

PROXXON



PROXXON
MICROMOT
System

獨一無二的微型工具！

版本：第二版



		頁面/頁數
	230V 手持電動工具 115V 手持電動工具	3 – 13
	12V 手持電動工具 和 配套電源適配器	14 – 19/ 30
	手持電動工具用配件 (鑽頭, 鑽夾, 等)	18 / 20 – 21
	鑽磨頭及切斷片 用於工業和模型制作 (旋轉類)	22 – 27
	其他用於精細工作的精密工具和設備	28 – 29
	輕型至中型的枱式機床 (附加的相關配件)	31 – 51
	車床及銑床系列 包括配件	52 – 65
	43mm卡口的鑽銑機系統	66
	43mm卡口鑽銑機系統的附件	67
	創意模型制作者指引	49



官方網站 www.proxxon.com

提供了演示視頻。(當您在機型介紹頁中見到這樣的標誌便可在官網上找到配套視頻)
歡迎您前來瀏覽！



PROXXON工業手工具有一個單獨的34頁目錄可用，歡迎洽詢

可用作精細加工的多功能設備，精確而且安靜。
配有快換鑽夾頭，夾持範圍 0.3-3.2mm。

精密鑽磨機 FBS 240/E

可用於銑、鑽孔、研磨、拋光、清潔、雕刻、刻模等用途。

最高速度 22,000 rpm 可以無級調節至 5,000 rpm。全波電子速控裝置，可實現真正恒定的扭矩，即使在低轉速工作時，扭矩也不會有明顯損失，非常適合用於精密鑽孔，清潔和拋光等加工作業。心軸在精密球軸承中運行，偏心率小。鎖定按鈕用於快速更換刀具。直徑 20 mm 的頸環卡口，可安裝在 MICROMOT 鑽架和桌鉗上使用。

特制高耐久直流電機運行平穩、安靜。外殼是玻璃纖維增強的尼龍塑料，帶有柔軟舒適的握把區域。

機器與 43 個帶柄刀具磨頭一起裝在耐用聚丙烯盒中。

技術數據:

額定電壓：220-240V。 最大功率：100W。

轉速範圍：5,000 ~ 22,000 rpm。

機身尺寸：長 200 mm。 重量：450 g。

絕緣防護等級 2。無鍵夾頭夾緊範圍：0.3 - 3.2 mm。

NO 28 472

NO 38 472 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

注意：

這款鑽磨機 FBS 240/E 安裝的是 MICROMOT 鑽夾頭
同樣也可安裝 MICROMOT 鋼制筒夾（詳見第 22 頁）

機身是以經過玻璃纖維強化的尼龍制成
有柔軟而且舒適的握把區域

注意：

你會發現新式超微型 MICROMOT 230 / E，直徑 37 毫米，
重量僅為 270 克，詳見第 13 頁。

與 43 個高質量的帶柄鑽頭，打磨，拋光，
切割工具一起裝在耐用聚丙烯包裝盒中。





精密電動工具，擁有強勁動力：
本系列第二代產品，主軸頭部由壓鑄鋁制成。

MICROMOT 專業鑽銑機 IBS/E



- 用於鑽，銑，打磨，拋光，清潔，切割，雕刻以及刻字。
- 是機械維修師、模型制造者、珠寶加工師、眼鏡制作者、藝術家和電子愛好者的理想工具。



帶有 34 件工業品質的磨頭、鑽頭、拋光頭和切割片，所有柄徑尺寸統一為 2.35mm。6 件三爪鋼制筒夾範圍 1.0mm 至 3.2mm (見 22 頁)。

NO 38 481 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

高同心度 (最大偏差為 3/100mm)。與適配鑽磨頭之間無縫接合。

這套設備配有高轉速、特殊平衡、低噪音的全波電子速度控制的直流電機。鋼制主軸運行在一個球形軸承上。六件 MICROMOT 標準



的高同心度筒夾 (夾持範圍：1.0-1.5-2.0-2.4-3.0 和 3.2mm)。

注意：

MICROMOT 鋼制筒夾是經強化的，而且具有高耐久性和靈活性。一 它們具有高度的準確性，即便經過長期使用 (與那些未經強化的四爪銅或鋁制筒夾相比，這類筒夾的壽命高得多)。而且三爪筒夾的制造工藝要比四爪筒夾複雜地多。

二提供了一個很好的承壓面，這一點對於高品質筒夾來說是非常重要的。

③可配備小軸徑的鑽、銑、磨等耗材。



技術參數：

轉速範圍：5,000 至 22,000rpm。最大功率：100W。
額定電壓：220-240V。

機身材質：壓鑄鋁和經過玻璃纖維強化的尼龍機身。

機身長：230mm。

重量：約 500g。絕緣防護等級 2。

標準卡口：MICROMOT 20mm 標準卡口。

耗材：筒夾夾持範圍內的多規格工具。

標配附件：34 件各種類型的易耗品，由堅固塑料盒包裝。

NO 28 481



儲物盒由高質量聚丙烯制成。

精緻外觀、堅固而且大空間的設計，足以容納機器及相關備用附件。在完成工作之後，不需要繁瑣的整理配件。在儲物盒側方添加了一張用來記錄儲藏物的標籤。

長頸彎角鑽銑機 LWB/E



壓鑄鋁頭部，有一組齒輪穩定運行在專用球形軸承上。

同樣適合進行直角切割。擁有特別平穩，功率強大，安靜並且耐久的直流電機。無級變速（全波電子式速度控制）。機身用經過玻璃纖維強化的尼龍制成。堅固的絕緣機身是由高品質聚丙烯塑料壓制而成。

機器放置於造型精美且堅固的儲物盒中，儲物盒由高品質尼龍壓制而成，同左側儲物盒型號一致。

帶有MICROMOT 強化鋼制筒夾頭（1.0-1.5-2.0-2.4-3.0和3.2mm）。

技術參數:

額定電壓：220-240V。

額定功率：100W。

轉速範圍：3,000-15,000rpm。

尺寸：長270mm。

重量：550g。絕緣防護等級2。

NO 28 492



長頸直型鑽磨機 LBS/E



壓鑄鋁制頭部，帶有75mm細長型主軸（MICROMOT 20mm的頸徑）

理想的研磨加工工具，尤其適合用於槽口和內部位置加工，特制，平衡，強勁，超靜音且高耐久的直流電機。（全波段）電子速度控制。經玻璃纖維強化的尼龍外殼。包括6個精密筒夾頭（1.0-1.5-2.0-2.4-3.0-3.2mm）。



安全、造型精美且由高品質絕緣塑料制成的機身外殼。如左側描述。

技術參數:

額定電壓：220-240V。額定功率：100W。

轉速範圍：5,000-22,000/分鐘。

機身長：300mm。重量：630g。絕緣防護等級2。

NO 28 485



精選特制的直流電機，為230V的MICROMOT精密設備提供核心動力。

230V MICROMOT 設備採用永磁技術的直流電機與同規格的普通電機相比，其動力更加強勁，運行更加安靜，使用更加持久。同時源於其非常高的能效比，使得這種電機比其他常用電機更加省電。

這款直流電機，滿足了MICROMOT 系列精密設備在微型、細長外形設計及操作動力性能方面的嚴苛要求。並因其傑出能效比而更加省電，綠色環保。

注意：此電機不單獨出售。



長頸直角角磨機 LHW



可用於加工鋼材、有色金屬，玻璃，陶瓷，木頭和塑料。
用於切割，粗加工，研磨，拋光，精細拋光和木雕刻等加工。特別平穩，強勁有力，安靜而且耐久的直流電機。
穩固的壓鑄鋁制機頭。機身由經玻璃纖維強化的尼龍制成。
配有剛玉研磨砂片(粒度 60)、扇形砂片(粒度 100)和強化切斷片，放置於強化尼龍塑料盒中。

技術數據:

額定電壓：220-240V，額定功率：100W。
轉速：15,000rpm。研磨砂輪直徑為50mm，
內徑為10mm，長 270mm。
重量：550g。1秒內快速關機。絕緣防護等級2。
NO 28 547
NO 38 544 (帶無極變速 3,000~15,000rpm)
額定電壓：110~120V。

打磨砂輪墊片 用於LHW
自粘型，用於粘貼金剛砂輪或者拋光片。
直徑50mm。
NO 28 548 1片裝

剛玉砂光片 用於角磨機 LHW
自粘型，用於清潔，拋光和打磨金屬，
不銹鋼和有色金屬等。
直徑50mm。
NO 28 549 80目 12件裝
NO 28 550 150目 12件裝

尼龍砂輪 用於角磨機 LHW
自粘型，用於清潔、拋光
研磨鋼鐵、不銹鋼和有色金屬。
同樣用於平面的整潔。Φ 50mm。
NO 28 554 中等 5片裝
NO 28 555 精細 5片裝

氧化鋁砂輪片 用於角磨機 LHW
可以進行對鋼材和有色金屬的倒角，修整，
磨銳和除銹等。
直徑50mm。
NO 28 585 60目

碳化矽砂輪片 用於角磨機 LHW
用於玻璃、石料、陶瓷和硬質鋼。直徑50mm。
NO 28 587 60目

扇型砂輪 用於角磨機 LHW
用於打磨生鐵、壓鑄鐵、不銹鋼、有色金屬、
木料和塑料等。
耐磨性不高。直徑50mm。
NO 28 590 100目

樹脂砂輪切斷片 用於角磨機 LHW
含有加強網格結構，50 x 1 x 10mm。
用於切割鋼，有色金屬，塑料和木料。直徑50mm。
NO 28 155 5片裝

由碳化鎢鋼金屬毛刺制成的銼刀盤 用於角磨機LHW



用於模型制作。清潔和拋光木頭制品
以及玻璃纖維和塑料等，毫不費力，
操作簡便。不適合用來加工金屬。直
徑50mm。

NO 29 050

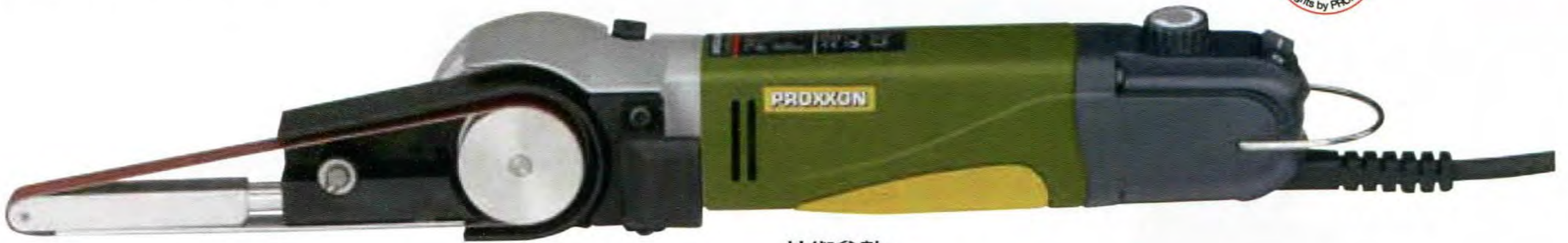


長頸直角角磨機由堅固的高品質尼龍儲物盒包裝。時尚的造型，
非常堅固而且足夠大的空間可用來存放工具和其他相關耗材。
使用後無需進行繁瑣的整理，方便快捷。
箱體側方附有一張存放記錄表。

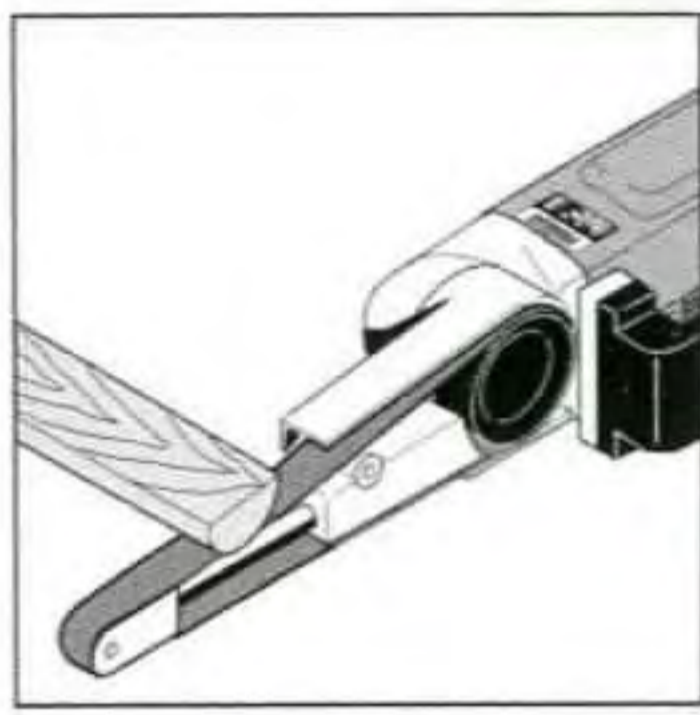
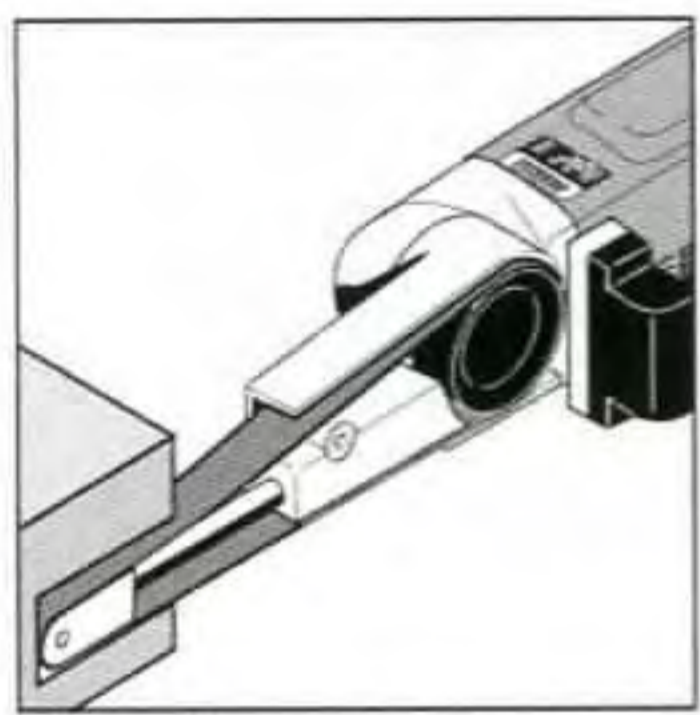


小巧、恒定扭力，堅固而且多功能。
壓鑄鋁制機頭可保持高度穩定性！

MICROMOT砂帶機 BS/E



用於形狀精修、開榫、精細拋光（扁平表面）。
同時也用於為金屬去除毛刺、去除油漆塗層和精細拋光。



壓鑄鋁制主軸頭部，精密滾珠軸承。機身由經玻璃纖維強化的尼龍制成。

全波電子式速度控制。
機頭可以60°旋轉。帶

有 80目和180目砂帶各兩條。儲放於外形精美而且非常堅固的高品質尼龍塑料盒中，如左側描述。

頭部上下擺動角度範圍為60°。



技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率80W。

砂帶尺寸：10 x 330mm，（有效可加工區域：10 x 110mm）。

驅動帶轉速：225 - 450rpm。機身長350mm。

重量：650g。絕緣防護等級2。

NO 28 536

NO 38 536 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

備用砂帶 用於砂帶機BS/E



抗撕裂、帶網格的剛玉砂帶。打磨金屬、有色金屬、木料和塑料效果極佳。
尺寸：10 x 330mm。

NO 28 583 80目 5條

NO 28 582 120目 5條

NO 28 581 180目 5條

與上述描述基本相同，但是由碳化矽材質制成。

可用於研磨和清理玻璃及陶瓷。同樣也適合研磨黃銅、鋼和生鐵。

NO 28 579 180目 5條

MICROMOT 手持曲線鋸 STS/E

注意：

另一種12V曲線鋸機STS 12/E
詳細描述請見第16頁。

高效且精細的切割能力。

堅固的機頭以壓鑄鋅制成，具有很高的接口精密度高。機身是由經玻璃纖維強化的聚丙烯材料制成。特別平穩、低噪音的直流電機具有很高的耐久性。行程速度可通過全波電子速控來調節。腳板可調整為45°，用於斜角切割。可加工木料（12mm）、PC卡（5mm）和有色金屬（3mm）。標配中帶有4根超級切割曲線鋸條，用於加工木料、塑料和金屬。存放於造型精美的高品質尼龍塑料盒中，如左側描述。

技術參數：

額定電壓：220-240V。最大功率：80W。

行程往復頻率：2,000~4,500轉/每分鐘。機身長：230mm。

重量：700g。絕緣防護等級2

NO 28 530



特殊鋼鋸條 用於手持曲線鋸機

齒距為1.5mm，帶有鋸齒擋板，齒紋平整。

可用於切割軟硬木、膠合板、強化玻纖板、軟質塑料等。

適用於STS/E和STS 12/E。

NO 28 054 2支裝

高速鋼鋸條 用於手持曲線鋸機

齒距為1.06mm，帶有鋸齒擋板。用於金屬，有色金屬，鋁和其他合金，玻纖板，樹脂玻璃和絕緣材料。

適用於STS/E和STS 12/E。

NO 28 056 2支裝

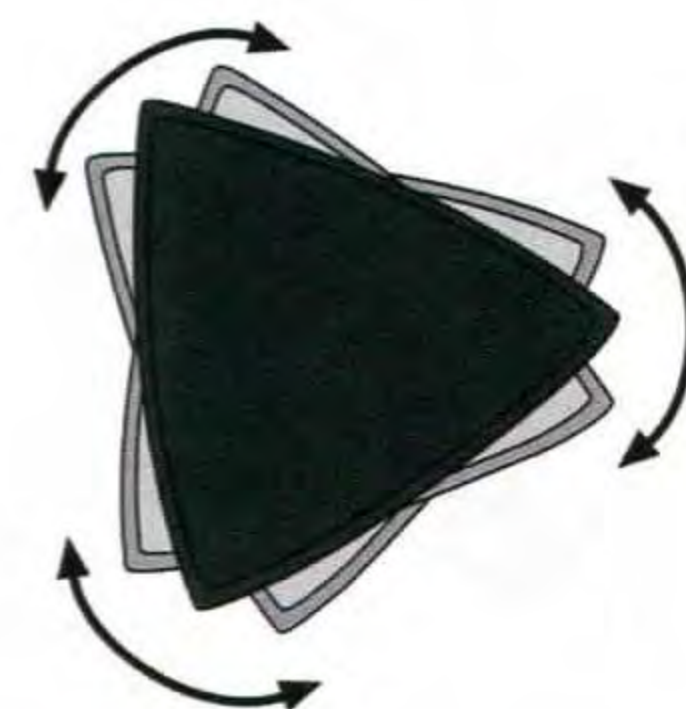
比軌道式擺動更好的旋擺式加工方式。
因此適合用於切割和精細雕刻。

三角散打機 OZI/E



三角砂光片尺寸：65x65x65mm
帶有膠墊以便快速的更換砂光片。

壓鑄鋅制成的機頭確保了穩定的加工環境，機身在擺動過程中相當穩定。



小巧且高效的砂磨機！

用於加工，如角落、側邊和其他一些難以觸及到的區域。三角研磨墊的旋擺運動安靜穩定，有利於精細打磨。使用長壽命靜音高速直流電機，電子速控確保每種材料都有合適的加工速率。機身經由玻璃纖維強化的尼龍制成。內置砂光片（#80，#150，#240 各10片）及14mm開槽鋸片1片。儲放於外形精美的高品質尼龍塑料盒中，如右側描述。

技術參數：

額定電壓：220-240V。額定功率：80W。

擺動頻率：5,000-12,000rpm。

砂光片（2x 80 目, 1x 150 目和 1x 240 目）。

機身長：230mm。重量：550g。絕緣防護等級2。

NO 28 520

NO 38 520 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

高速鋼開槽鋸片（寬度14mm）。用於木材、塑料和鋁的方形精密切割。



用於OZI的半圓型鋸片，可以進行貼邊加工，常規的全軸轉動鋸片是無法做到這一點的。（圖片中使用工具的是高速鋼半圓鋸片，詳見第9頁）。



旋擺式加工確保了極小的振動和回掃功能，此外還可以裝配切割刀片！



堅固的高品質尼龍工具箱。造型美觀，非常堅固而且足夠大的空間可用來存放工具和其他相關耗材。在使用後不需要進行繁瑣的整理，故非常方便。箱體側方附有一張物品存放記錄表。

用於精細方形開槽，高速鋼開槽刀片，有 8 和 14mm 兩種寬度規格的刀片可供選擇。



緊湊、輕巧，高平衡性。

擁有功率強勁的電機，可對多種材質進行表面打磨。

用於OZI的砂光片



高耐磨的剛玉砂紙（氧化鋁）。特制的顆粒，可防止縫隙被過快地堵塞。安裝在可更換墊片上。自粘式。

NO 28 891	80 目	25 片裝
NO 28 893	150 目	25 片裝
NO 28 895	240 目	25 片裝

高速鋼半圓鋸片 用於OZI/E

以轉擺方式工作。切割金屬、木料、PC卡、塑料，熟石膏以及其他多種材料。半圓鋸片可以進行精確的直角切割。



NO 28 900 直徑 65mm，160齒。

金剛石半圓鋸片 用於OZI/E

如上述高速鋼鋸片相同方式運轉加工。用於切割大理石，磚石、預制牆板和各種其他材料。非常適合用於進行室內裝修，廚衛間和電子線路安裝。



NO 28 902 Ø 65mm

高速鋼開槽鋸片 用於三角散打機OZI/E

方形或其他形狀的精確開鑿用於制作船體等手工模型的天窗和窗戶以及航空模型等。切割木料，膠合板，塑料和鋁。最大開槽深度16毫米。



NO 28 897	鋸口寬度	8mm
NO 28 898	鋸口寬度	14mm

平板砂光機 BBS/S



功率強勁的直流電機，安靜而且持久耐用。

砂帶與左側邊緣對齊，以便於打磨到難以觸及的角落。滾輪經過精細的校正，防止打滑或者脫落。配有彈性擴張裝置，無需其他輔助工具即可簡單的更換砂帶。機身由經玻璃纖維強化的尼龍塑料制成。內置螺絲刀以及150目和240目砂帶各5條。（放置於實用的工具箱中，如第8頁中的描述）。

技術數據:

額定電壓：220-240V。額定功率：150W。
砂帶尺寸：40 x 260mm。磨面尺寸：60 x 40mm。
砂帶轉動：160米/分鐘。機身長：175mm。
重量：700g。絕緣防護等級2。

