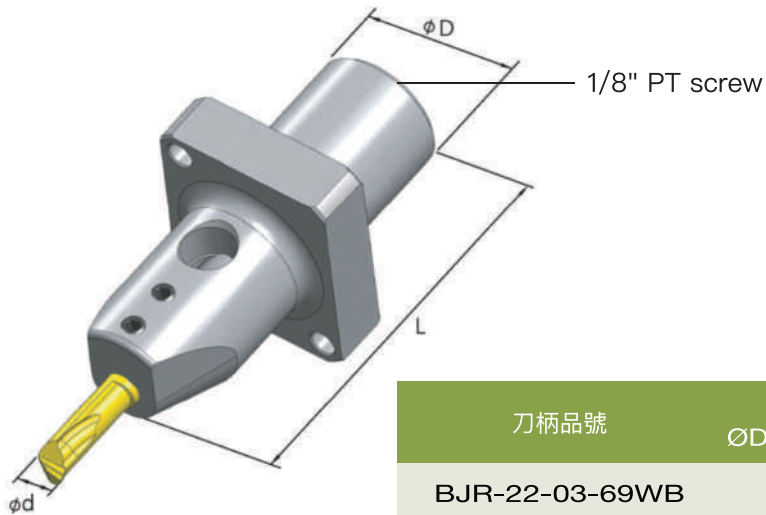
刀柄品號	ϕD	規格 ϕd	L	適用機型	Coolant Port
BJJ-16-03-53WB		3			
BJJ-16-04-53WB		4			
BJJ-16-05-53WB	16	5	53	STAR 10J	1/16" PT牙
BJJ-16-06-53WB		6			

新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正

B Type 蝴蝶型刀柄系列

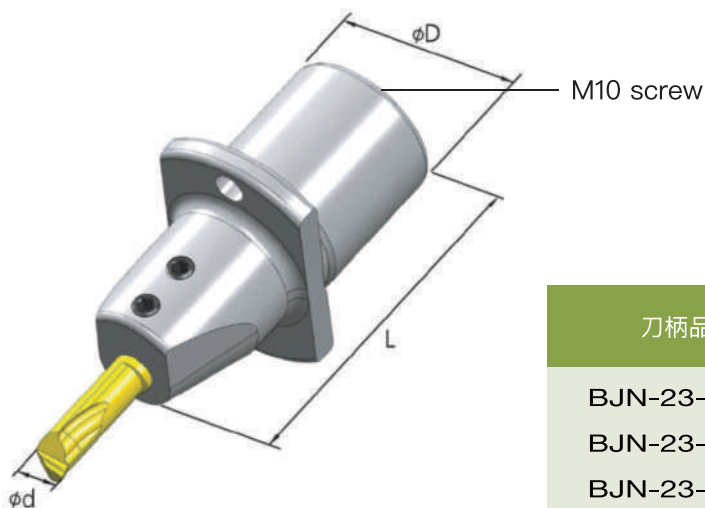
■ B Type 蝴蝶型刀柄系列

▶▶ 規格：



刀柄品號	規格 ØD	規格 Ød	L	適用機型	Coolant Port
BJR-22-03-69WB		3			
BJR-22-04-69WB		4			
BJR-22-05-69WB	22	5	69	STAR 20RIV	1/8" PT牙
BJR-22-06-69WB		6			
BJR-22-08-69WB		8			

▶▶ 規格：



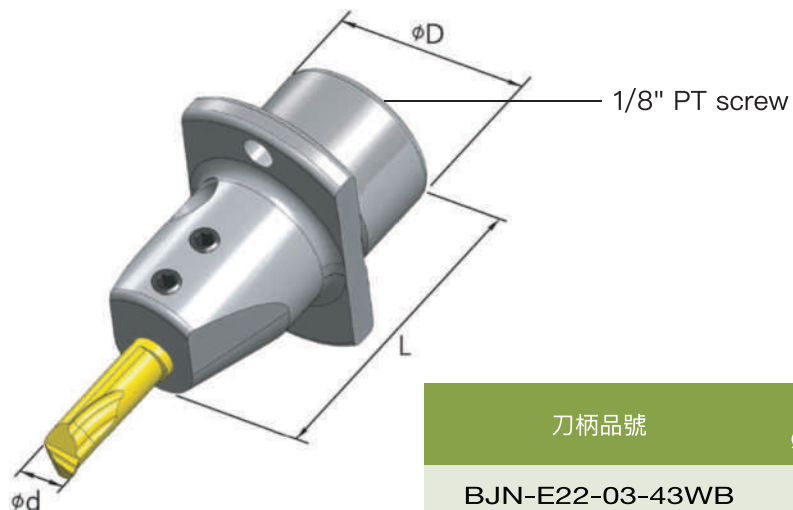
刀柄品號	規格 ØD	規格 Ød	L	適用機型
BJN-23-03-53		3		
BJN-23-04-53		4		
BJN-23-05-53	23	5	53	NOMURA
BJN-23-06-53		6		
BJN-23-08-53		8		