NO 28 526

砂帶採用高品質剛玉制成（氧化鋁）

高性能的表現。多種粗細粒度，材質既厚又堅固。可研磨金屬、有色金屬、木料和塑料。尺寸：40 x 260 mm。

NO 28 922	80 目	5 條裝
NO 28 924	150 目	5 條裝
NO 28 928	240 目	5 條裝

MICROMOT工具夾持器

用於固定MICROMOT精密電器工具，帶有金屬制成的鉗口。

適用於MICROMOT工業鑽磨機IBS/E，砂帶機BS/E，長頸直角鑽磨機LHW，超小手持曲線鋸機STS/E和三角散打機OZI/E。機身由經玻璃纖維強化的尼龍塑料制成。

NO 28 410



還可以反夾持在工作枱，包括一個固定夾。當做為砂盤機使用。



電動木工雕刻刀 MSG



包括3把日本鋼制刀頭。

可加工雕刻 所有類型的木料。可用於家具維修、古董修復、精細脫漆。

可加工熟石膏。配有特別平穩、低噪音、長耐久度的直流電機。壓鑄鋁制機頭，機身具有美觀的流線型設計，由經玻璃纖維強化的尼龍制成。包含3把高質量的日本鋼制雙金屬刀頭(U型,V型,扁鏟型)。放置於造型美觀的高品質堅固尼龍塑料盒中。

技術參數：

額定電壓：220-240V。額定功率：50W。

固定速率：11,000rpm。

長度：230mm。重量：680g。

絕緣防護等級2。

NO 28 644

經玻璃纖維強化的高品質塑料尼龍工具箱，設計新穎，非常堅固，大空間可用於放置工具以及齊全的工具配件，省去加工作業後繁瑣的整理工作。箱體側部有一個可以記錄存放物品的標籤。



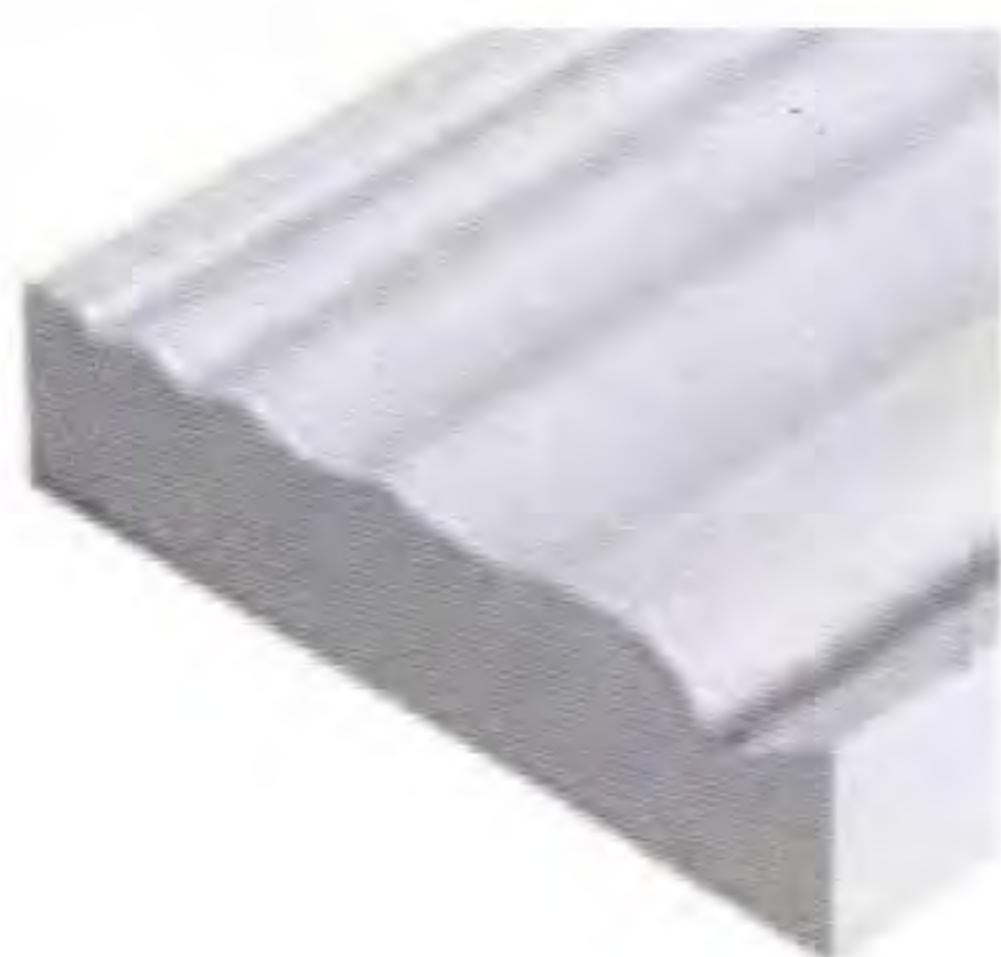
注意：

我們配有碳化鎢金屬銼刀盤的MICROMOT長頸直角鑽磨機 **LHW**，也是一款非常理想的木雕工具。具體參見第6頁。



多形狀仿形磨石

用於PROXXON雕刻刀。預制成的仿形刀口槽面。可用於打磨各種刀頭的磨石。可使刀鋒邊緣非常鋒利。



NO 28 578 100 x 63 x 15mm

可替換雕刻刀頭 用於MSG

高品質雙金屬（日本產）。鋼制柄身（承載材料）與超高硬度的鎢鋼結合。每把刀頭 都是由手工壓鑄而成，5種不同形狀的 優質刀刃V形刀，大凹槽、小凹槽，平圓和平直刀刃。



NO 28 572



機體依人體工學設計，好持好握。
木雕、版畫製作的利器！

迷你魔電動雕刻刀機



NO. 28640 (日規)

MICROMOT MSG 110

使用電源：AC 110 V, 50/60 Hz

持續使用時間：15 分鐘

振動數：每分 11,000次

消費電力：65 W

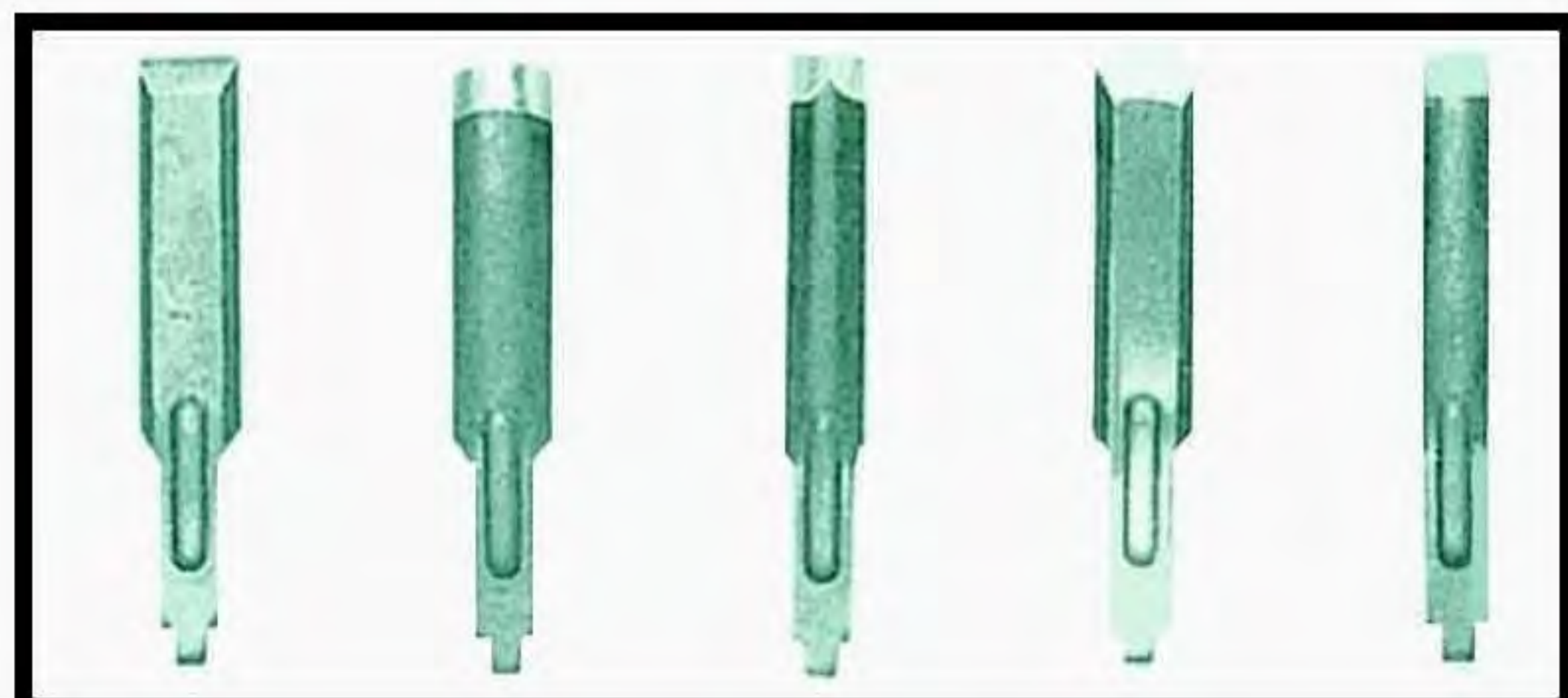
長：24 cm 重：680 g

包括 3 支雕刻刀：平圓 及 90 度角各一。

木雕、雕刻、板畫製作的利器。

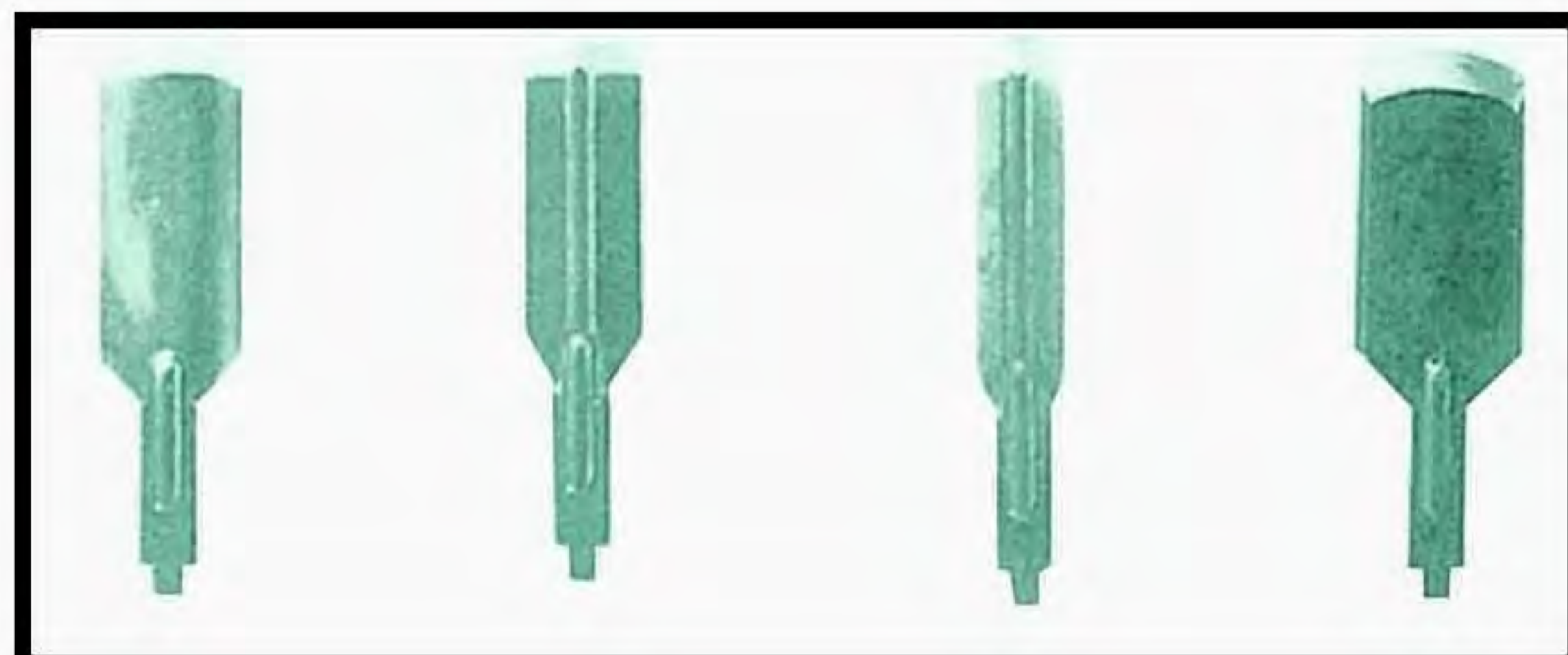
可雕刻所有木材，軟硬木皆可勝任。

110 V 特殊直流馬達，鋁鑄齒輪箱外殼，結構堅固。多重滾珠軸承配合特殊機械運動原理，產生穩定往覆振動，讓使用者可毫不費力雕刻工作物。機體依照人體工學設計，工作者能掌握最佳著力點，或重或輕進行適當的雕刻。外殼材質為超強尼龍加玻纖，耐碰摔。



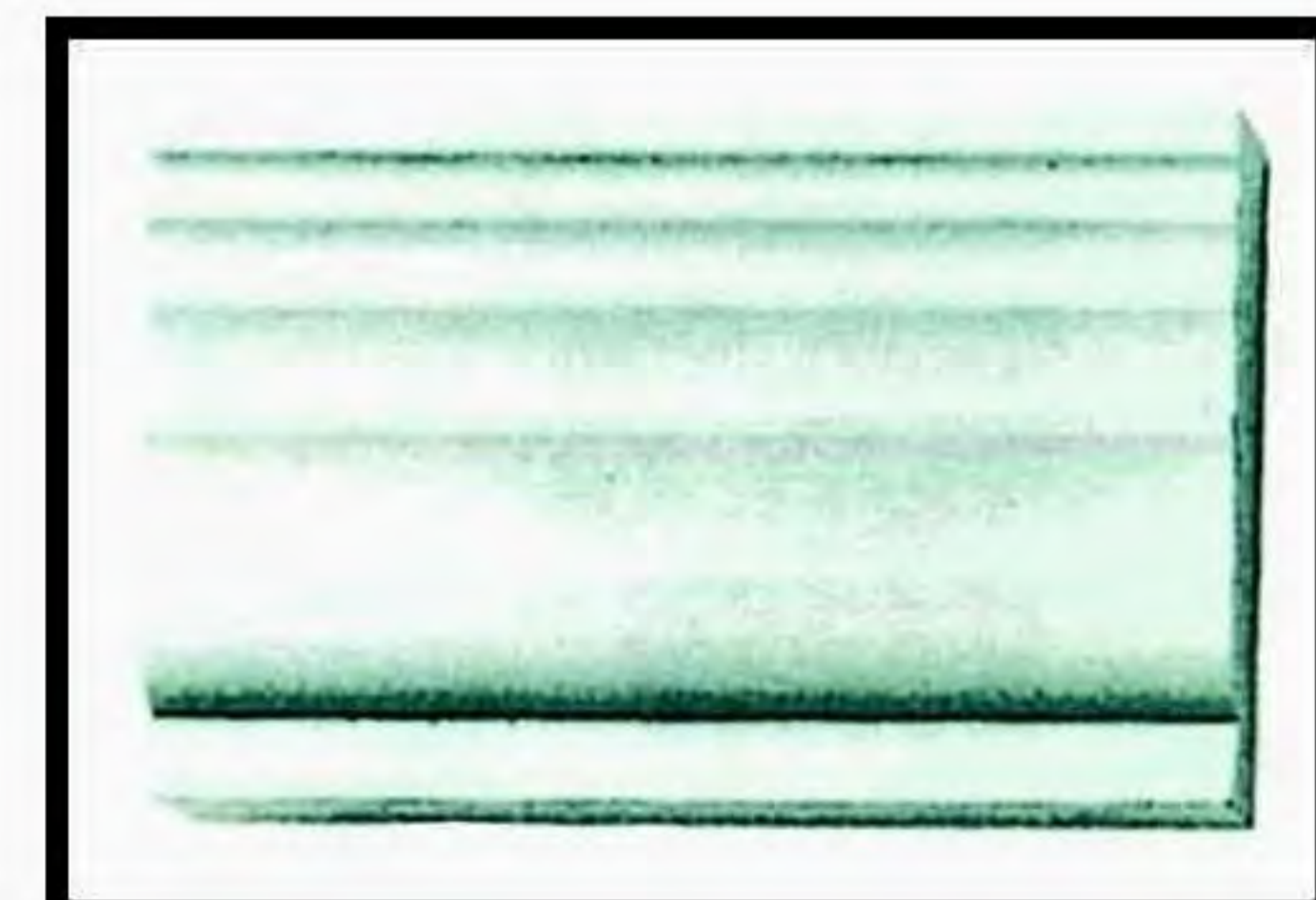
9mm 平 9mm 圓 4mm 90°角 9mm 平圓 6mm 圓

NO. 28572 雕刻刀組
5 支一組



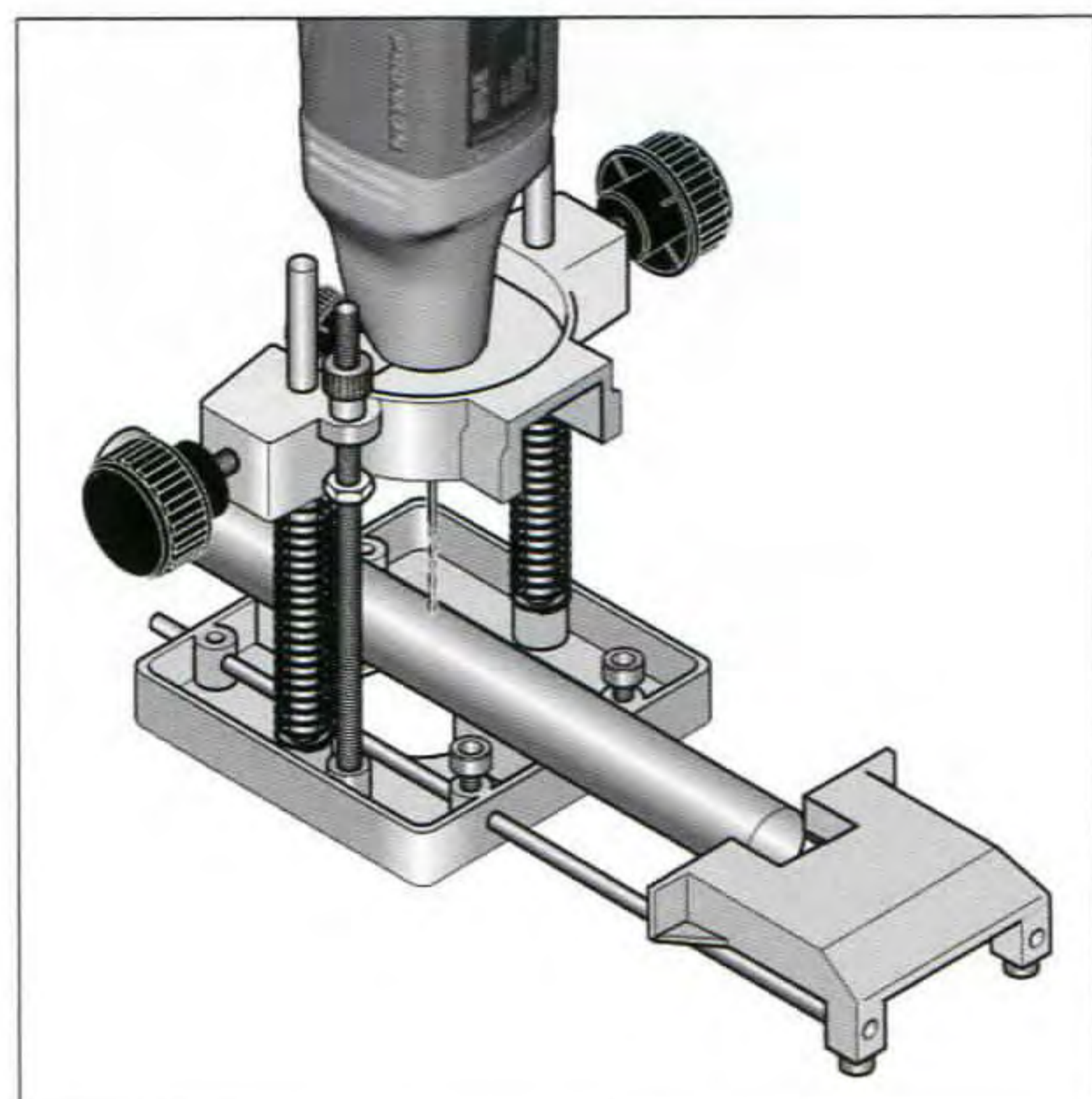
14mm 圓 7mm 90°角 7mm 60°角 16mm 平圓

NO. 28574 ~ 7 雕刻刀組
4 支一組 單支



NO. 28578
雕刻刀專用多形狀磨石

MICROMOT鑽銑機支座 OFV



注意：

圖示中MICROMOT專業鑽銑機 IBS/E 不包含在銷售套裝內。

適用於MICROMOT系列微型設備進行精密的開槽、銑槽和銑邊作業。

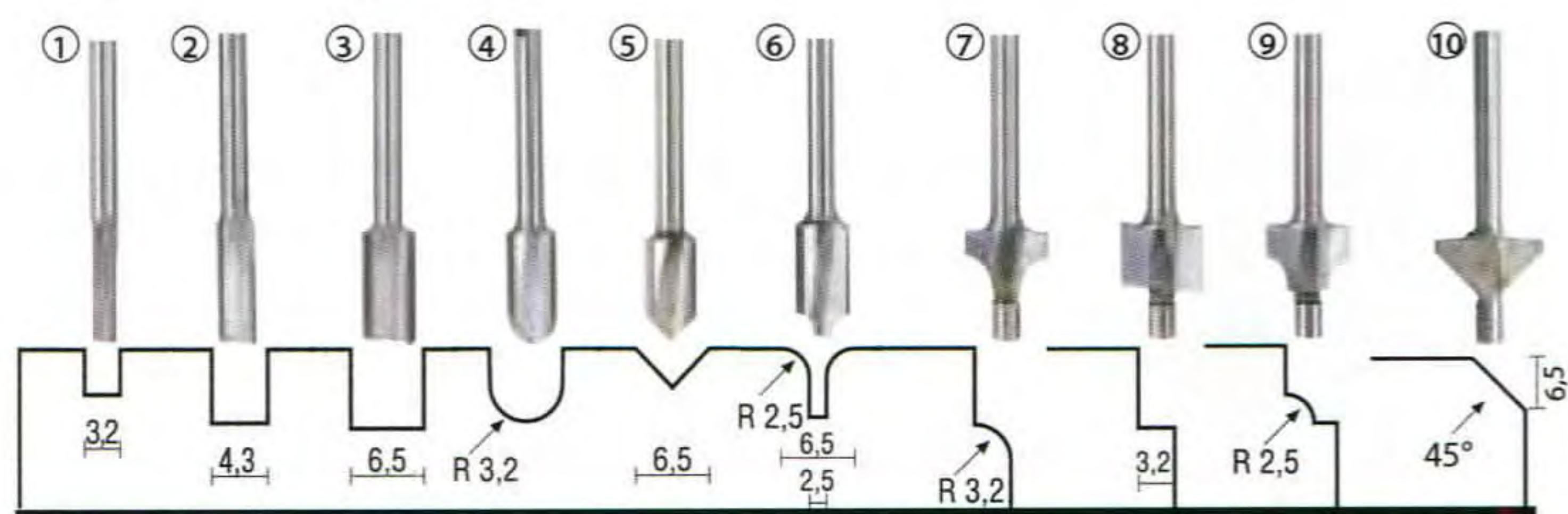
MICROMOT鑽銑支座可用平行限位擋板進行平行銑削（最大跨距150mm），通過定心銷進行圓銑（100mm-400mm），或徒手平面銑銷。並能通過預先設定不同量程控制調節銑削深度。同時也可以通過平行擋板及定心連桿作為鑽孔導向器使用。