新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正

B Type 蝴蝶型刀柄系列

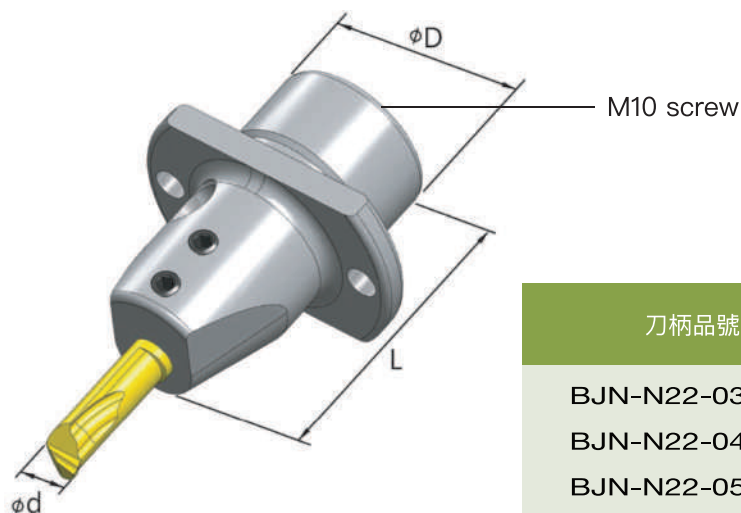
■ B Type 蝴蝶型刀柄系列

▶▶ 規格：



刀柄品號	規格 ØD Ød	L	適用機型	Coolant Port
BJN-E22-03-43WB	3			
BJN-E22-04-43WB	4			
BJN-E22-05-43WB	22	5	43	NOMURA 1/16" PT牙
BJN-E22-06-43WB	6			
BJN-E22-08-43WB	8			

▶▶ 規格：



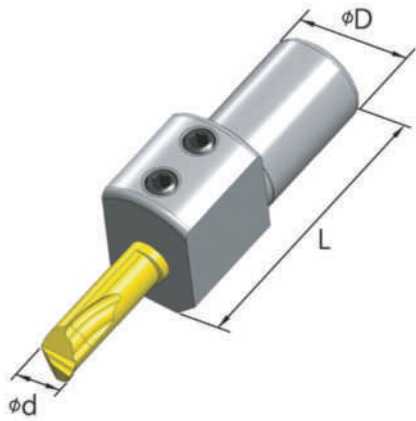
刀柄品號	規格 ØD Ød	L	適用機型
BJN-N22-03-43B	3		
BJN-N22-04-43B	4		
BJN-N22-05-43B	22	5	43
BJN-N22-06-43B	6		
BJN-N22-08-43B	8		

新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正

E Type 簡易型刀柄系列

E Type 簡易型刀柄系列

▶▶ 規格：



刀柄品號	ϕD	規格 ϕd	L
BJAS-10-03-36	10	3	36
BJAS-10-04-36		4	
BJAS-10-05-36		5	
BJAS-10-06-36		6	
BJAS-13-03-36	13	3	36
BJAS-13-04-36		4	
BJAS-13-05-36		5	
BJAS-13-06-36		6	

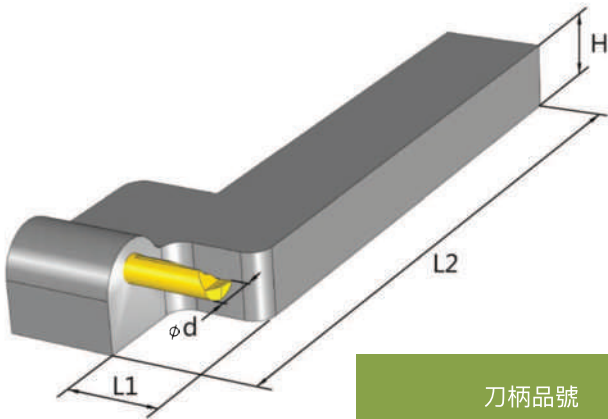
新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正