NO 28 566

碳化鎢鋼木工銑刀介紹

可銑制加工木料、玻纖板和塑料等。表面經過良好的清潔研磨加工。具有高穩定性。柄徑統一為3.2mm。

NO 29 024	直槽銑刀	Ø3.2mm	①
NO 29 026	直槽銑刀	Ø4.3mm	②
NO 29 028	直槽銑刀	Ø6.5mm	③
NO 29 030	圓弧形銑刀	Ø6.4mm	④
NO 29 032	V形槽銑刀	Ø6.5mm	⑤
NO 29 034	復合雕刻銑刀	6.5/2.5mm	⑥
NO 29 036	圓角銑刀	3.2mm	⑦
NO 29 038	梯形銑刀	6.4mm	⑧
NO 29 040	帶角圓角銑刀	5.0mm	⑨
NO 29 044	倒角銑刀45°		⑩



十件裝木工銑刀組

硬質合金刀具。用於木材、纖維板和塑料。刀頭表面經過精密研磨加工，確保了工件良好的工作效果和表面質量。具有很高的穩定性。所有銑刀柄徑均為Ø3.2mm。

NO 29 020





無級變速的大扭矩特制電機，動力強勁，即使在高摩擦力情況下，依然能對不同材質的工件，進行低速穩定的精密拋光作業。

MICROMOT直角拋光機 WP/E



放置於設計美觀的工具盒中，包含各種豐富的原廠配件，即時可用。

可對緊湊狹窄的工件表面進行完美的拋光：用於對毛坯表面，清洗、除銹及拋光、並可為工件油漆後進行精密拋光打磨。

特別平穩，強勁有力，安靜而且耐久的特制電機。壓鑄鋁制機身內置靜音行星齒輪與無級變速（全波電子控制）電機，即使在大摩擦力的情況下，也能實現低速穩定的拋光作業。

機身主體由玻璃纖維強化的聚酰胺材料制成配有舒適柔軟的把握區。放置於設計美觀大方，由高級聚丙烯制成的工具箱中，盒內有各種原裝配件，便於直接使用。帶有尼龍帶鉤和環扣的橡膠襯墊盤，拋光海綿（中硬），羊毛拋光片，金屬和有色金屬拋光氈（中硬），12片2000目超細砂拋光片和能有效去除污垢而不傷油漆表面的Nigrin拋光乳液（75毫升）以及微細纖維布。



技術參數：

額定電壓：220-240V。額定功率：100W。轉速：800-2,800rpm。

重量：720g。絕緣防護等級2。

NO 28 660

MICROMOT直角拋光機 WP/E配件

拋光橡膠襯片



自粘型，用於粘貼海綿拋光片，羊毛拋光片，毛氈拋光片，砂紙拋光片及磨絨。Ø 50mm

NO 28 548 1片裝

毛氈拋光片（中硬）



自粘型，用於拋光金屬（如：不銹鋼、黃銅和銅）。Ø 50mm

NO 28 666 2片裝

拋光海綿（中硬）



自粘型，用於油漆和金屬表面塗抹拋光乳液後的拋光。Ø 50 x 25mm

NO 28 662 2片裝

超細砂紙拋光片2000目



自粘型，碳化矽材質，用於油漆前後的精細打磨拋光。Ø 50mm

NO 28 670 12片裝

羊毛拋光片



自粘型，高品質致密羊毛拋光片，防刮塗。Ø 50mm

NO 28 664 2片裝

微細纖維布



用於對拋光表面的最終清潔。精細的纖維網織無拼接縫隙。20 x 20cm

NO 28 678 2片裝



直徑37mm重量僅270g的鑽磨機230/E，為使用者帶來
獨一無二的便捷、舒適地操作手感！

MICROMOT鑽磨機230/E



用於鑽、銑、磨、拋光、刷、切割和雕刻。特細的機身設計（經由玻璃纖維強化的尼龍制成）配以舒適柔軟把握區域，僅需兩根手指即能（如同握筆一般）輕鬆操作。

特制平衡，低噪音，長耐久度的直流電機。通過全波電子速控調節鑽磨機 230/E 的轉速可由最高 22,000rpm連續的降至 6,000rpm。相位角度控制，使其在低轉速範圍也能獲得與高轉速同樣的大扭矩。非常適合在精細的微鑽、刷磨和拋光過程中運用。

牢固的機身，滾珠軸承主軸及高品質MICROMOT鋼制筒夾頭：確保了能夠沒有一點異聲和顫動而精確的夾持最小的軸柄。

配有按鈕式鎖定鈕便於更換頭柄。標準的20mm頸徑可配合MICROMOT立鑽架MB140/S及通用夾鉗UHZ使用。標配中包含鋼制筒夾頭（1- 1.5 - 2-2.4-3和3.2）各一個。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V

額定功率：80W

轉速：6,000 - 22,000rpm

重量：270g 絕緣防護等級2



NO 28 440

MICROMOT手持切斷機 MIC

用於切割木材, 塑料, 強化玻璃纖維塑料板, 紙板, 塑料卡, 箔和其他類似材料。切割寬度為0.5mm。

細長而且輕巧, 直徑僅為36mm, 機身設計符合人體工程學原理, 握持方便。可減少加工疲勞, 並能提高加工的準確性。此件緊湊工具上安裝有強大特制的直流電機, 能夠達到極佳的切割效果。帶有起子器, 便於更換鋸片。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：40W。轉速：20,000rpm。最大切割深度：4mm。

鋸路寬度：0.5mm。重量：約300g。絕緣防護等級2。

NO 28 650

備用切割片 用於MICROMOT手持切斷機 MIC



彈簧鋼制成（硬度：HRC55），粗齒鋸片。

鋸片尺寸：23 x 0.3mm。

鋸片內徑：2.6mm。

NO 28 652

鍍金剛石鋸片 用於MICROMOT手持切斷機 MIC



帶有散熱孔：用於切割瓷器，陶瓷，塑料，

強化玻璃纖維塑料和PC卡。

鋸片尺寸：23 x 0.6mm。鋸片內徑：2.6mm。

NO 28 654



重要：

MIC可以進行貼邊切割(如圖所示的切割)。鋸片保護罩在切割時會自動彈起。





MICROMOT精密鑽銑機 60和60/E

主軸滾珠軸承和高品質筒夾頭可提高工作效率的工具插件。



MICROMOT鑽銑機 60和60/E

- 用於銑，鑽，磨，拋光，刷淨。清潔，除銹，切斷，雕刻，刻字等。
- 可用於加工軟鋼，貴金屬，玻璃，陶瓷，塑料和寶石等。
- 適合使用對象：電器愛好者，模型制作者，機械維修師，珠寶匠，配鏡師，藝術品制作者，工具制作者和鑄造師等。
- 12V的電壓意味著可安全使用冷卻液(在需要冷卻環境下進行打磨和切割作業)。



堅固的機身由經玻璃纖維強化的尼龍制成。舒適柔軟的握把區域，提高了操作性。

標準的20mm頸徑，可配合立鑽架MB140/S使用，也可以搭配MICROMOT通用夾鉗UHZ使用。



數萬名使用者的體會: 令人愉悅的加工體驗!

機體直徑僅35mm，使其易於手持控制，重量僅為230g。通過平衡電機輕鬆驅動主軸及軸承環在運轉時特別安靜而且平穩，高品質鋼制筒夾（見第4頁）保證能夠精確地夾緊刀具。為了減小機身尺寸，所以需要使用12V的穩壓電源系統，使用至少1A的變壓器。建議您使用MICROMOT專用電源適配器NG 2/S, NG 2/E 或NG 5/E (見第19頁)。

鑽磨機 MICROMOT 60/E

可調整速度控制，轉速範圍從5,000 - 20,000rpm

。特制平衡，低噪音，長耐久度的直流電機。相位角度控制使其在低轉速下也能獲得高扭矩輸出。高強度的玻璃纖維外殼以及手持部分採用軟材料易於手持。20mm MICROMOT 標準卡頸。標配中帶有MICROMOT鋼制筒夾組(1.0-1.5-2.0-2.4-3.0和3.2mm)。

技術參數：

額定電壓：12 - 18V。最大功率：40W。

速度範圍：5,000 - 20,000rpm。

機身長：220mm。重量：230g。

NO 28 510

建議搭配NO 38 505 電源變壓器 1A (115V-->12V)

MICROMOT手持工具專用保護罩，適用於MICROMOT 20mm標準頸卡。

用於與鋸片，切割盤，銑刀片，研磨工具，鋼刷和拋光工具。直徑22和38mm各1個，易於組裝。

NO 28 946

鑽磨機 MICROMOT 60

不帶有電子速度控制功能 (恒定為20,000rpm)。

除了轉速是固定的 20,000 rpm。其他參數與50/E一致。

NO 28 500





MICROMOT鑽磨機60/EF 自帶有快速轉換鑽夾頭。 實用於在需要頻繁更換不同柄徑鑽磨頭的環境下。

注意：

MICROMOT 60/EF 同樣可以使用MICROMOT鋼制筒夾頭。這組筒夾頭即使是在高負荷工作下也長久耐用。使用筒夾頭的加工精確度要比快速更換鑽夾頭更高。



MICROMOT延長電源線 300cm。



用於MICROMOT 12V的機器。接口和插口帶有反向極性保護。

NO 28 992

腳踏開關 FS

不需要再手動控制開關。



適用 帶有歐洲標準接口的機型 (絕緣防護 等級2) 和較大吸收功率兩用型 (便攜, 固定) 設備。機身是用經過玻璃纖維強化的尼龍制成。電源連接線 (230V) 輸入電源線長度為250cm。輸出電源線長度為50cm。使用12V機型時可連接於腳踏開關 FS。

NO 28 700

MICROMOT鑽磨機 60/EF

12
VOLT

快速鑽夾頭可夾持柄徑範圍在 0.3 - 3.2mm 的頭柄,最適合在不同用途下快速更換鑽頭。建議安裝型號為DIN338的高速鋼鑽頭。

20mm標準卡頸,凸緣接口。
用於安裝MICROMOT相關配件。

經過玻璃纖維強化的尼龍機身,舒適而且耐用。握持感柔軟而且舒適。

纖細、容易操作而且輕質。

快速鑽夾頭和電子轉速調整,帶反饋功能 (即低轉速工作下仍能保證較大輸出功率) 特制的,平穩的,低噪音直流電機,經久耐用。使用時需要額外配置一個電源適配器。建議您使用MICROMOT 1.0A的通用電源適配器。

技術參數：

直流電壓：12 - 18V.

最大輸出功率40W.

轉速範圍：5,000 - 20,000/分鐘.

機身長：220mm. 重量：230g

NO 28 512

建議搭配NO 38 505 電源變壓器 1A (115V-->12V)



模型制作和雕刻組系列 MICROMOT手持微型精密鑽銑機60/E 全套工具箱, 包含電源適配器和34個附件。

MICROMOT精密鑽磨機 50/E (如前述描述). 包括34件工業級和牙醫級質量的帶柄刀具和磨頭:

1支金剛石研磨頭, 1支微型銑刀, 0.5和1.0mm微孔鑽頭各1支, 1件黃銅刷, 4支金剛砂研磨頭 (圓筒形, 球形, 盤形和錐形), 1片拋光輪, 4只 22 x 3 mm砂輪 (金剛砂, 碳化矽砂輪各2只), 20片切割片, 1支2.35mm的備用柄桿。帶220V電源適配器 (12V, 1.0 A)。

NO 28 515

NO 38 515 帶115V電源適配器 (12V, 1.0A)



所有系列都放置於造型美觀的尼龍塑料盒中, 帶有34件工業品質的鑽磨頭和切斷片。



功率強大且精密的機型 (即便在使用冷卻液加工條件下)。
帶有無鍵鑽夾頭 (夾持範圍0.3 - 3.2mm)。

精密鑽磨機 FBS 12/EF

用於精密鑽，銑，打磨，拋光，刷淨，除銹，雕刻，鏤空，開槽和切割等。

包括無鍵鑽夾頭(夾持範圍 0.3 - 3.2mm)。精密滾珠軸承可避免主軸在運行時發生偏轉。主軸鎖可以代替使用扳手來更換鑽磨頭。凹槽機頭可使用MICROMOT鋼制筒夾頭 (見第4頁)。特制，平衡，低噪音直流電機具有長耐久性。無極電子變速裝置，帶有反饋功能(即在低轉速時，也能輸出高扭力)。機身由經玻璃纖維強化的尼龍塑料制成。

技術參數：

直流電壓：12 - 18V.

最大輸出功率：100W.

轉速範圍：3,000 - 15,000rpm.

機身長：185mm.

重量：450g.

建議您使用MICROMOT專用電源適配器,最小電流2.0A

(見第19頁).

NO 28 462

註意：

MICROMOT 12V系列產品的電子速度控制功能，僅能使用於非穩定供電設備上。(譬如所有MICROMOT系列的電源適配器)。當然，也可以連接在穩定供電設備上。這樣的話，這些設備就會以最高轉速運行 (即通過電池供電)。

MICROMOT 手持曲線鋸 STS 12/E



MICROMOT 手持曲線鋸 STS/E 見第7頁。



20mm MICROMOT標準夾頭

高效強制通風冷卻設置，可在不損耗功率的情況下延長使用時間

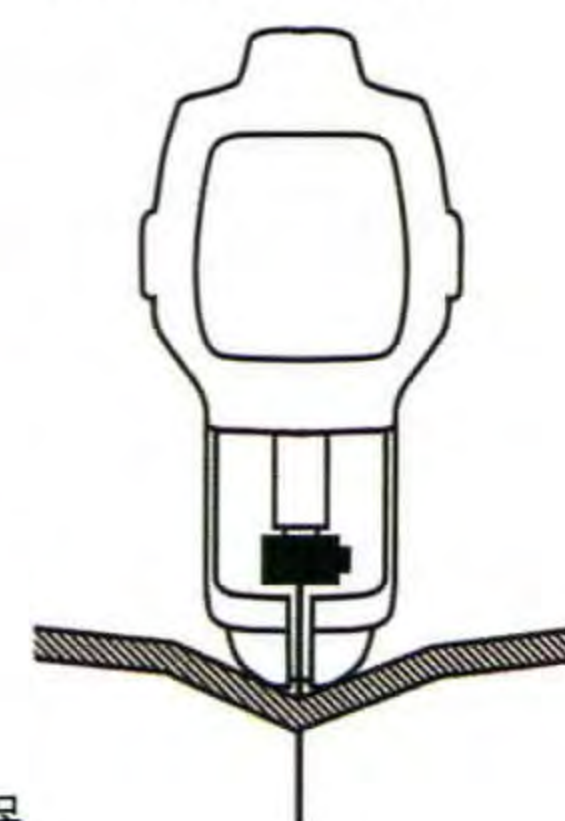
平滑的直流电机
強力，经久耐用

帶有反饋功能的電子速度控制
轉速範圍：3,000 - 15,000rpm

切割木材 (最大切割厚度10mm)，印刷電路板(最大切割厚度3mm)，有色金屬 (最大切割厚度2.5mm) 切割效果極佳。

強力特制低噪音直流電機，經久耐用。多級速度控制帶有反饋功能(即低轉速下也有高扭力)。機身由經玻璃纖維強化的尼龍塑料制成。附加的球形接口可工作在凸面或者凹面上。在基座上通過擰下螺絲便可方便地更換鋸條(粗齒或細齒)。

建議您使用MICROMOT 2.0A專用電源適配器。



技術參數：

額定電壓：12 - 18V直流電。

最大功率消耗：100W。往復行程：6mm

切割頻率可在：2,000 - 5,000rpm內進行調節。

機身長：80mm。重量：480g。

NO 28 534

筆形砂光機 PS 13



這用於凹面、直槽和細小角落的理想工具。

進行直線擺動（非旋轉式運動）的超細研磨機。使用長壽命的直流電機。機身採用經過玻璃纖維強化的塑料制成。包括4個不同形狀的研磨頭柄及4片



對應的自粘式砂光片。砂光片安裝180目，240目和400目的砂光片。每張上帶有4種不同形狀：圓形，三角形，方形，盤形砂紙，各5小片。

技術參數：

額定電壓：12 - 18V 直流電，
擺動頻率：8,000次/分鐘
(2.5mm 每沖程)。

機身長：160mm，
重量：130g。

NO 28 594

建議搭配NO 70 502 電源變壓器 500ma (115V-->12V)

注意：

電源使用至少要符合電流大於1.0A 12 - 18V這個範圍內的直流電壓。建議您使用 MICROMOT 標準電源適配器 NG 2/E 或者NG 5/E (見第19頁)。



砂光片 用於筆形砂光機PS 13

三張,每張上面有4種不同形狀貼片總共20個,碳化矽材質,不幹膠自粘型。

NO 28 822 180 目

NO 28 824 240 目

NO 28 826 400 目

MICROMOT電動起子 MIS 1

扭力可在0.35 - 2.0 Nm範圍內調節。

MICROMOT，輕型且容易操作。安裝於恰當位置的搖臂開關可控制 開 / 關 / 反轉。鑽夾頭可安裝最大柄徑為6.5mm (即1/4英寸) 頭柄，機身由經過玻璃纖維強化的尼龍塑料制成。包含16支鉻鉬鋼起子頭。

技術參數：

額定電壓：12 - 18V 直流電，最大功率：50W，機身長：200mm，
扭力可在0.35 - 1.0 Nm範圍內調節。

重量415g。建議您使用MICROMOT 2.0A專用電源適配器。

NO 28 690



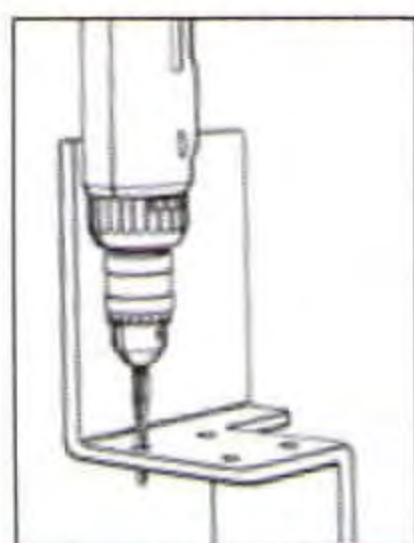
圖片中顯示的 MICROMOT 電源適配器 NG 5/E 不包括在內。



- 一字形：0.3x1.5/0.35x2.0/0.4x2.5mm
- ⊕ 十字形：0# 和 1#
- ✱ 星形：T6, T8 和 T10
- 內六角：3.0 - 3.5 - 4.0 - 4.5 - 5.0mm
- 外六角：1.5 - 2.0 和 2.5mm

注意：

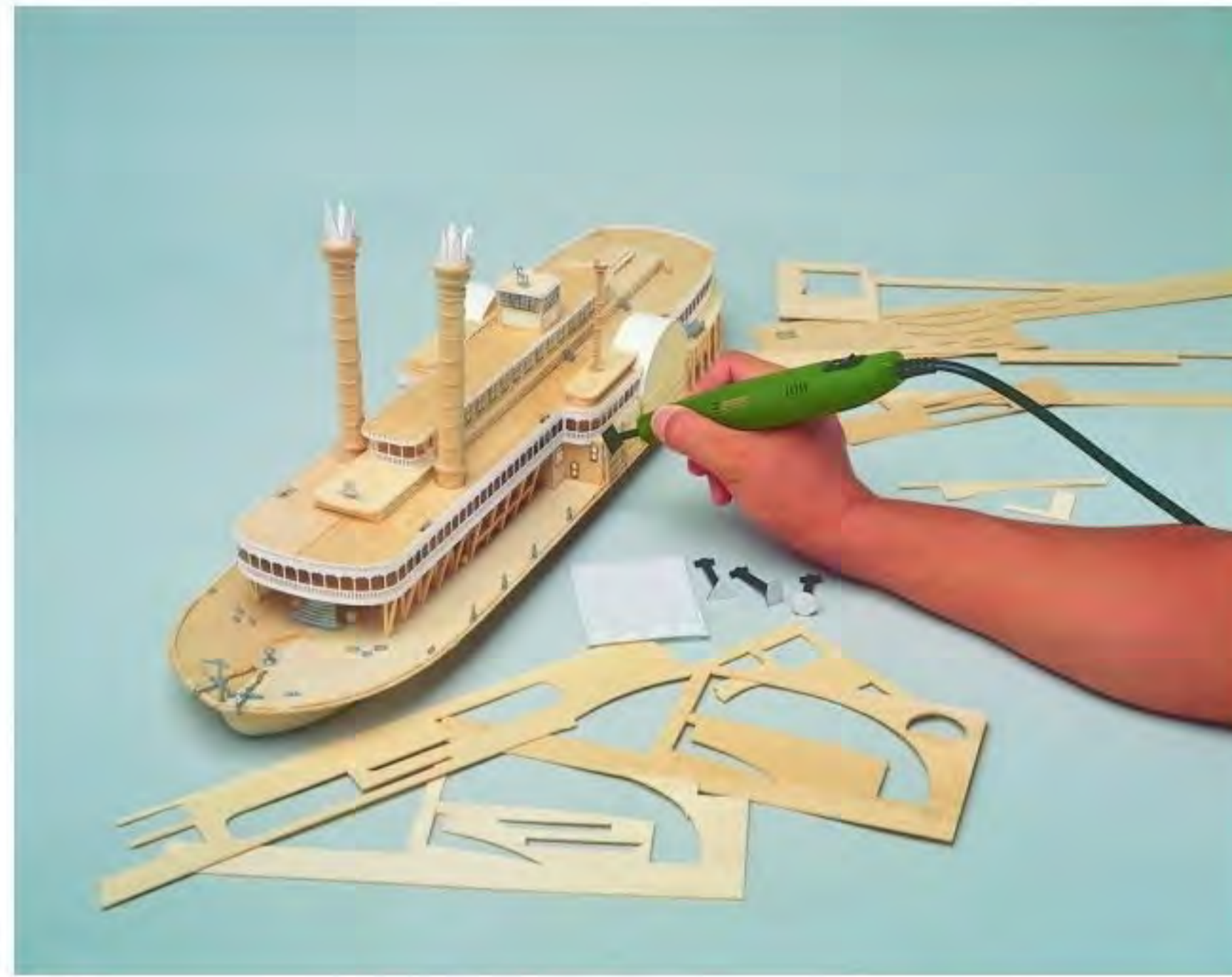
MICROMOT 微型電動起子也非常適合用來螺紋攻絲。





殺雞不用牛刀，迷你魔電動工具是模型製作，
手工藝愛好者的好幫手！

迷你魔筆型傘打機



4種不同的散打頭型。特別適用於狹隘角落及邊緣的細修研磨。
研磨方向是直線前後運動，非一般的旋轉運動散打。
因此修飾接縫、溝槽、邊緣及平面不易收尾的地方特別理想。
特殊小馬達，每分鐘往復6,800次,前後2.5mm。
附4支直柄及4支彎柄不同形狀的散打頭：三角、圓型、方型及橢型，
附3片已斬切成形的自黏砂光片 # 180、# 240、# 400各一。