F Type 閃電型刀柄系列

F Type 閃電型刀柄系列

▶▶ 規格：



刀柄品號	H	規格		適用機型	
		Ød	L1		L2
BJZ-10-03-4	10	3	13.4	General	
BJZ-10-04-4		4	16.5		
BJZ-12-03-4	12	3	13.4		
BJZ-12-04-4		4	16.5		100
BJZ-12-05-4		5	21		
BJZN-10-03-4	10	3	13.4	100	
BJZN-10-04-4		4	16.5		
BJZN-12-03-4	12	3	13.4	NOMURA	
BJZN-12-04-4		4	16.5		100
BJZN-12-05-4		5	21		

新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正



S Type 特殊客製刀柄系列

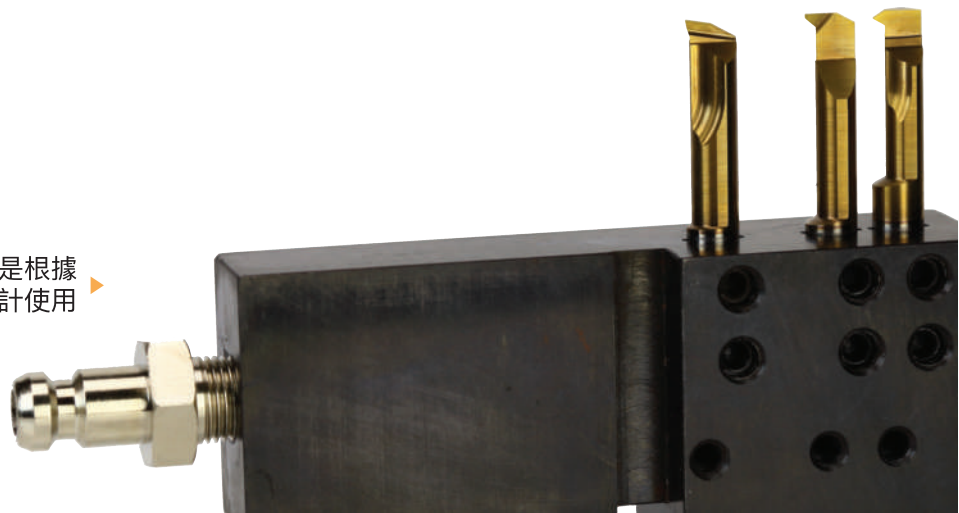
S Type 特殊客製刀柄系列

▶▶ 規格：

根據您的機台型號，BJ寶濟可以設計客製化刀柄符合您的使用需求。



這支客製化刀柄是根據
CNC多軸機台設計使用 ▶



新手易上手，可以在2分鐘內完成更換刀具和補正

BJ寶濟刀具 專用扭力起子

寶濟扭力起子介紹

- ▶▶ 為了讓刀具鎖附標準化，寶濟系統切削刀具導入扭力起子來鎖附刀具，根據 $\varnothing 3$ 、 $\varnothing 4$ 、 $\varnothing 5$ 、 $\varnothing 6$ 、 $\varnothing 8$ 不同寶濟刀具柄徑規範出不同的扭力起子來鎖附刀具，扭力套筒有提示聲響功能，達到需求扭力時將發出Click聲響，可以避免操作員過度用力將刀具鎖斷，且可以增加刀具鎖附穩定度。
- ▶▶ 寶濟扭力起子是三個部份組裝在一起使用。第一個部份是手柄，適合於各種扭力的應用；第二個部份是扭力套筒，我們根據 $\varnothing 3$ 、 $\varnothing 4$ 、 $\varnothing 5$ 、 $\varnothing 6$ 、 $\varnothing 8$ 不同寶濟刀具柄徑規範出不同的扭力套筒來使用，套筒上有顏色管理以及雷射重要的資訊避免操作員拿錯；第三個部份是起子頭，寶濟刀柄上的螺絲規格以M4和M5為主，所需要的起子頭規格為H2.0和H2.5，另外我們也提供TX8、TX9、TX10、TX15的起子頭能讓客戶鎖附CNC刀片。這三個部份都是可以彈性更換使用，對於操作員來說相當方便且安全。