專用傘打頭柄

NO.28828 NT\$185 直柄

NO.28829 NT\$185 彎柄

專用砂光片：

每片都已斬切成四種不同形狀的砂光片各5片，
可輕易取下自黏於散打頭柄上。

NO.28822 NT\$200 # 180 3片

NO.28824 NT\$200 # 240 3片

NO.28826 NT\$200 # 400 3片



NO.28594 (日規)

迷你魔筆型傘打機 100V

使用電源：AC 100V,50/60HZ

消耗電力：15W

往復數：每分6,800次

持續使用時間：15分鐘

長：200cm

重：200g



殺雞不用牛刀，迷你魔電動工具是模型製作，手工藝愛好者的好幫手！

迷你魔筆型散打機 PS10 充電式

NO.26580 筆行散打機 PS10 (日規)



規格：

用途：狹窄空間和精細拋光

電池：3.7V/2600mAh (鋰離子)

頻率：2000到7000 次/分鐘，帶無級電子控制

機身尺寸：190mm×55mm×26mm (不包括頭柄)

重量：190g

充電時間：3小時。

充電時會亮紅燈，充飽電後會亮綠燈。

使用時間：約7小時 (無負載)

：約4小時 (在MAX速度負載工作期間)

[配件]

- ・ 9種專用頭柄各1支
- ・ 砂紙#180、#240、#400各1張，每張有4種圖形各5小張。
- ・ 拋光海綿
精細、超精細、微精細3種規格，每個規格各有2個形狀 (正方形及三角形) 各2個。
- ・ USB 充電線 (Type-A⇔Micro Type-B)



NO.26582 筆型散打機備用頭柄 (彎柄棒型4支裝)



NO.26583 筆型散打機備用頭柄 (彎柄方型4支裝)



NO.26584 筆型散打機備用頭柄 (彎柄三角型4支裝)



完整雕刻套裝中帶有“測試玻璃”

雕刻套件 GG12 帶有特別平穩, 強力, 安靜且經久耐用的直流電機。
機身由經過玻璃纖維加固的尼龍制成。 附帶有電源適配器, 測試用玻璃杯, 雕刻圖紙, 說明手冊以及一些必備的頭柄 (1.0和1.8mm金剛石磨頭), 碳化矽打磨頭 (錐形和彈頭型), 氧化鋁打磨頭 (球形和柱形), 包括1件MICROMOT 電動旋轉用的頭柄。 包括0.5A的電源適配器一件。

技術參數 關於GG 12 :

直流電壓 : 12 - 18V。 轉速 : 20,000rpm.

機身長度的 : 145mm。 重量 : 50g.

NO 28 635

NO 38 635 帶115V電源適配器 (12V, 0.5A)

雕刻工具 GG 12, 可以單獨訂購

包括1支金剛石雕磨頭(球型頭部1.8mm)。 需要另外配置一個電源適配器。
我們推薦您購買MICROMOT電源適配器NG 2/S 或NG 2/E。

NO 28 592



每個配件都有適合他們存放的位置, 具有美觀外形的. 高耐久的塑料儲物箱。

MICROMOT柔性軟軸, 帶有精緻鋁制手柄。

可以選擇安裝筒夾或者快速鑽夾頭。



MICROMOT柔性軟軸 110/P

三個鋼制球軸承 (兩個位於手柄端, 另一個位於主軸端 這種設計設計的軟軸具有相當高的同心度)。 帶有 MICROMOT鋼制筒夾。主軸端直接安裝於機身上。高度同心度 (在很小的半徑內旋轉時不會發生過熱的情況)。 軟軸長度 : 100cm。 最高轉速 : 25,000rpm。 包括6件鋼制筒夾 (1.0 - 1.5 - 2.0 - 2.4 - 3.0 - 3.2mm)
NO 28 620

MICROMOT柔性軟軸 110/BF



大致描述如上, 區別在於該款機型帶有0 - 3.2mm的快速轉換夾頭。當需要頻繁更換不同柄徑刀具時尤其實用。

NO 28 622

MICROMOT電源適配器 NG 2/E



注意：

手持電動工具的電源功率參照ICE-745-1國際標準設計。測試數據的結果並不包含電機工作時機身本身的發熱功耗，因為這種情況並不多見，且並不影響使用效能。如果有的話，建議您使用合適的 PROXXON 電源適配器。

此產品並不包含圖片中所配的鑽磨機。

NORYL 壓鑄機殼 (防熱 - 變壓器必須具備的條件)。

帶有極性保護的MICROMOT電源插座。紅色指示燈表示準備就緒。PTC - 正溫度系數帶有過載保護功能 (即連接的電動工具不會自動重啟)。冷卻下來後，電源插頭會短暫斷開，並復位適配器。實用的設計，有放置鑽頭的槽孔，可折疊工具支架提供一個安全的擺放區域，用於放置MICROMOT電動工具。電子速度控制 (帶反饋) 可調整運行速度，以適應不同的工作，在低速時也可產生高扭力

技術數據：

額定電壓：220 - 240V。最大電流2.0A。無負載時電壓為16V，有負載時電壓為12V。重量：1,000g。絕緣防護等級 2。

NO 28 707

MICROMOT電源適配器 NG 2/S

不帶電子速度控制，其他參數與MICROMOT電源適配器NG 2/E相同。

NO 28 706

NO 38 706 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

MICROMOT 電源適配器 NG 5/E

帶有5.0A超大電流容量，緊致的 NORYL機殼(抗熱-變壓器外殼必備)。

可控電子速度控制 (帶反饋)，可調整運行速度，在低速時可產生高扭矩。帶有MICROMOT 機型使用的三芯插座和一對用於標準橡膠插頭 (直徑4mm) 插口。主開關可關閉變壓器，無需拔下電源插頭。紅色LED表示“準備就緒”。PTC防護，防止超負荷 (連接的機器不會自動重啟)。冷卻下來後，電源插頭會短暫斷開，並復位適配器。現代化的設計，帶有放置槽，可放置2.35和 3.0mm柄徑的刀具磨頭。適配器帶有支架，可擺放MICROMOT電動工具。

技術數據：

額定電壓：220 - 240V。 最大電流5.0A。

無負載時電壓為16V，有負載時電壓為12V。

重量：2,000g。 絕緣防護等級 2。

NO 28 704

NO 38 704 額定電壓：110~120V。50/60Hz。



注意：

此產品並不包含圖片中所配的鑽磨機



MICROMOT立鑽架 MB 200

鑽架頭部帶有燕尾槽滑軌, 可以90°旋轉 (可使用刻度盤)。可以進行斜面鑽孔和靈活的銑削操作。

齒輪條和小齒輪帶有復位彈簧, 非常省力和人性化的設計。鑽架頭部最大行程40mm。帶有標準20mm夾口, 用於MICROMOT鑽銑設備。堅固的鍍鉻鋼立柱(280 x 20mm), 喉深 (立柱中心至鑽夾中心) 140mm。

經過平面銑制的工作枱 (220 x 120mm) 帶有平行移動限停設置和進給刻度表。經鑽磨過的錐形孔可以固定MICROMOT微型十字工作枱KT70。也可以用於固定鑽架本身 (於枱面)

重量: 2.2kg。

NO 28 600

註意 :

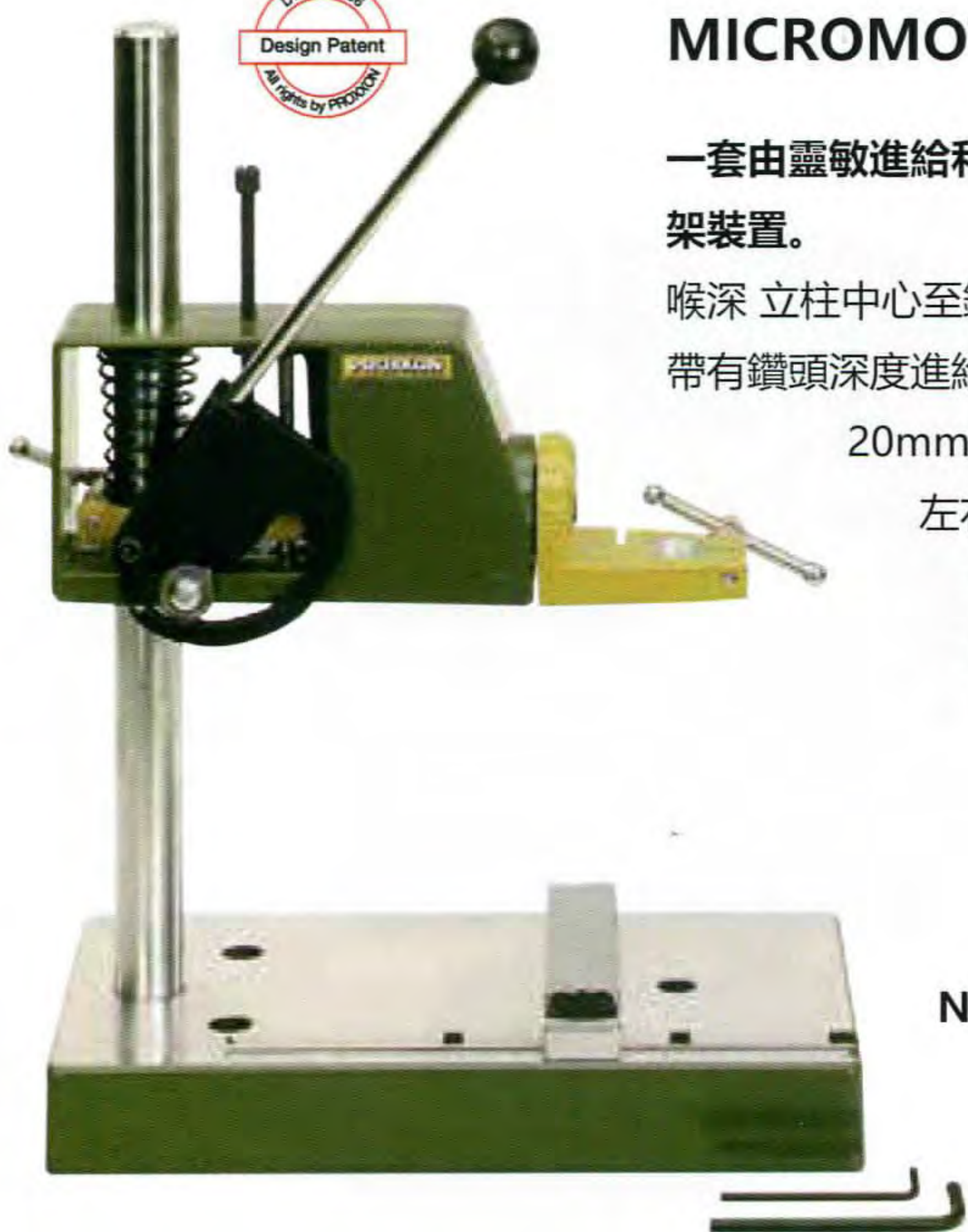
我們設計師喜歡的壓鑄鋁。是一種經過提煉、防銹、穩定堅固的材料。在我們高度現代化的數控機床上加工制成 (銑、鑽、車等工藝)。使用精度與眾不同 !

機械虎鉗 MS 4

壓鑄鋅製造。

帶有三個經過機加工的側面。條形槽口適合配套用於MB 140/S, 也可使用於微型鑽床TBM 220。虎鉗口帶有水平和直角V形槽口。鉗口寬度為50mm。虎鉗高度為10mm。

NO 28 132



MICROMOT鑽枱架 MB 140/S

一套由靈敏進給和球型軸承軸系統組成的鑽架裝置。

喉深 立柱中心至鑽頭中心距離: 140 mm, 帶有鑽頭深度進給桿。進給行程: 30 mm。

20mm標準卡口。機頭架帶刻度, 左右兩個方向90°旋轉, 可搭配十字工作枱或枱式立鑽架 MB 200 工作。

NO 28 606

通用夾持器 UHZ

球型接口, 可向任何方向旋轉。(槽口時可)

用於夾持口徑為20mm的設備, 如FBS 240/E, FBS 12/EF, IBS/E, LBS/E, MICROMOT50,50/E和50/EF。

該夾具由壓鑄鋅制成。可以方便快捷的夾持於厚度60mm以內的工作枱。另外還包含兩個螺絲, 可以固定在任何特殊的場合。

NO 28 610



KT 70，小巧而且精確。

配合MICROMOT立鑽架和立鑽床TBM 220的理想配件。

MICROMOT微型十字工作枱 KT 70

由堅固的硬鋁制成，表面經過銑制加工，帶有可調節的燕尾槽導軌。

三條標準MICROMOTT型槽 (12 x 6 x 5mm)。

可調節導軌擴大了工作枱的加工範圍。

兩邊的手搖滑輪都帶有零刻度復位功能，每1圈 = 1.0mm，
每一刻度 = 0.05mm。包括可用於MB 140/S與TBM的夾具和螺栓。

技術參數：

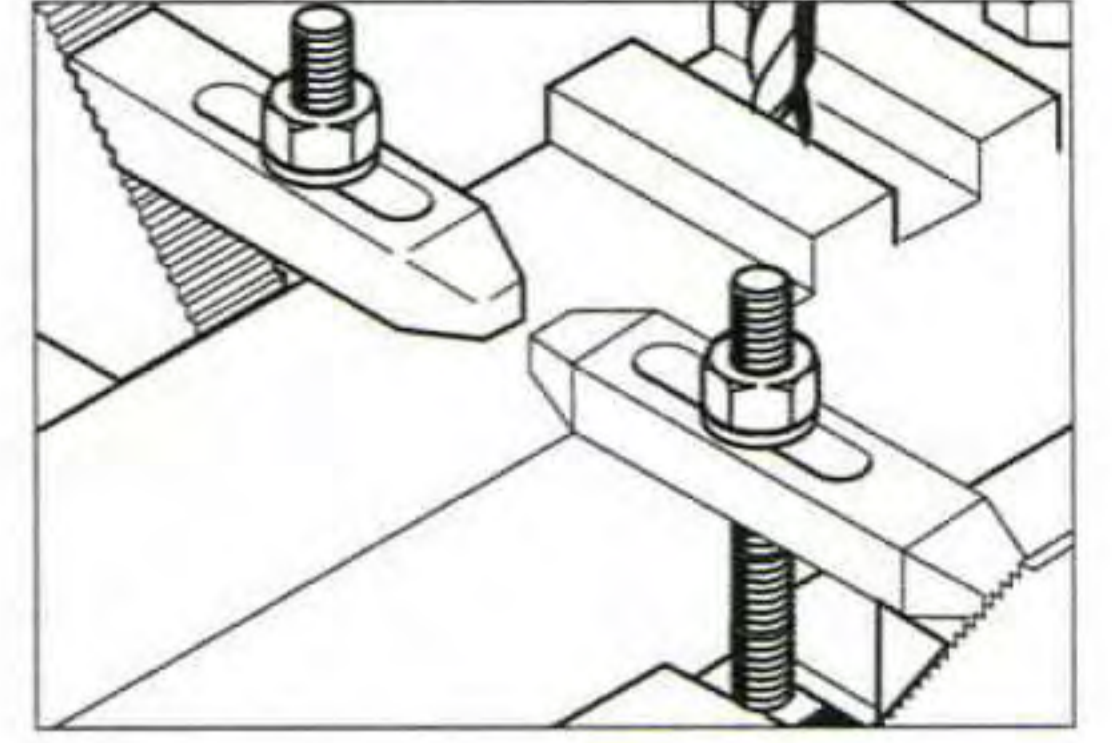
工作枱尺寸 200 x 70mm。X軸行程134mm，
Y軸行程46mm。最大高度43mm。

NO 27 100

鋼制階梯夾

KT 70套裝中包括有階梯夾組，但該階梯夾組也可以單獨訂購。組
套中包括2個階梯夾和夾塊，
MICROMOT標準T型槽。

NO 24 256



包括一對階梯夾組。

工作枱尺寸 200 x 70mm
帶有3條T型槽。

可以移動的刻度表，
易於加工工件的放置。

手搖輪帶有可調節刻度
(1圈 = 1.0 mm，
1刻度 = 0.05mm)。

注意：

現已有數控微型十字工作枱KT70/CNC (配
有X軸橫向及Y軸縱向雙步進電機)。可供您
選擇，詳見第50頁。

組合型精密枱鉗 FMZ

可以任意方向旋轉，由壓鑄鋅制成。

可以輕鬆的夾持於厚達 60mm工作枱面或者桌面上。此外，還
能使用2個固定螺絲將枱鉗固定在工作枱表面。虎鉗帶球型轉軸
可向任意方向旋轉 (甚至可以向下)。75mm夾鉗口，帶有可拆
卸的橡膠墊 (用於保護比較精細的工件)。最大夾持寬度:70mm
重量: 1.6kg。

NO 28 608

精密枱虎鉗 FMS 75

大致描述如上，但不帶桌面夾具。

帶強力真空吸附盤底座，可固定於任何光滑而且平整的平面上。

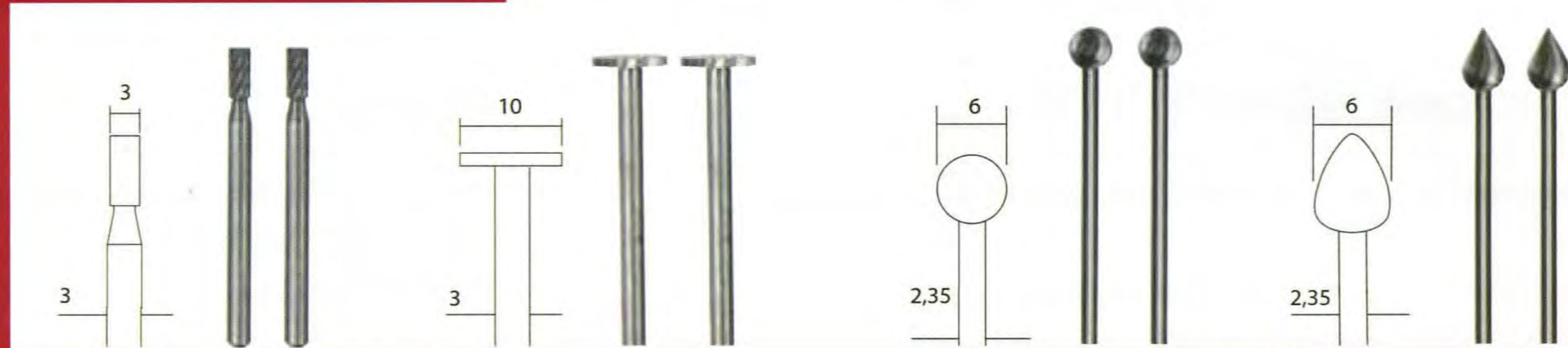
NO 28 602



鑽魔頭和切斷片 用於MICROMOT鑽銑設備 具有工業級及牙醫品質

鎢鈹銑刀頭柄

適用於
有色金屬
塑料
石膏



NO 28 722

NO 28 727

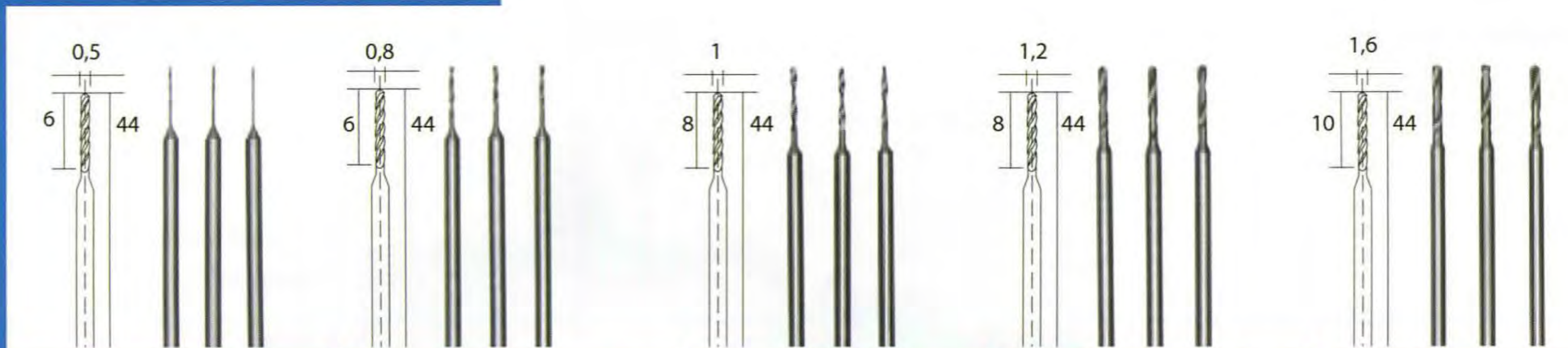
NO 28 725

NO 28 724

鎢鈹銑刀頭柄 鎢鈹鋼制。該系列銑刀為一體化設計，度身打造而具備堅固的頭部和柄端結構。精確的凹槽和最佳的同心度，保證最佳的使用行銑，開槽，倒角，修型等。該系列頭柄還可配合MICROMOT配套筒夾，用於清潔和修整銑制加工。