寶濟扭力起子特色



快速與彈性更換



可逆鬆開系統



提示聲響



刀具鎖附標準化

寶濟扭力起子套裝組

寶濟系統切削刀具根據Ø3、Ø4、Ø5、Ø6、Ø8的寶濟刀具規範出不同的扭力套筒以及各個扭力套筒對應的起子頭規格，規劃出5種扭力起子套裝組來提供客戶選用。扭力起子套裝組是三個部份組裝在一起使用。

▶▶ 第一個部份

是手柄，適合於各種扭力的應用。

▶▶ 第二個部份

是扭力套筒，我們根據Ø3、Ø4、Ø5、Ø6、Ø8不同寶濟刀具柄徑規範出不同的扭力套筒來使用，扭力套筒有提示聲響功能，達到需求扭力時將發出 Click 聲響，套筒上有顏色管理及雷射重要資訊避免操作員拿錯。

▶▶ 第三個部份

是起子頭，寶濟刀柄上的螺絲規格以M4和M5為主，所需要的起子頭規格為H2.0和H2.5，另外我們也提供TX8、TX9、TX10、TX15的起子頭能讓客戶鎖附CNC刀片。這三個部份都是可以彈性更換使用，對於操作員來說相當方便且安全，要特別注意的是組裝上起子頭時，要組裝相對應的扭力套筒來使用，因為規格比較小的起子頭無法承受較重的扭力套筒，容易造成起子頭損壞，也可能造成起子頭脫落。

Item No.	Contents				
	Handle	Adapter	Bit		
			H2.0	H2.5	TX
BJ-TSD-NO-3	BJ-TRF * 1 pc	BJ-ADA-NO-3 * 1 pc	1 pc	2 pcs	TX8 * 2 pcs
BJ-TSD-NO-4	BJ-TRF * 1 pc	BJ-ADA-NO-4 * 1 pc	1 pc	2 pcs	TX9 * 2 pcs
BJ-TSD-NO-5	BJ-TRF * 1 pc	BJ-ADA-NO-5 * 1 pc	1 pc	2 pcs	TX10 * 2 pcs
BJ-TSD-NO-6	BJ-TRF * 1 pc	BJ-ADA-NO-6 * 1 pc	0	3 pcs	TX15 * 2 pcs
BJ-TSD-NO-8	BJ-TRF * 1 pc	BJ-ADA-NO-8 * 1 pc	0	3 pcs	TX15 * 2 pcs

BJ寶濟刀具 專用扭力起子

寶濟扭力起子套裝組

BJ-TSD-NO-3

Handle	BJ-TRF * 1 pc
Adapter	BJ-ADA-NO-3 * 1 pc
Bit H2.0	1 pc
H2.5	2 pcs
TX	TX8 * 2 pcs



BJ-TSD-NO-4

Handle	BJ-TRF * 1 pc
Adapter	BJ-ADA-NO-4 * 1 pc
Bit H2.0	1 pc
H2.5	2 pcs
TX	TX9 * 2 pcs



BJ-TSD-NO-5

Handle	BJ-TRF * 1 pc
Adapter	BJ-ADA-NO-5 * 1 pc
Bit H2.0	1 pc
H2.5	2 pcs
TX	TX10 * 2 pcs



BJ-TSD-NO-6

Handle	BJ-TRF * 1 pc
Adapter	BJ-ADA-NO-6 * 1 pc
Bit H2.0	0
H2.5	3 pcs
TX	TX15 * 2 pcs



BJ寶濟刀具 專用扭力起子

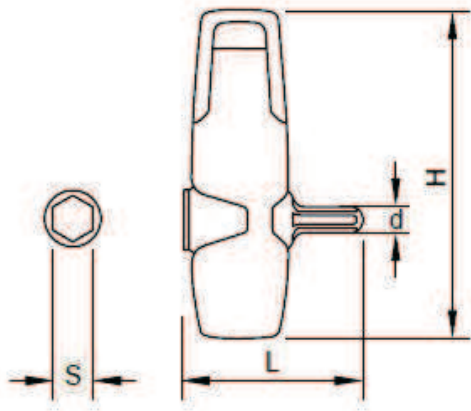
BJ-TSD-NO-8

Handle	BJ-TRF * 1 pc
Adapter	BJ-ADA-NO-8 * 1 pc
Bit H2.0	0
H2.5	3 pcs
TX	TX15 * 2 pcs