高速鋼鑽頭

適用於
金屬
塑料
木材



NO 28 864

NO 28 852

NO 28 854

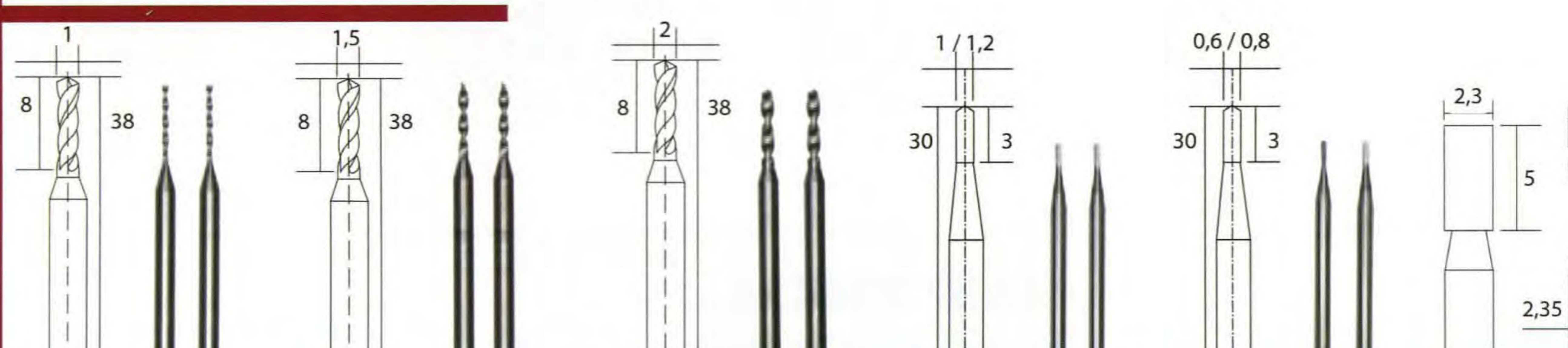
NO 28 856

NO 28 858

高速鋼鑽頭 選用高品質鋼制成。特制的穩定結構具有很高的同心度。頭部和柄徑為一體化制作。高硬度、高韌性並且預期使用壽命長。適用於金屬、有色金屬、塑料、PC卡和木材的鑽孔。工作速度：軟質材料約8,000rpm，硬質材料約3,000rpm。柄徑：2.35mm。

碳化鎢鑽頭和銑刀

適用於
鋼材
玻璃
電路板



NO 28 324

NO 28 326

NO 28 328

NO 28 320

NO 28 321

NO 28 750

碳化鎢鑽頭 以高品質碳化鎢制成。用於鑽玻璃，半寶石，瓷器，陶器，大理石和其他硬石。硬質石頭可以按照1-10的硬度等級劃分為子分類。碳化鎢鑽頭可加工最高硬度為6的石材。加工硬度6以上的工件時，建議選用金剛石鑽頭。柄徑3.0mm。最佳切割角度為6°。

碳化鎢鑽頭（矛形鑽頭） 用於鑽，銑或切割玻纖板，層壓塑料電路板。同樣也適用於鑽磨珍珠之類的物品。柄徑：2.35mm。

碳化鎢銑刀頭 以高品質精細他非常硬的材

注意：

MICROMOT 鋼制筒夾是經強化的，而且具有高耐久性和靈活性。一高精度緊固件，即便經過長期使用（與那些未經強化的四爪銅制或鋁制筒夾相比，這類筒夾壽命高得多）。而且三爪筒夾的制造工藝要比四爪筒夾複雜地多。二提供了一個很好的承壓面，這一點對於高品質筒夾來說是非常重要的。

③可配備小軸徑的鑽，銑，磨等耗材。



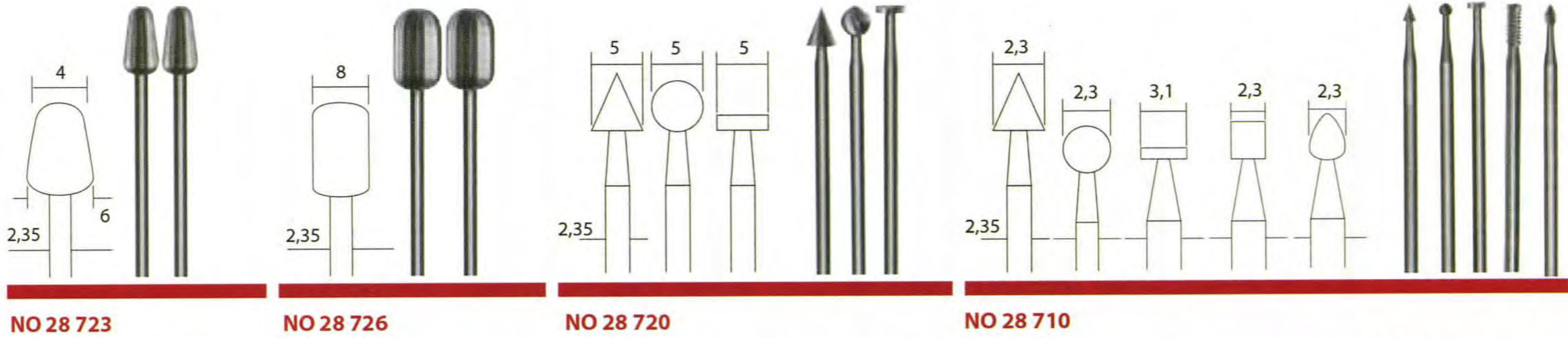
MICROMOT鋼制筒夾頭組套



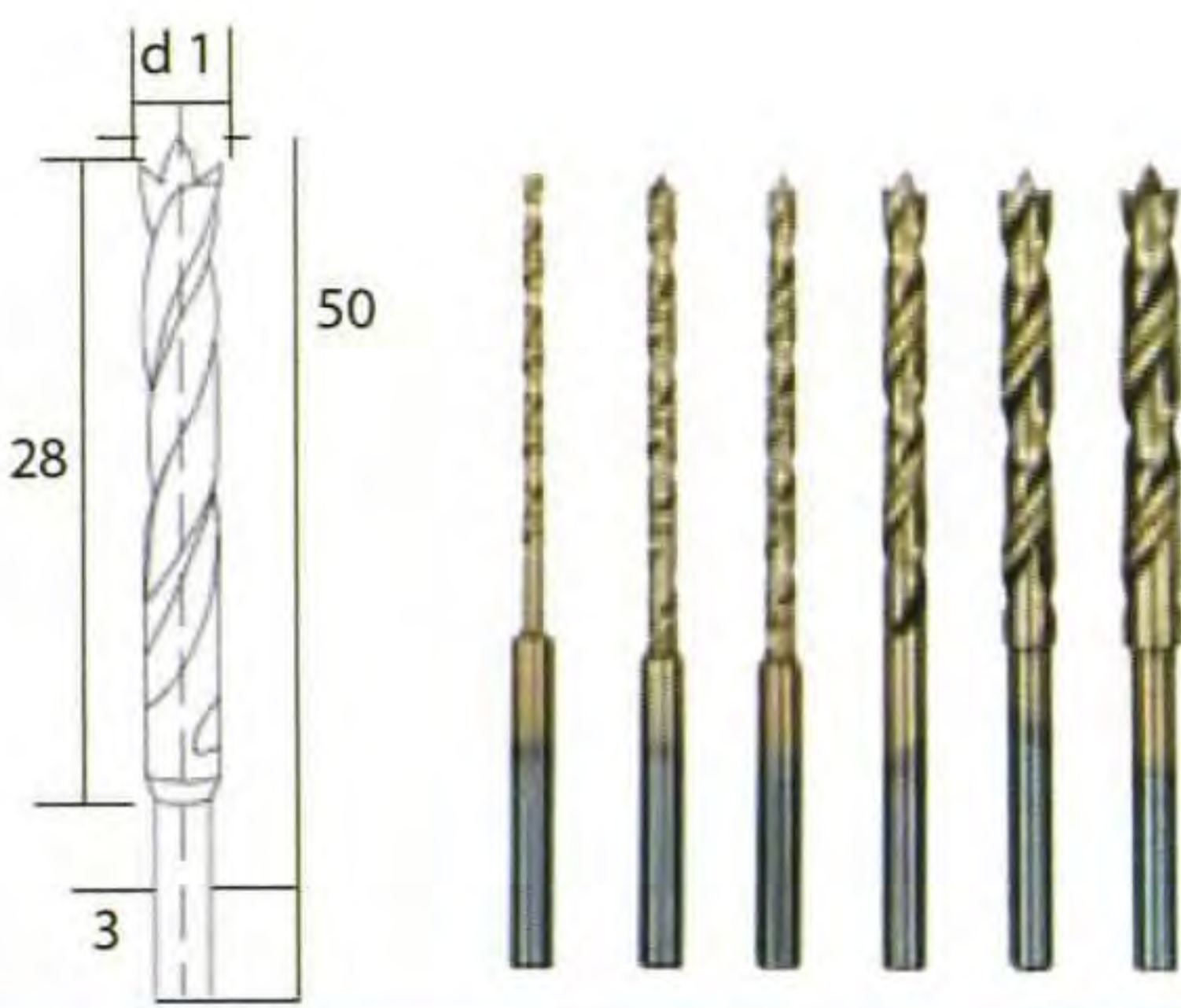
三爪並經過強化。包含1 - 1.5 - 2 - 2.4 - 3 和 3.2各一個。帶夾緊螺母和儲存器（詳情請見左側說明）。

NO 28 940

注意：
度量單位均為mm。



壽命，適合使用於台式機進行精細加工。用於加工軟硬木，有色金屬和貴金屬，也同樣適合加工塑料和熟石膏。該系列柄徑尺寸為2.35mm或3.0mm。適合進

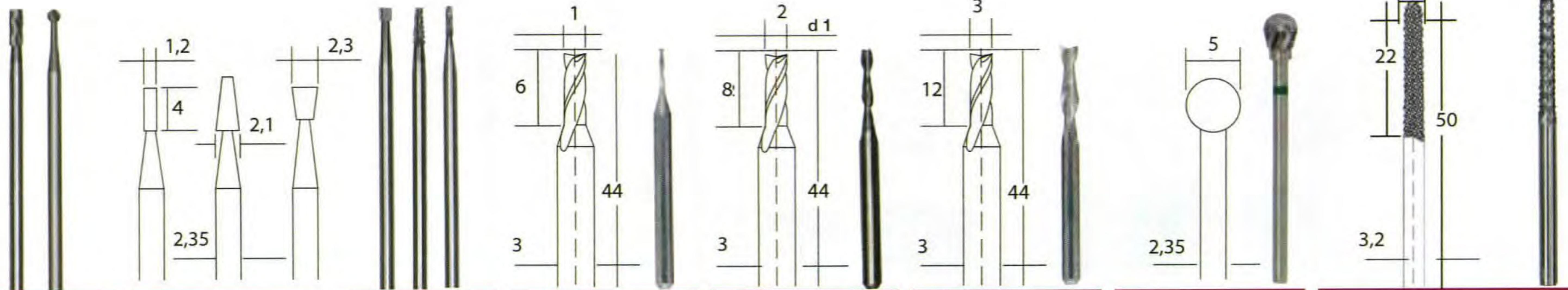


注意：
HSS這個工具類術語來自使用鑽頭材料。高速鋼（HSS）由於其制造工藝和高達600°C鍛造是一種耐磨損的高合金工具鋼。
在加工鋼時，應使用切削油或冷卻液作為冷卻潤滑劑。加工鋁材質時可用酒精或油。通常情況下，塑料和木材可以無需冷卻潤滑劑。



NO 28 876
高速鋼麻花鑽帶中心定位 直徑1.5 - 2.0 - 2.5 - 3.0 - 3.5 - 4.0mm。對木材，塑料進行精密鑽孔，也可以用來加工有色金屬，鋼鐵，不銹鋼片。鈦金屬塗層有利於減少摩擦和提高鑽頭的使用壽命。柄徑3.0mm。6件裝。

NO 28 874
高速鋼麻花鑽頭盒裝 10件套裝。符合DIN338標準柄徑 \varnothing 0.3 - 0.5 - 0.8 - 1 - 1.2 - 1.5 - 2 - 2.5 - 3 - 3.2mm。適用於有色金屬、鋼和不銹鋼鑽孔。置於有柄徑標記的折疊盒中。建議使用MICROMOT三爪鑽夾頭（參見下面說明）。



NO 28 752 **NO 28 758** **NO 28 759** **NO 28 761** **NO 28 760** **NO 28 757**

銼刀頭

顆粒的碳化鎢制成。用於無振動高精密加工，同時也保護了工件，防止意外損壞。可以用來加工鋼，鑄鋼，有色金屬，塑料和其質。可用於要求精細化的加工。如雕刻和PC卡的銑制。柄徑為2.35或3.0mm。建議您搭配MICROMOT鋼制筒夾頭共同使用。

適用於瓷磚，陶瓷，木材和塑料的切割和研磨。

選擇鑽夾頭或筒夾？

鑽夾頭能為不同柄徑的刀具更換提供更多方便與快速（例如，符合DIN 338標準的高速鋼鑽頭）。然而，由於其技術上的設置，他們與夾頭相比也有一些缺點：更少的夾緊力和高同心度公差相對較大。如果加工要求精度高，那麼MICROMOT鋼制筒夾是最佳選擇。詳見左側注意事項。

三爪鋼制鑽夾頭



適用於所有MICROMOT 現有設備。更換不同柄徑工具時非常方便。夾持範圍0.3 - 3.2mm。
NO 28 941

鎢鋼銑刀，三件裝

雙槽銑刀由堅固鎢鋼材料制成。雙旋紋結構可確保中心切割和鑽孔加工時的精度。適合加工鑄鐵強化鐵，鋼，鑄鋼，黃銅，鋁。亦可加工玻璃，塑料或碳素纖維。刀具柄徑為 1.0mm，2.0mm 及3.0mm。也可以單獨訂購（參見上面資料）。

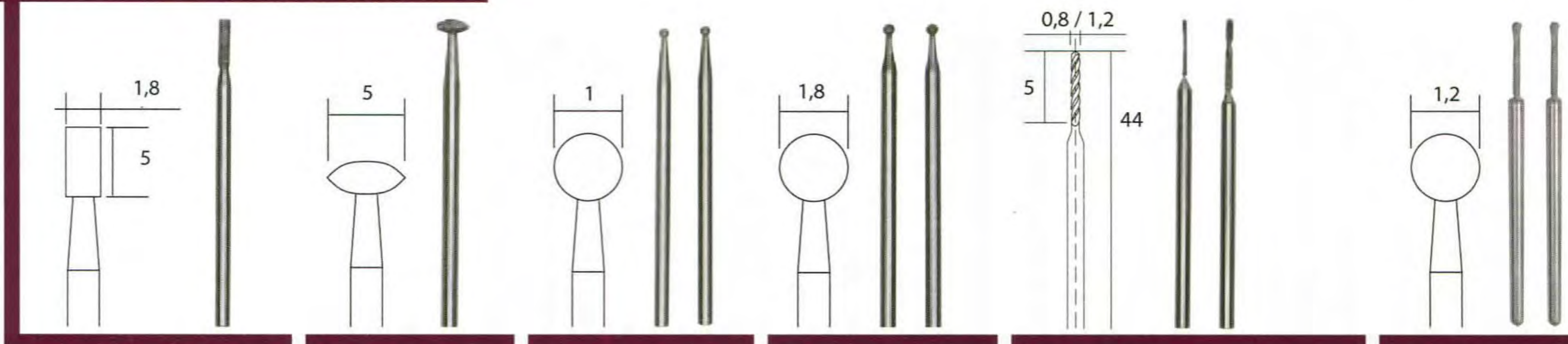


NO 27 116

金剛石、清潔和拋光工具。專業品質，適用於珠寶和珠寶行業的切割，打磨，拋光！

金剛石工具

適用於
玻璃
陶瓷
塑料



NO 28 240

NO 28 250

NO 28 212

NO 28 222

NO 28 255

NO 28 230

金剛石磨頭 帶有均勻的金剛石鍍層。打磨頭身和柄徑用不銹鋼制成。用於打磨，雕刻和開鑿鋼鐵（甚至是鈷鉻合金），玻璃，陶器，瓷器和塑料。所有柄徑均為 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。

金剛石麻花鑽頭 用於(半)寶石等的鑽孔。柄徑 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 適用於玻璃和孔和研磨。推

清潔刷

適用於
鋼
黃銅
不銹鋼



NO 28 951

NO 28 953

NO 28 952

NO 28 961

NO 28 963

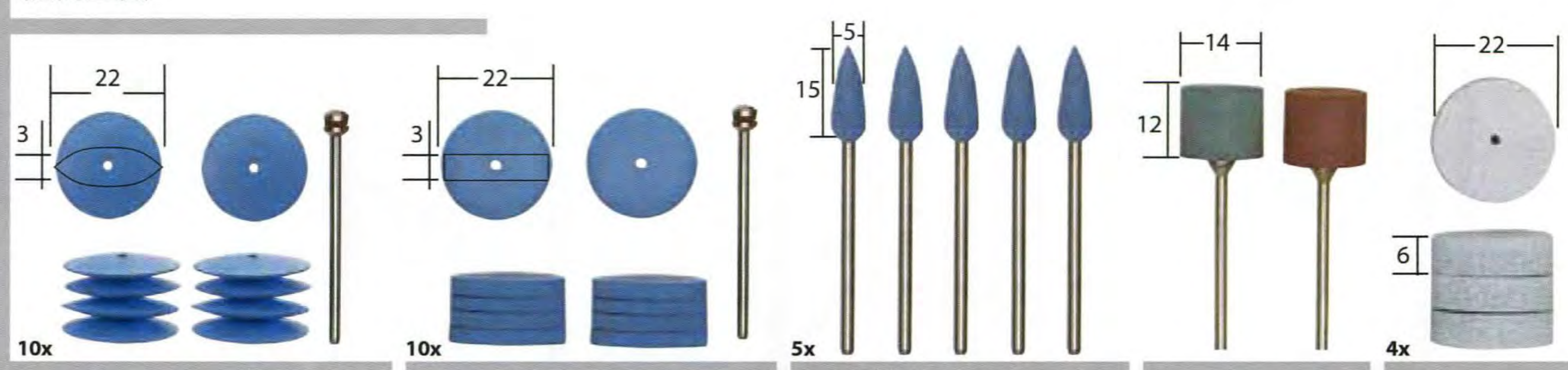
NO 28 962

鋼制筆刷，輪刷和盤刷 高級加工品質。用於清潔，除銹，打磨，霧化效果（金屬，鑄鐵，塑料，石料和木材）。柄徑 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。

黃銅筆刷，輪刷和盤刷 用於加工黃銅，銅合金，銅，貴金屬，塑料和木料及清潔電子元件和電路板。柄徑 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。

拋光工具

適用於
黃金
不銹鋼
陶瓷



NO 28 293

NO 28 294

NO 28 288

NO 28 295

NO 28 296

彈性砂膠（輪形，碟形及子彈頭形）

適用於貴金屬、有色金屬、高級金屬、玻璃、陶瓷、木材、橡膠和塑料的表面拋光和打磨。子彈型頭部非常適合加工很難達到的工件內部。柄徑 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。

柔性拋光輪 尤其適合用於加工黃金

鉑金，銀，同樣適合於工具制造及壓鑄。柄徑 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。

10件裝木工銑刀組套



精緻木盒中包含下列刀具各一件：直槽銑刀 $\varnothing 3.2-4.3$ 和 6.5mm 。圓弧形銑刀 $\varnothing 6.4\text{mm}$ 。V形槽銑刀 $\varnothing 6.5\text{mm}$ 。復合雕刻銑刀 $6.5/2.5\text{mm}$ 。圓角銑刀 3.2mm 。梯型銑刀 6.4mm 。帶角圓角銑刀 5.0mm 。凹形圓角銑刀 $\varnothing 13\text{mm}$ 。

上述銑刀的單獨介紹見第33頁。

NO 29 020

注意：

碳化鎢銼刀盤，非常適合木材雕刻。安裝在MICROMOT長頸直角鑽磨機 LHW上，與MICROMOT電動雕刻機MSG搭配使用。具體介紹請見第6頁。



注意：
度量單位均為mm。



NO 28 232



NO 28 234



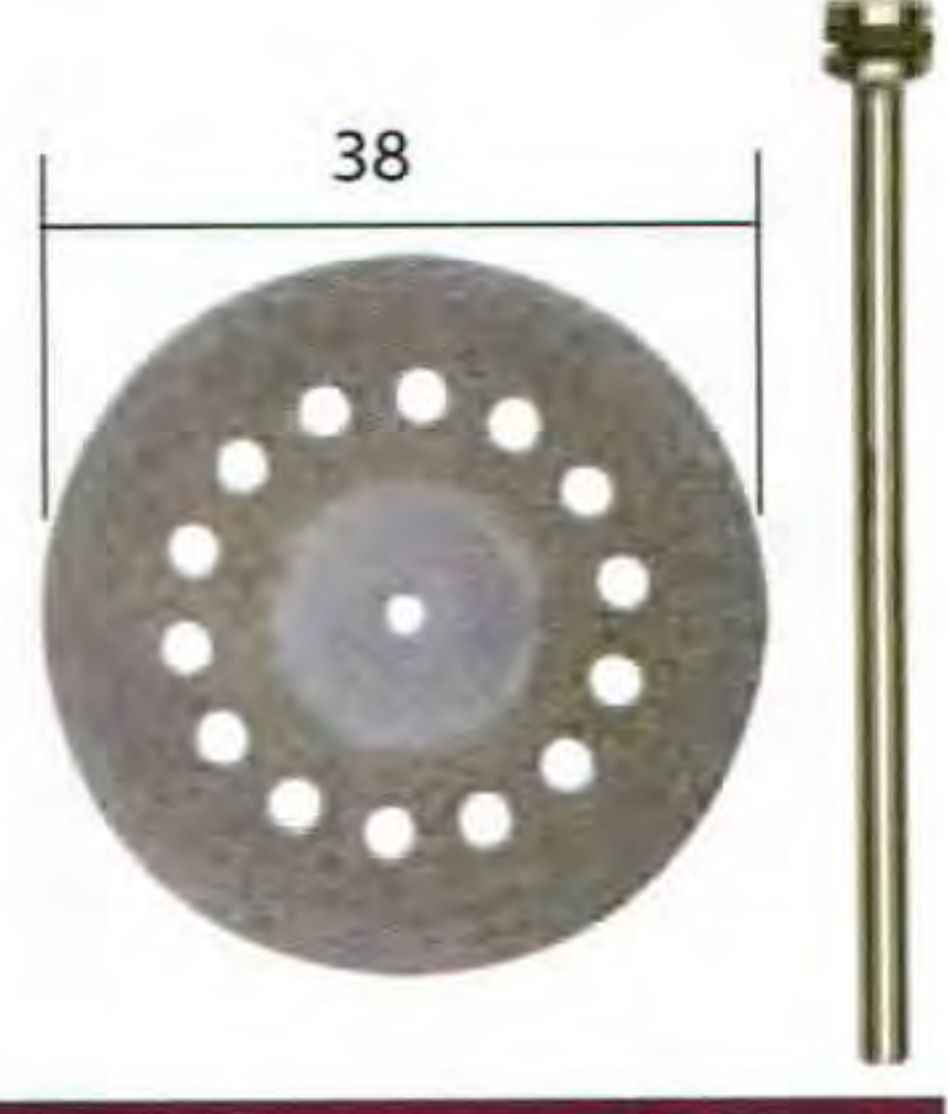
NO 28 840



NO 28 842



NO 28 844



NO 28 846

石頭的球形金剛石塗層研磨頭 用於玻璃和石材加工的鑽
薦轉速2,000rpm並配合冷卻劑使用。柄徑 Ø 2.35mm。

金剛石切斷片 厚度僅0.6mm。用於切割和打磨陶
器，瓷器，玻璃纖維板，塑料和有色金屬。柄徑為
Ø2.35mm。

鍍金剛石圓鋸片有散熱孔 用於切割，打磨和修
整。性能如左側描述。散熱孔可以防止加工時溫
度過高，無焦痕！柄徑 Ø2.35mm。



NO 28 955

NO 28 957

NO 28 956

不銹鋼筆刷，輪刷和盤刷 用於清潔，刷淨和清潔不銹鋼。清除不銹鋼焊接處的
焊渣及毛刺。同樣可以用於鋁制金屬和有色金屬。柄徑 Ø2.35mm。

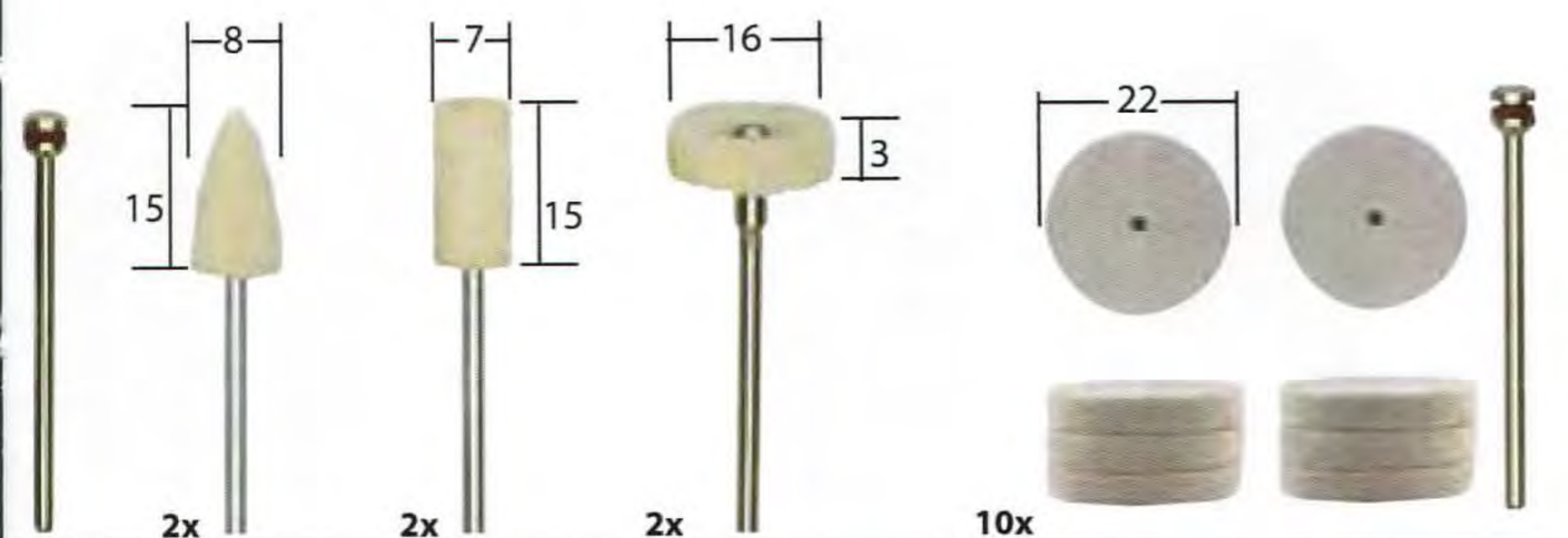
注意：
推薦您使用比較適中的轉
速。在加工中接觸力會較為
平緩。如果壓力太大，金
屬絲線會被強大的離心力崩斷。
過度地彎曲會造成金屬疲勞，
促使他們脫離基座造成缺口。
在高速運作中他們很容易
折斷。



NO 28 815

備用頭柄

尺寸：2.35 x 44mm



NO 28 801

NO 28 802

NO 28 803

NO 28 798

毛氈拋光輪組 (拋光頭柄及拋光片) 適用於用拋光膏進行金屬、金、銀、銅和
鋁的初步和高光澤拋光。同樣可以用於鑄磨的最終拋光。柄徑 Ø2.35 mm。
拋光時需要使用較低的轉速。如果配合使用油或增亮劑，拋光效果會更佳。



NO 28 297

NO 28 298

NO 28 299

棉質、皮氈和羊毛拋光頭柄 適用於用拋光膏進
行金屬、黃金、白銀、有色金屬、黃銅、鋁、陶
瓷和瓷器的高光澤拋光。同樣適用於木材和塑料
的油漆拋光。柄徑 Ø2.35mm。



NO 28 292

拋光膏
非常適用於拋光金屬
以及塑料。

硬質合金鎢鋼毛刺形銼刀頭

適用於雕刻，清潔和光滑的木頭及玻璃纖維。非常鋒利且容易操作，進行物料
表面加工時非常輕鬆，不需要花費什麼力氣。高穩定性且容易
清潔。同樣可以加工橡膠，泡沫，矽膠。
柄徑 Ø3.2mm。不適合用於加工金屬！



- 圓柱形頭柄 7.5 x 12mm NO 29 060
- 子彈形頭柄 8 x 12mm NO 29 062
- 錐形頭柄 4 x 19mm NO 29 064

頭柄和切割片擺放支架

用於擺放MICROMOT鑽銑頭，雕磨
頭，金屬刷和其他研磨工具。柄徑範
圍為2.35 - 3.2mm。圖中頭柄和切割
片不包含在包裝內。

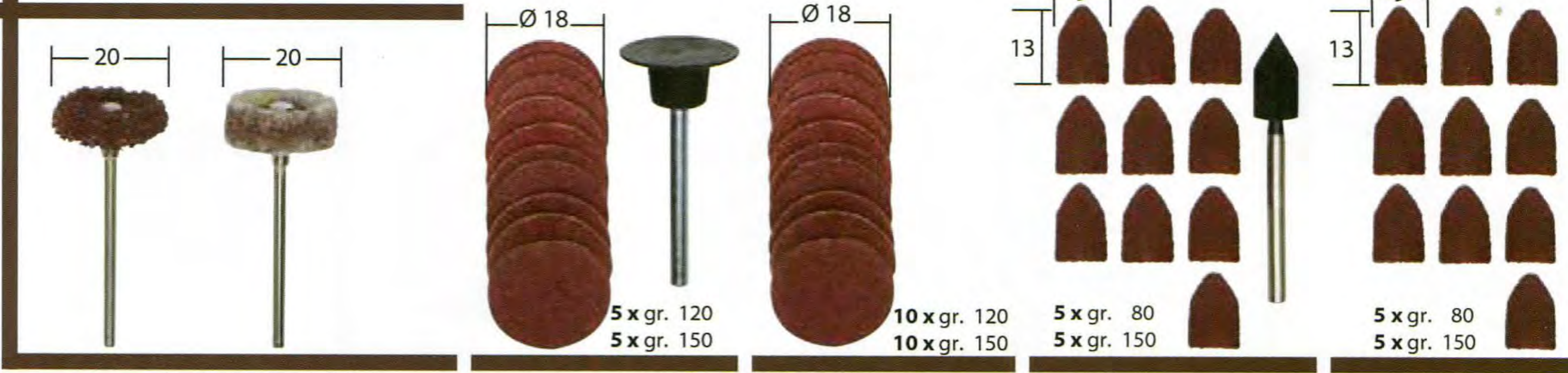
NO 28 359 2 件裝



專業工業級切割，打磨，拋光頭柄，長久耐用性，多種類可供選擇。

打磨片

適用於
鋼材
不銹鋼
鑄鐵
木材



NO 28 282

尼龍及羊毛刷 用於清潔，玻璃霧化和打磨鋼鐵，不銹鋼，有色金屬等。柄徑為 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。

NO 28 982

打磨砂光片（圓片，錐形和筒形）用標準氧化鋁制成。該系列砂光片使用很高密度的粘合劑制金屬（如鑄鐵，不銹鋼，鋼，有色金屬，木料以及塑料）。也可以被用於倒角。當精細打磨時，柄徑為 $\varnothing 3.0\text{mm}$ 。

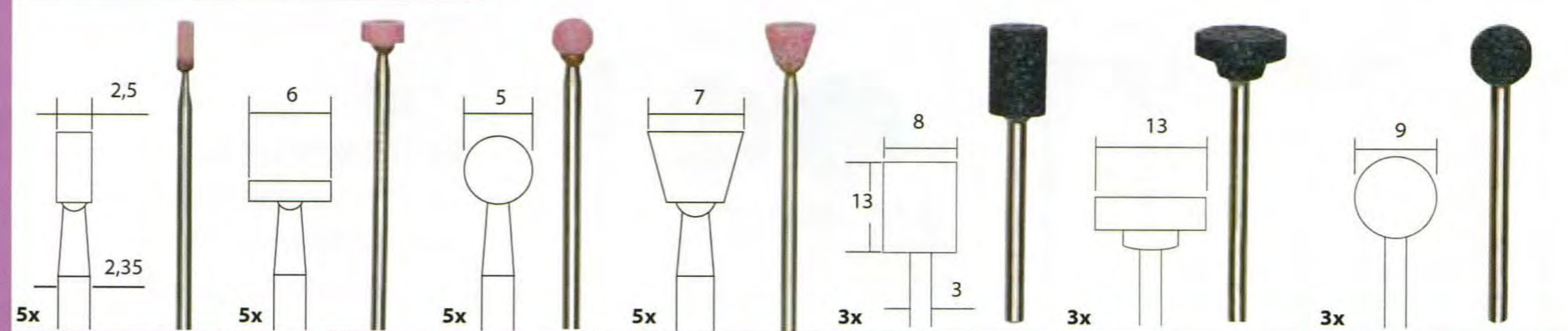
NO 28 983

NO 28 987

NO 28 989

打磨頭柄和打磨輪

適用於
鋼材
鑄鐵
高速鋼



NO 28 774

NO 28 776

NO 28 772

NO 28 778

NO 28 781

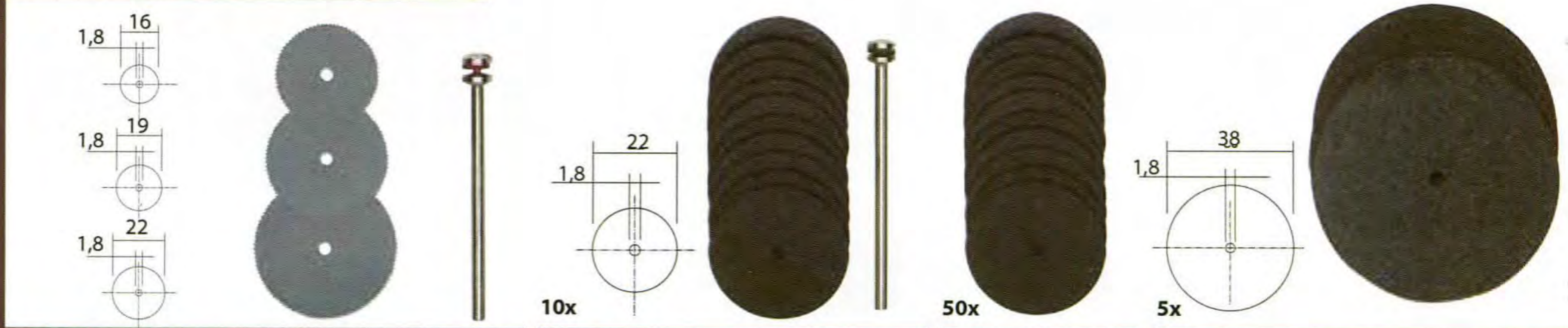
NO 28 783

NO 28 782

高品質的剛玉打磨頭柄 該頭柄系列使用高品質的剛玉制成，高硬度而且持久耐用。多種形狀的頭部使其具有很廣泛的應用範圍。可以用如鑄鐵，壓鑄鋼，可鍛鑄鐵，各類合金和精煉鋼。柄徑為 $\varnothing 2.35$ 或 3.0mm 。打磨規則：軟材料=硬打磨頭；硬材料=軟打磨頭！

切斷片

適用於
木材
鋼材
不銹鋼



NO 28 830

NO 28 810

NO 28 812

NO 28 820

彈簧鋼切斷片 厚度 0.1mm 。可切割塑料，木料及有色金屬。柄徑 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。用於手持機，我們建議您搭配用於帶護蓋切斷機NO28 944（見右側頁腳）。

剛玉切斷片 切斷片的尺寸為： 22×0.7 或者 $38 \times 0.7\text{mm}$ 。用於切割合金和金屬，不銹鋼，有色金屬。柄徑為 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。

4支裝玻璃雕刻組

2支金剛石磨頭和2支矽鈣磨頭。可用於雕刻，打磨或磨砂玻璃。柄徑均為 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。



金剛石磨頭 1：球型 $\varnothing 1.0\text{mm}$ 。
金剛石磨頭 2：球型 $\varnothing 1.8\text{mm}$ 。
矽鈣磨頭：錐型 $3/2.0 \times 5\text{mm}$ 。
矽鈣磨頭：子彈型 $2/2.5 \times 7\text{mm}$ 。

NO 28 920

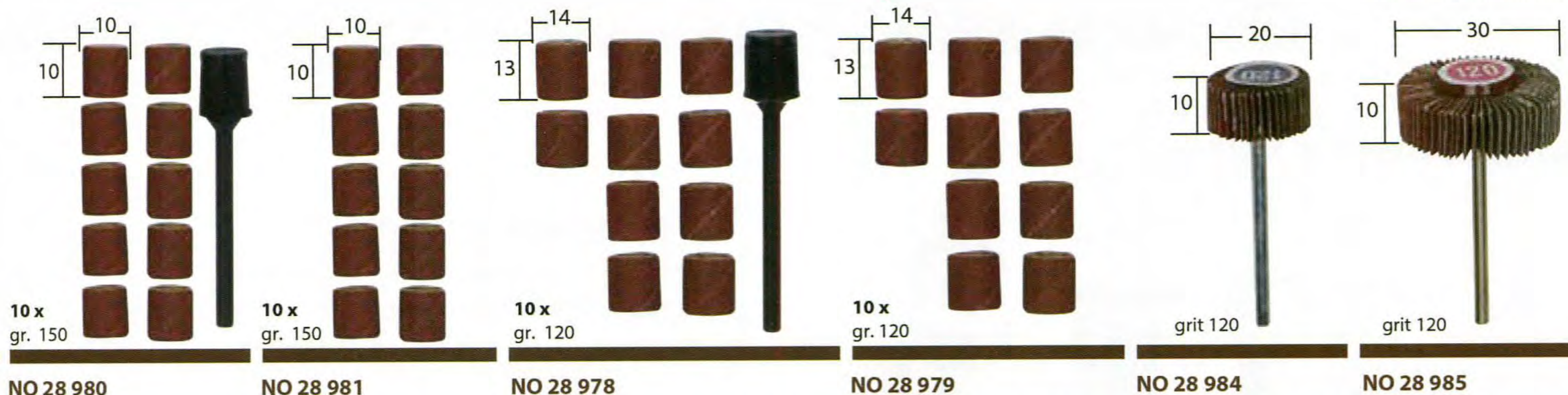
13件組裝 用於模型制作

用於切斷、打磨、銑制、拋光和鑽孔。1支精細銑制頭柄、 2.3mm 球形頭柄和碟形頭柄。白剛玉打磨頭， 5.0mm 球形和圓錐形。微型鑽頭 1.0mm 和 2.3mm 。5片切割片直徑 22mm 。22mm直徑鋼鋸片和直徑 2.35mm 柄徑。



NO 28 910

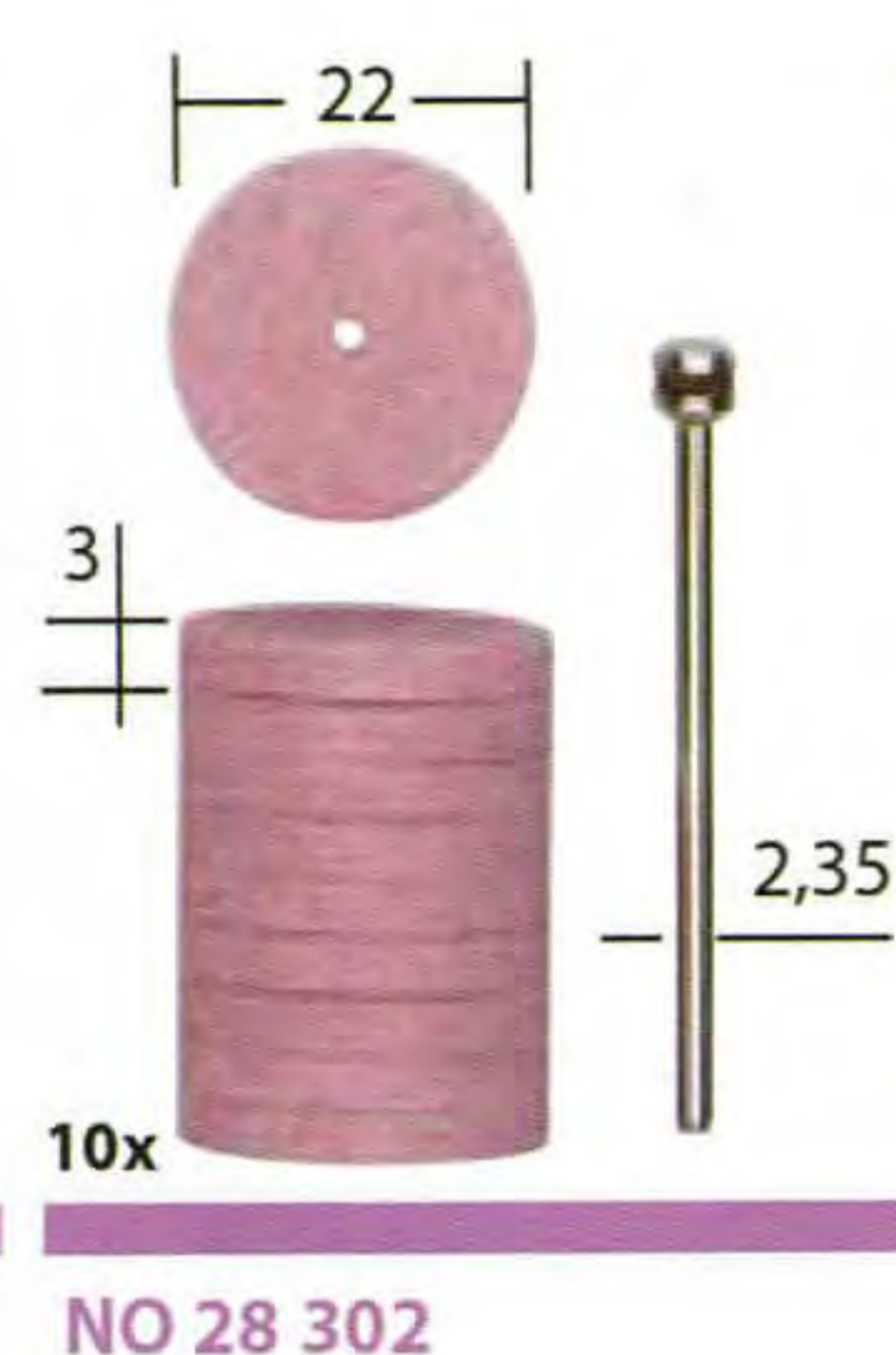
注意：
度量單位均為mm。



成而且帶有不同顆粒大小(可用於粗打磨或細打磨)。非常牢固。不同的形狀適合不同的應用。用於磨砂。打磨需要使用適當的轉速(鋼鐵-高速, 木料-中速, 塑料-慢速)。筒形和錐形頭柄分別適用於修整圓形和溝槽。

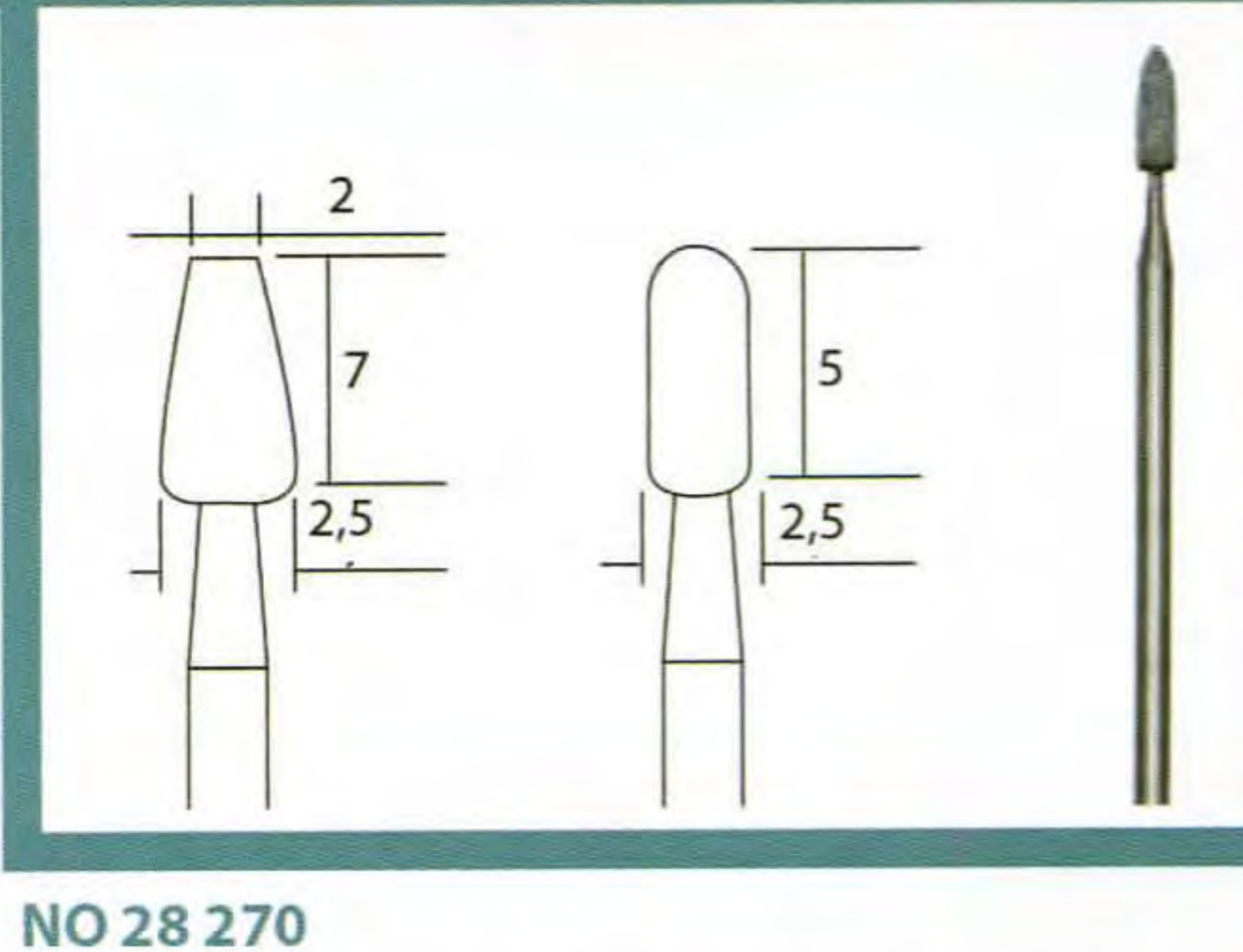
扇形百葉輪(剛玉制) 非常有彈性, 可以加工輪廓。用於加工不容易觸及到的部位。柄徑為 $\varnothing 3.0\text{mm}$ 。