寶濟扭力起子手柄

▶▶ 手柄型號：BJ-TRF



Item No.	Color	S	L	H	d	N.W.
BJ-TRF	Red	6.35	70.7	37.5	5	25g

BJ寶濟刀具 專用扭力起子

寶濟扭力套筒特性與規格



可逆鬆開系統



使用壽命約可以
鎖附 20,000 次



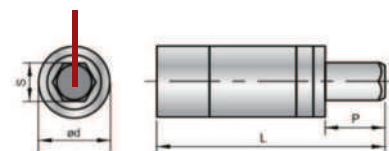
扭力值公差為
+ / - 10%



磁鐵吸附設計

請特別注意：寶濟所提供的5種扭力套筒，扭力值都不同，每種規格的扭力套筒需要裝上適合的扭力起子來使用，避免造成螺絲或起子頭的損壞。

磁鐵吸附設計



BJ-ADA-NO-3 /



Item No.	Suit for BAOJE Tool	Suit for BIT	Nm	Ød	S	P	L	N.W	Contents
BJ-ADA-NO-3	Ø3	H2.0 / H2.5 / TX8	1.2	12	6.35	10	37	80g	1 pc

BJ-ADA-NO-4 /



Item No.	Suit for BAOJE Tool	Suit for BIT	Nm	Ød	S	P	L	N.W	Contents
BJ-ADA-NO-4	Ø3 / Ø4	H2.0 / H2.5 / TX9	1.4	12	6.35	10	37	80g	1 pc

BJ-ADA-NO-5 /



Item No.	Suit for BAOJE Tool	Suit for BIT	Nm	Ød	S	P	L	N.W	Contents
BJ-ADA-NO-5	Ø5 / Ø6	H2.0 / H2.5 / TX10	2.0	12	6.35	10	37	80g	1 pc

BJ寶濟刀具 專用扭力起子

BJ-ADA-NO-6 /



Item No.	Suit for BAOJE Tool	Suit for BIT	Nm	Ød	S	P	L	N.W	Contents
BJ-ADA-NO-6	Ø5 / Ø6	H2.5 / TX15	3.0	12	6.35	10	37	80g	1 pc

- ▶ 請特別注意：寶濟扭力套筒 BJ-ADA-NO-6 不要裝上起子頭 BJ-BIT50-H2.0 來鎖附M4 螺絲，因為扭力值過大會造成螺絲以及起子頭的損壞。

BJ-ADA-NO-8 /



Item No.	Suit for BAOJE Tool	Suit for BIT	Nm	Ød	S	P	L	N.W	Contents
BJ-ADA-NO-8	Ø8	H2.5 / TX15	3.5	12	6.35	10	37	80g	1 pc

- ▶ 請特別注意：寶濟扭力套筒 BJ-ADA-NO-8 不要裝上起子頭 BJ-BIT50-H2.0 來鎖附M4 螺絲，因為扭力值過大會造成螺絲以及起子頭的損壞。

起子頭特性



六角起子頭能夠鎖附寶濟
刀柄上的 M4 和 M5 螺絲



TX 起子頭能夠鎖附 CNC
切削刀片上的螺絲



簡單操作



磁力設計

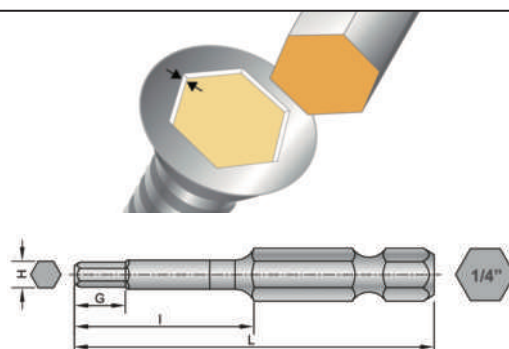


不易鬆脫

請特別注意：使用起子頭時，需要留意的地方是規格比較小的起子頭和螺絲都不適合使用大扭力值的扭力套筒，因為扭力值過大容易造成起子頭和螺絲的損壞。

BJ寶濟刀具 專用扭力起子

產品規格：六角起子頭



BJ-BIT50-H2.0

Item No.	Driver Size	Suit for Screw	N.W	L	Contents
BJ-BIT50-H2.0	H2	M4	53g	50	6 pcs