打磨頭柄和打磨輪



於硬質材料的打磨或開槽,

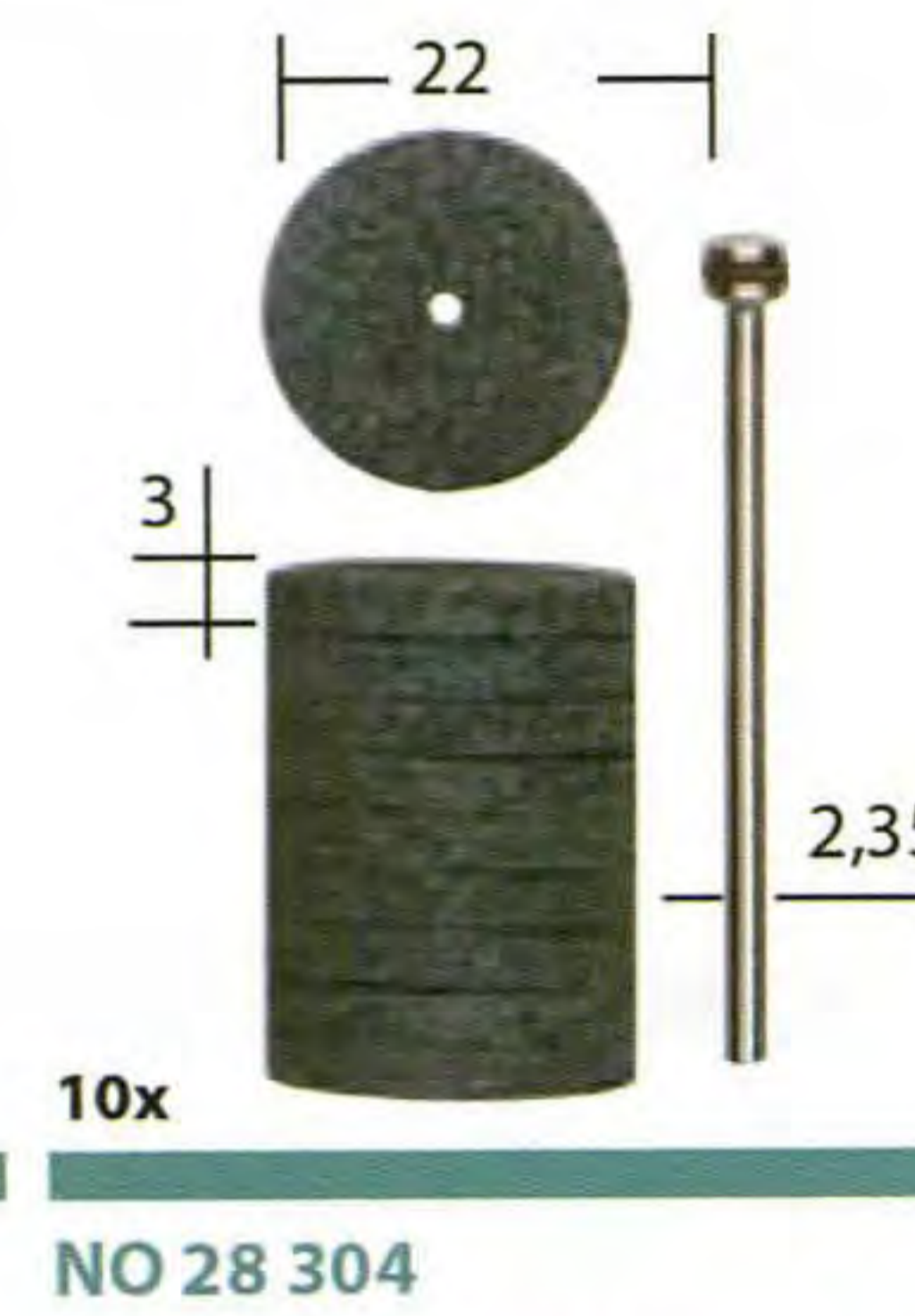
適用於
玻璃
陶瓷
碳化鎢



NO 28 270

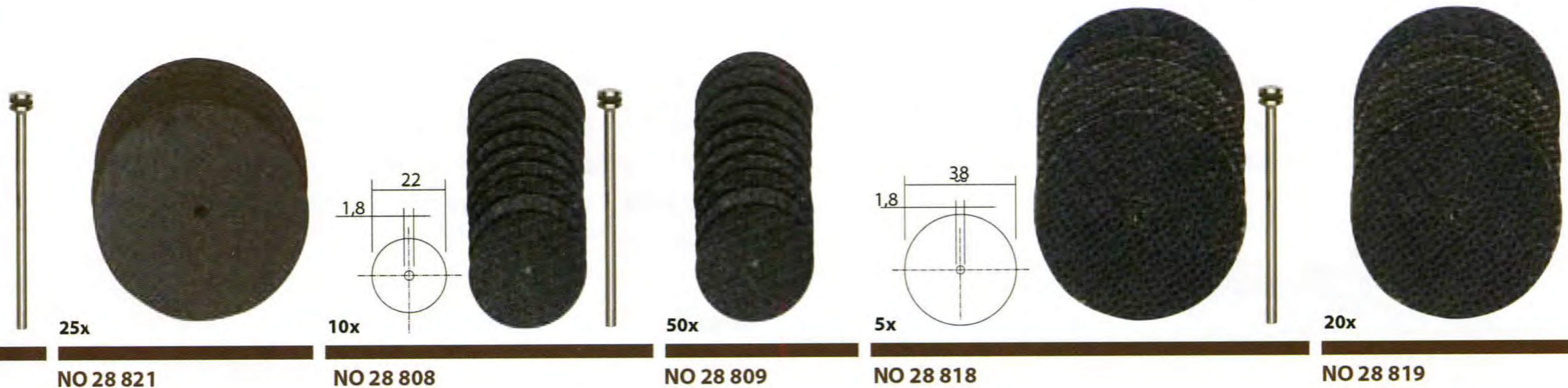


NO 28 272



NO 28 304

碳化矽打磨頭 精細耐用, 適用於雕刻或霧化玻璃, 陶瓷和鎢鉻鈷合金。也適合打磨碳化鎢, 壓鑄鐵和其他硬質合金鋼。柄徑為 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。



強化樹脂砂輪切斷片

同樣可以用於切斷木材和塑料。該系列切斷片尺寸為 $\varnothing 22 \times 0.8\text{mm}$ 和 $\varnothing 38 \times 1.0\text{mm}$ 。不易損壞, 帶有強化網格。適合切割合金, 標準鋼和不銹鋼, 其他多種鋼材, 有色金屬, 也適合切割木材或者塑料。柄徑 $\varnothing 2.35\text{mm}$ 。

10件套拋光組系列

用於拋光金屬, 玻璃, 貴金屬, 瓷器和塑料。包括3件羊毛拋光頭柄(圓柱, 錐形和輪形)。3件矽膠拋光頭柄(子彈, 圓柱, 和碟形)。棉質拋光輪, 皮質拋光輪和毛氈拋光輪。包括 $2.35 \times 44\text{mm}$ 柄徑。

NO 28 285



手動加工時的保護裝置

帶有MICROMOT20mm的標準夾口。可安裝鋸片, 切斷片, 銑刀, 打磨頭柄, 金屬刷和拋光工具。最大可用直徑22mm的鋸片。安裝非常便捷。

NO 28 944



可伸縮套嘴（市場上的許多類似產品的體積都過於龐大）
和多種其他應用。

MICROMOT熱風槍 MH550



小巧, 堅固, 大功率. 帶有3只可替換噴嘴。

用於塑封, 塑料粘合和電子元器件的拆焊, 並且可以用於去除油漆和清楚非腐蝕性化學物質, 加速乾燥和去除薄膜(或標籤)以及木材的烘乾。

機身材質由經過玻璃纖維強化的尼龍制成。舒適且容易握持的握把。強有力的發熱組件具有兩檔溫度,可持續發熱,風力約為180升/分鐘。安裝了保險電熱絲以防止過熱。標配噴嘴和備用噴嘴使用耐熱鋼制造。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。

額定功率：500W。

2 檔溫度：(1)350°C ; (2)550°C。

出風量：約180升/分鐘。

重 量：約500g。

NO 27 130

MICROMOT火焰噴槍 MFB/E

用於焊接, 拆焊, 加熱物件, 切割等。

獨立的進氣(燃氣和空氣)控制設置。極尖細的火焰,溫度可達1,200°C。

用於精細加工的理想工具,一個由壓電陶瓷制成的打火裝置。



燃料箱容積為 50 ml, 可供60分鐘正常使用,產生中等火焰。可使用丁烷作為燃料的打火設備。

NO 28 146

焊接筆 LG 12

電烙鐵工作溫度恒定為250°C。用於焊接電子元件的理想工具。

質量很輕且操作簡便。加熱時間很短。鎖存器開關。焊接頭上帶有發光燈,可幫助焊接物件時能看內部。可拆換的焊接頭部。MICROMOT標準螺旋電纜。可連接到所有的MICROMOT電源適配器的插口上。(最小電流 1.0 A)。

技術參數：

額定電壓：12 - 18V。

額定電流：1.0A。

恒定工作溫度：250°C

NO 28 140

12
VOLT



備用焊接頭

用於LG 12. 使用起子可以進行方便地拆卸。

NO 28 141

微型螺絲批套裝

具有高硬度和高韌性的螺絲批組套, 由鍍鉻鉬合金制成 (SAE 8660)。塑料握把設計符合人體工程學, 具有防滑以及耐沖擊性。可旋轉的頂部旋鈕和握把區域提高了操作的便利性。

- ⊖ 一字: 1.0 x 40, 2.0 x 40, 3.0 x 40
- ⊕ 十字: PH 0-3 x 40, PH 0 x 40, PH 1-2 x 40
- ✱ 星型: T 5 x 40, T 6 x 40, T 8 x 40, T 10 x 40, T 15 x 40
- ⦿ 六棱: 1.5 x 40, 2.0 x 40, 2.5 x 40, 3.0 x 40

NO 28 148 標準包裝中含有15件螺絲批。

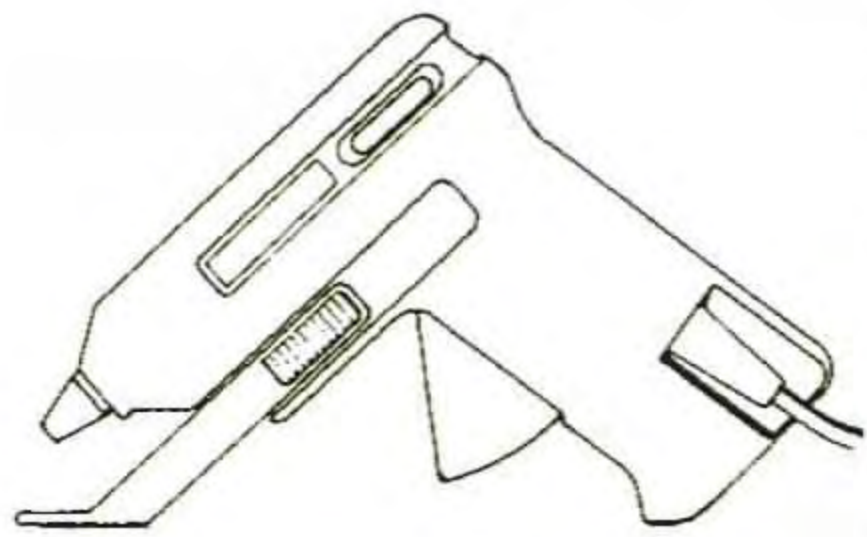
注意:

使用微型螺絲起子的時候, 需要小心且合理。切勿使用蠻力, 如遇到需要較大力度的加工應及時考慮使用其他工具來完成。可旋轉的頂部旋鈕和握把區域提高了操作的便利性。

可固定的實用支架。適於固定於工作檯或牆面上。



MICROMOT熱膠槍 HKP 220



快速且可靠地粘合金屬, 木材, 塑料 (包括有機玻璃), 玻璃, 陶瓷, 陶器, 紙板, 皮革, 聚苯乙烯 泡沫和紡織品。根據不同的材料采用不同的用膠量, 膠合時間約為 30 秒。在這段時間內, 可以移動更改粘接位置(這點不同於速幹膠)。

7mm 膠棒可用於建築模型, 玩具, 珠寶加工, 幹花粘接等。靈敏的機械進給能夠保證準確的出膠量。整體式設計放置架, 在不使用時可方便地放置在工作檯面, 加熱時間很短。

技術參數:

額定電壓: 220 - 240V。

PTC溫度控制器精確地控制在200° C。

標準套裝中包括四根 7 x 100mm膠棒和三個可更換的金屬噴嘴。

NO 28 192 額定電壓: 220 - 240V。

NO 28 192 額定電壓: 110~120V。50/60Hz。

用於HKP 220 膠槍的備用膠棒

金屬, 木材, 塑料, 陶瓷, 紙板, 皮革, 聚苯乙烯, 泡沫 和 紡織品。
直徑7mm。長度為100mm。無色透明。

NO 28 194 12 根



包括三件可更換噴嘴。



可對泡沫塑料進行任意形狀的切割，
不會出現使用傳統工具加工後所產生的碎屑。

手持電熱絲切割機 THERMOCUT 12/E



12
VOLT

切割電熱絲 (285 x 0.85mm)
可以用手或者鉗子折出不同的形狀。

發熱絲固定點可以伸縮，
最大延展長度為200mm。

切割溫度可以無級調節。

在頂部，固定發熱絲裝置可以繞軸旋轉。

注意：

有機泡沫塑料是非常廉價的材質，
相對其他材質來說對污染也不大：
它可以被電熱絲輕易地切割。這類
材質有多種尺寸規格(50 x 100cm，
厚度在2 - 16cm).在五金鋪和小型
維修坊非常普遍。



用於加工較厚的泡沫板以制作立體鐵路模型等。可以制作出任意的形狀。



注意：

僅需要一點實踐經驗，就可
以輕鬆的完成街景，鐵路場
景模型等制作。對於完成這
類加工，完全沒有問題。

其他應用領域：

建築施工模型制作，園林建築設計，供熱工程保溫材料的精細處理，當然也適用於樓宇模型制作。

使用 THERMOCUT 12/E全然不像使用刀鋸或者砂紙那樣會產生碎屑。電熱絲由上部可以旋轉的支點和下部可以伸展的支點固定。最大伸展量為200 mm。可加工工件的最大高度為 150mm。

切割絲溫度可以無級調整：只需要簡單的調整，就可以在不同密度和厚度的材料上進行切割。建議使用普通檔（中檔）。加工時並不需要使用太大力氣和較高的溫度。電熱絲加熱到最高溫度僅需要 1秒鐘。包裝中包含五根 285 x 0.85 mm 的切割絲。

技術數據：

額定電壓：12V。額定功率：60W。工作頻率：50/60Hz。

切割絲溫度範圍：150 ~ 350°C。

建議使用電流大於 2.0A MICROMOT電源適配器（見第19頁）。

NO 27 082

建議搭配NO 38 505 電源變壓器 1A (115V-->12V)

備用切割電熱絲

用於 THERMOCUT 12/E。易彎曲，用於模型制作是非常理想的工具。

NO 28 082

10 支裝



電熱絲泡沫切割機 THERMOCUT 230/E



工作枱面由鋁合金制成，枱面上還配有印刷網格和角度規，這些設計使得推移切割變得更為簡單。

注意：

如果想要調節到合適的切割溫度，這需要憑借您個人的操作水平，以及實際操作後的實際應用得出。（另外還取決於材質的類型和切割的厚度）。使用較小的切割力及較低的溫度可達到較佳效果。



建築設計師，模型制作者，裱糊師，藝術家和教師用於原型設計的理想工具，也同樣適用於傳統鐵路模型，航空模型和艦船模型。

注意：

本機的雙繞阻變壓器及絕緣防護等級2設計，保證了切割機的使用安全性。電熱絲工作電壓及電流為：10V，1A。

390 x 280mm的大尺寸底座和印制有網格的工作枱可確保工件平滑便捷地移動。印制網格和量角器可方便劃分及切割。堅固的鋁制橫桿，喉深為350mm，高度為140 mm。固定器及金屬絲卷盤（配有長30 m，直徑0.2mm 的金屬電熱絲）。可沿橫桿移動以完成斜角度切割。有一只發光指示燈顯示運行狀態，以防止燒傷手指（在 1秒內，用於切割的電熱絲就可被加熱到最高溫度）。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。電壓頻率：50/60Hz。二級工作電壓：10V, 1.0A。直徑0.2mm 的電熱絲，溫度可在100°C到200°C範圍內進行調節。重量：約3kg。絕緣防護等級2。

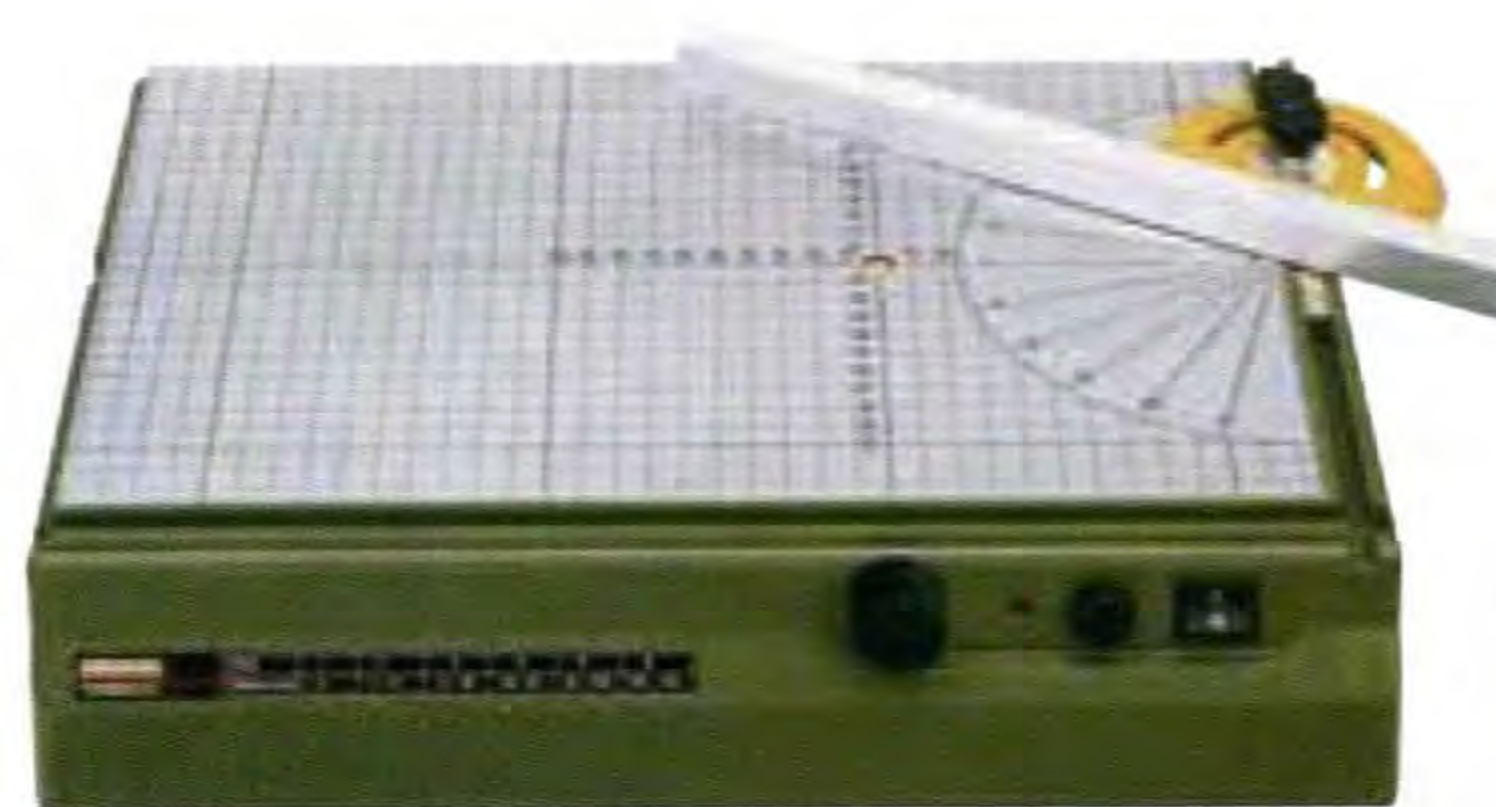
NO 27 080

NO 37 080 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

備用電熱絲卷

用於MICROMOT電熱絲泡沫切割機 THERMOCUT 230/E 和其他相關設備。材質：8020號金屬鎳鉻絲。規格：長度30m, 直徑0.2mm。

NO 28 080



帶進給鎖定功能的雙功能擋欄。



環形切割可通過一個簡單有效的方法來實現:用螺釘將泡沫塑料固定在工作枱,然後沿著中心旋轉便可進行環形切割。

微型木工車床 DB 250

制作迷你型玩具是令人愉悅的愛好。

可用於制作玩具房屋，如盤子，杯子，碟子，罐子，瓶子和柱子。模型鐵路，包括電桿，信號柱和水桶玩具娃娃及大量的經典模型制作。電子速控功能在低轉速下可輔助模型上色工作。



技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：100W。
電壓頻率：50/60Hz。 軸心間距：250mm。
軸心高度：40mm。 加工物最大直徑：25mm。
電子控速，可調節轉速：1,000至5,000rpm。
主軸穿鏜孔徑：10mm。尾頂心可移動行程：20mm。
包括6個筒夾頭（2-3-4-6-8-10mm）驅動頂心，活動頂心與1個面板。