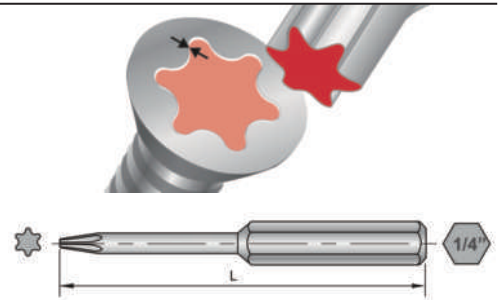
- ▶▶ 寶濟刀柄搭配M4螺絲系列：BJA-16、BJA-17、BJA-1905、BJA-23、BJA-32、BJN-23、BJJ-16、BJR-22。
- ▶▶ 搭配寶濟扭力套筒型號：BJ-ADA-N0-3、BJ-ADA-N0-4、BJ-ADA-N0-5。
- ▶▶ 請特別注意：寶濟起子頭BJ-BIT50-H2.0起子頭能夠承受最大的扭力值為2.0Nm，若使用扭力值大於2.0Nm的扭力套筒會造成起子頭和螺絲的損壞。

BJ-BIT50-H2.5

Item No.	Driver Size	Suit for Screw	N.W	L	Contents
BJ-BIT50-H2.5	H2.5	M5	58g	50	6 pcs

- ▶▶ 寶濟刀柄系搭配M5螺絲系列：BJA-20、BJA-22、BJA-25、BJA-254、BJMA-22。
- ▶▶ 搭配寶濟扭力套筒型號：BJ-ADA-N0-3、BJ-ADA-N0-4、BJ-ADA-N0-5、BJ-ADA-N0-6、BJ-ADA-N0-8。

產品規格：TORX® TX 起子頭



BJ-BIT50-TX8

Item No.	Driver Size	Suit for Screw	N.W	L	Contents
BJ-BIT50-TX8	TX8	TORX®	53g	50	6 pcs

▶▶ 搭配寶濟扭力套筒型號：BJ-ADA-N0-3。

BJ-BIT50-TX9

Item No.	Driver Size	Suit for Screw	N.W	L	Contents
BJ-BIT50-TX9	TX9	TORX®	55g	50	6 pcs

▶▶ 搭配寶濟扭力套筒型號：BJ-ADA-N0-4。

BJ-BIT50-TX10

Item No.	Driver Size	Suit for Screw	N.W	L	Contents
BJ-BIT50-TX10	TX10	TORX®	55g	50	6 pcs

▶▶ 搭配寶濟扭力套筒型號：BJ-ADA-N0-5。

BJ-BIT50-TX15

Item No.	Driver Size	Suit for Screw	N.W	L	Contents
BJ-BIT50-TX15	TX15	TORX®	55g	50	6 pcs

▶▶ 搭配寶濟扭力套筒型號：BJ-ADA-N0-6、BJ-ADA-N0-8。

BJ寶濟刀具 專用扭力起子

寶濟刀柄搭配螺絲規格對照表

- ▶▶ 寶濟刀柄上的螺絲可分為M4和M5兩種螺絲規格，若刀柄上是M4螺絲可使用BJ-BIT50-H2.0的起子頭；若刀柄上是M5螺絲可以用BJ-BIT50-H2.5的起子頭。

BAOJE Toolholder Series	Screw
BJA-16	M4
BJA-17	M4
BJA-1905	M4
BJA-20	M5
BJA-22	M5
BJA-23	M4
BJA-25	M5
BJA-254	M5
BJA-32	M4
BJMA-22	M5
BJN-23	M4
BJJ-16	M4
BJR-22	M4 (舊款) / M5 (新款)



寶濟工業股份有限公司

地址	臺南市永康區蔦松一街188號
電話	886 6 253 1237
傳真	886 6 211 6567
官網	www.baojetools.com
信箱	service@baojetool.com
統編	86549098