NO 27 020

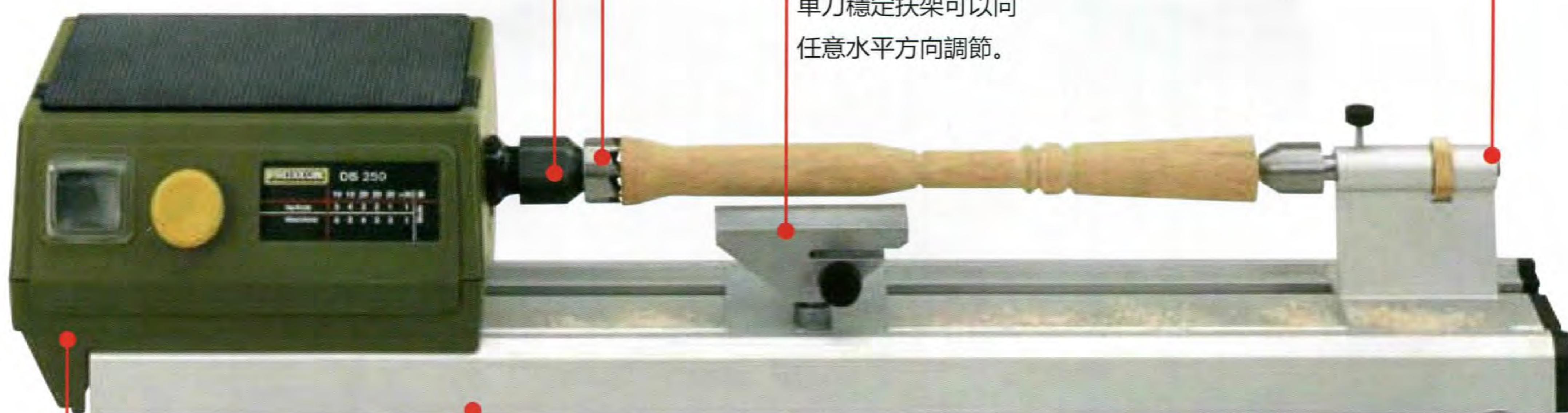
NO 37 020 額定電壓：110~120V。50/60Hz。



球型主軸承帶錐度，以便裝配筒夾，並有10 mm穿鏜孔。

方爪夾盤尾部柄徑為10mm。

尾座可沿T型槽調節前後位置。



車刀穩定扶架可以向任意水平方向調節。

強力電機馬達，電子速控轉速範圍為1,000 - 5,000rpm。

車床底座由穩固且加厚的鋁合金制成。



包括6只筒夾及1個面板（用於固定比較大的物件）。

5件裝高速鋼車刀組

一件高品質的車刀組，規格有：串珠刀，鑿刀（3.0mm和6.4mm兩種規格），切斷刀和刮刀。整齊的放置於木盒中。

NO 27 023



尾座鑽夾頭 適用於DB 250

夾持範圍最大可至5.0mm。安裝於尾槽的中心部位。通過在滑槽中的移動來調整進給。

NO 27 028



四爪單動卡盤 適用於DB 250

帶有獨立可調節爪。用於夾持非對稱物件，比如：矩形。可正反爪夾持，夾鉗從1.5 - 35mm（正爪）和14 - 67mm（反爪。）卡盤可直接安裝於DB 250 主軸的螺紋上（型號為M16 x 1）。

NO 27 024



三爪卡盤 適用於DB 250. 用於夾持對稱物件

鋼制卡盤，可正反爪夾持。夾持範圍：1.5mm - 32mm（正爪）和12 - 65mm（反爪）。卡盤可直接安裝於DB 250 主軸的螺紋上（型號為M16 x 1）。

NO 27 026





車製小物件是模型製作的必備技巧，而且樂趣無窮。

微型木工車床 (日規)

NO.38140

微型木工車床

使用電源：AC 100V,50/60HZ

消耗電力：60W

迴轉數：500 ~ 5000 rpm

(電子式無段電速)

加工尺寸：直徑φ8 ~ 30mm

長度160mm

適用材料：巴爾沙木、軟木及發泡材。

持續使用時間：15分鐘

體積：395x95x75mm

重量：1.2kg

玩具、模型、浮標製作的好幫手！



NO.27022

微型木工車刀組 3支一組



NO.38142

中心鑽刀組 φ1.5及2.0mm各1支



NO.28893

微型木工車床夾頭扳手組



NO.38145

微型木工車床端板尾座組



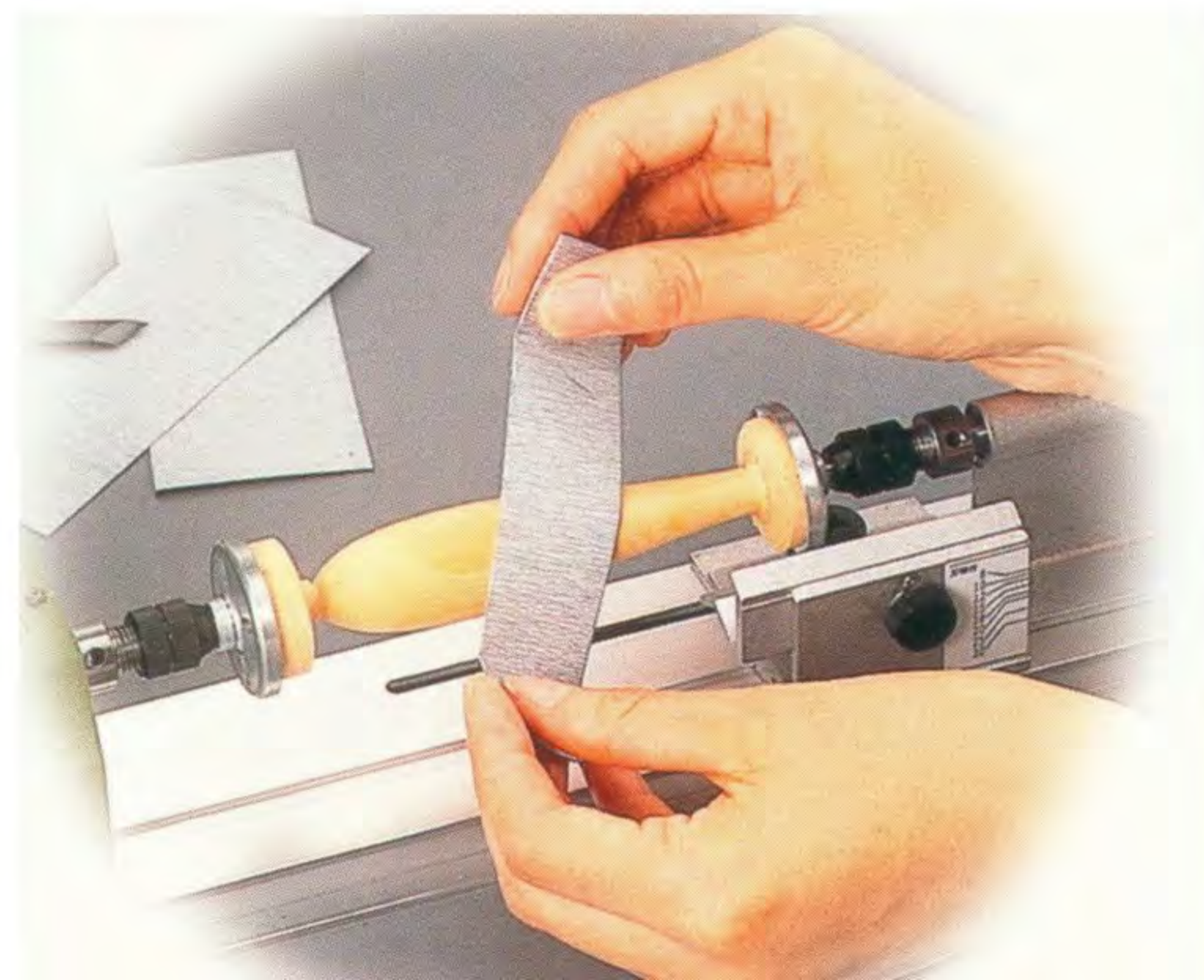
NO.38143

微型木工車床端板組



NO.28122

ROHM 電鑽夾頭，3/8"螺紋
夾持範圍：0.5 ~ 6.0mm





微型木工修邊機 MP 400

用於倒角, 切槽, 銑槽, 凹槽, 圓弧及其他。

可用於制作邊框或者切割。(如模型制作, 玩具房屋的門、旗子或房屋組件)。由齒輪帶驅動的強力防塵電機。配有三爪筒夾(包括2.4 - 3.0 - 3.2 mm)。

通過手輪可調節修邊機的高度, 手輪帶有零度復位功能(1圈=1 mm, 1刻度=0.05 mm)。穩定的鋁制枱面配有擋板和角度規使得物件在切割時得到保護, 帶有標配真空吸塵器的轉接口。配有三件鎢鋼銑刀(3.2mm直柄, V型槽和中心槽)和筒夾。

技術參數:

額定電壓: 220 - 240V。

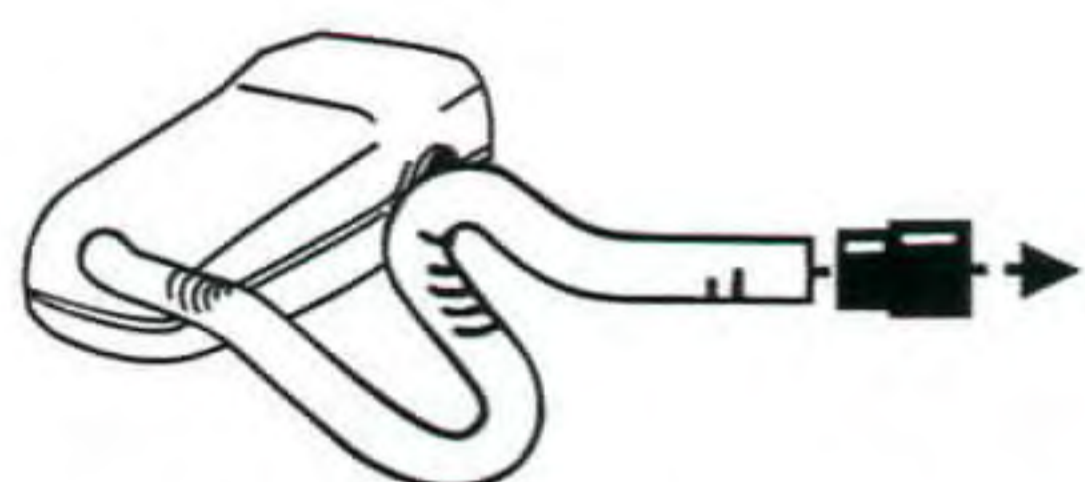
額定功率: 100W。

電壓頻率: 50/60Hz。

通過手輪可調節修邊機的刀片高度, 手輪具有復位零刻度功能。(每1圈 = 1 mm, 每1刻度 = 0.05 mm)。

工作枱尺寸: 300 x 150mm。 重量: 約2.0kg。

NO 27 050



MP 400 配備了可轉接真空吸塵器的軟管和轉接口。

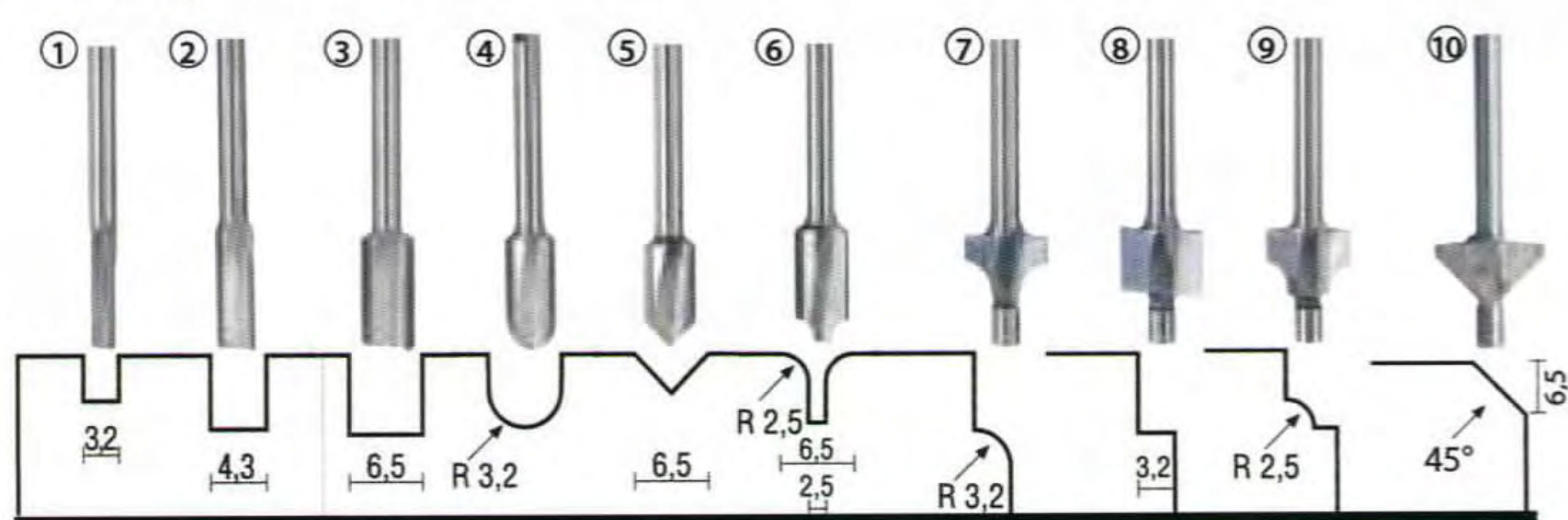


包括3支鎢鋼銑刀和3件鋼制筒夾。

MP 400 適用鎢鋼木工銑刀介紹

可銑制加工木料, 玻纖板和塑料等。表面經過良好的清潔研磨加工。具有高穩定性。柄徑統一為3.2mm。

NO 29 024	直槽銑刀	Ø 3.2mm	①
NO 29 026	直槽銑刀	Ø 4.3mm	②
NO 29 028	直槽銑刀	Ø 6.5mm	③
NO 29 030	圓弧形銑刀	Ø 6.4mm	④
NO 29 032	V形槽銑刀	Ø 6.5mm	⑤
NO 29 034	復合雕刻銑刀	6.5/2.5mm	⑥
NO 29 036	圓角銑刀	3.2mm	⑦
NO 29 038	梯型銑刀	6.4mm	⑧
NO 29 040	帶角圓角銑刀	5.0mm	⑨
NO 29 044	倒角銑刀	45°	⑩



十件裝木工銑刀組

包裝有左側介紹的十種規格的銑刀(各1支)。整齊地放置於精緻木盒中。

NO 29 020



注意:

建議這類木工銑刀應使用在加裝過保護裝置的設備上。例如: MICROMOT木工修邊機 MP 400。



微型圓盤鋸機 KS 230

“超級切割”鋸片（直徑58mm）可切割最大厚度8mm的軟木。

低噪音和帶有直流電源保護的耐用馬達。齒輪傳動裝置設計確保機器在恒定的速度上運轉，倍增扭力。最高切割厚度：厚度為8mm的木料，3mm的硬塑料（電木塑料或印刷電路板），1.5mm的有色金屬。可使用硬質鋼圓鋸片切割玻璃纖維PC卡。可調角度的角度規，帶有標準刻度，經銑制的壓鑄鋁工作枱（160 x 160mm）。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：85W。

最高轉速：5,000rpm。重量：約1.8kg。

NO 27 006

NO 37 006 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

金剛石鋸片 50mm直徑（10mm內徑）。



“D107”號厚度為0.5mm的金剛石，適用於切割陶瓷，瓷器，瓷磚以及PC卡。

NO 28 012

直齒超級切割鋸片 58mm直徑 x 0.5mm（10mm內徑）。



80交錯齒。可實現硬木和軟木，塑料和電木的理想切割。高速切割，切口平整。齒紋清晰而且鋒利。具備超級切割能力。

NO 28 014

強化硬質合金鋼鋸片



50mm直徑（10mm內徑）。0.5mm厚。精細鋸齒：可用來切割玻纖板，有色金屬，硬塑料和其他類似“較難”的物料。

NO 28 011

特殊鋼合金鋸片 50mm直徑 x 0.56mm（10mm內徑）。高含量鎢鈹鉬合金，水平結構，高硬度和高耐久度。精細齒紋。用於有色金屬（鋁、黃銅、銅）的精細切割。同樣也適用於軟硬木，塑料以及合成材料的切割。如：PC卡。



NO 28 020

硬齒鎢鋼鋸片



50mm直徑 x 1.1mm厚度（10mm內徑）。10齒。用於切割軟硬木，PC卡，復合紙板和鋁片等。

NO 28 016



50mm直徑 x 1.1mm厚度（10mm內徑）。20齒。用於切割輕木和膠合板。也可以用切割PC卡和PC（聚碳酸酯）板。

NO 28 017

注意：

如果，您想尋找比微型圓盤鋸 KS 230 更大尺寸的圓盤鋸機，可以搜索 FET (NO 27070)。見第40/41頁。

超級切割鋸片（直徑58mm），80齒，齒紋清晰且光滑，預先安裝於機身之中。

可調節的角度規。

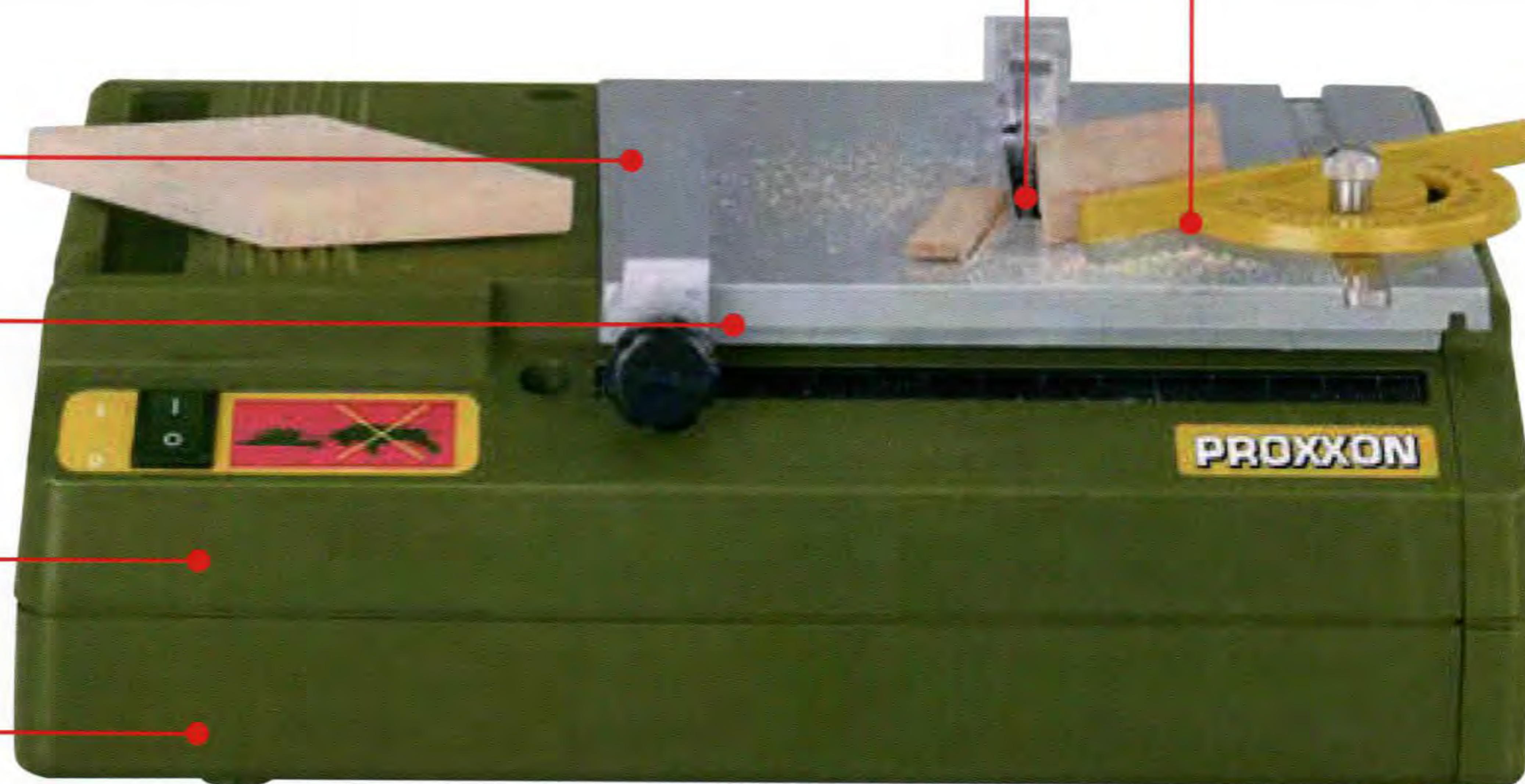
帶有刻度的靠尺。

經過銑制的壓鑄鋁制工作枱，（尺寸為160 x 160mm）。

電機：

低噪音且帶有長時間運轉保護。

機身側面部位有一個出屑口。



使用圓盤鋸機特別注意事項：

用我們的真空吸塵器可以保持您工作環境的整潔。





用於切割鋁，木頭，PC卡和塑料，可使用標準曲線鋸條。
帶有電子控制無級變速功能。



微型曲線鋸機 DS 230/E

三段式高度可調節機頭(歐洲專利號:09783341)
具備很多優點(詳情見下方描述)。

注意:

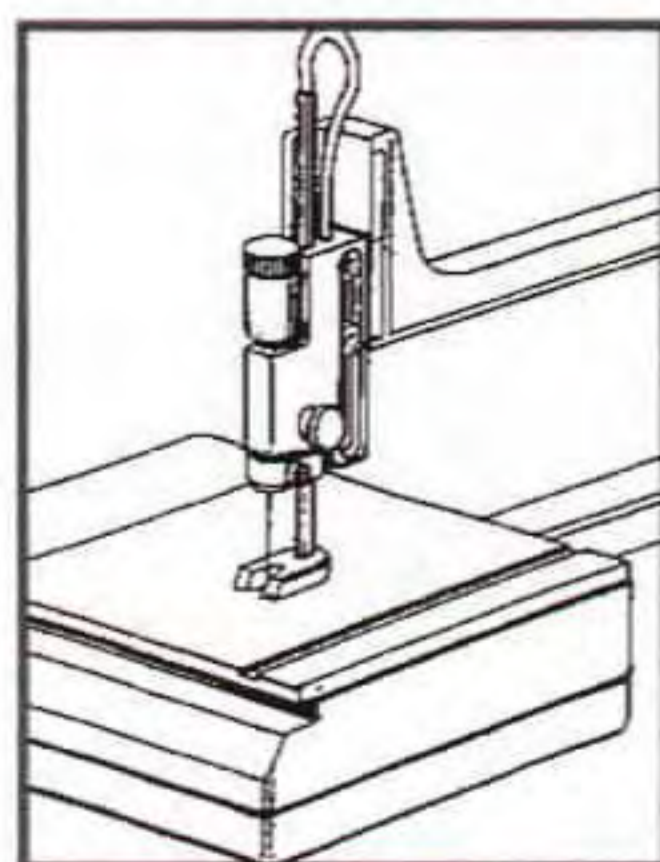
您可以找更大規格型號的曲線鋸機DS460
和DSH。詳情請見第38, 39頁



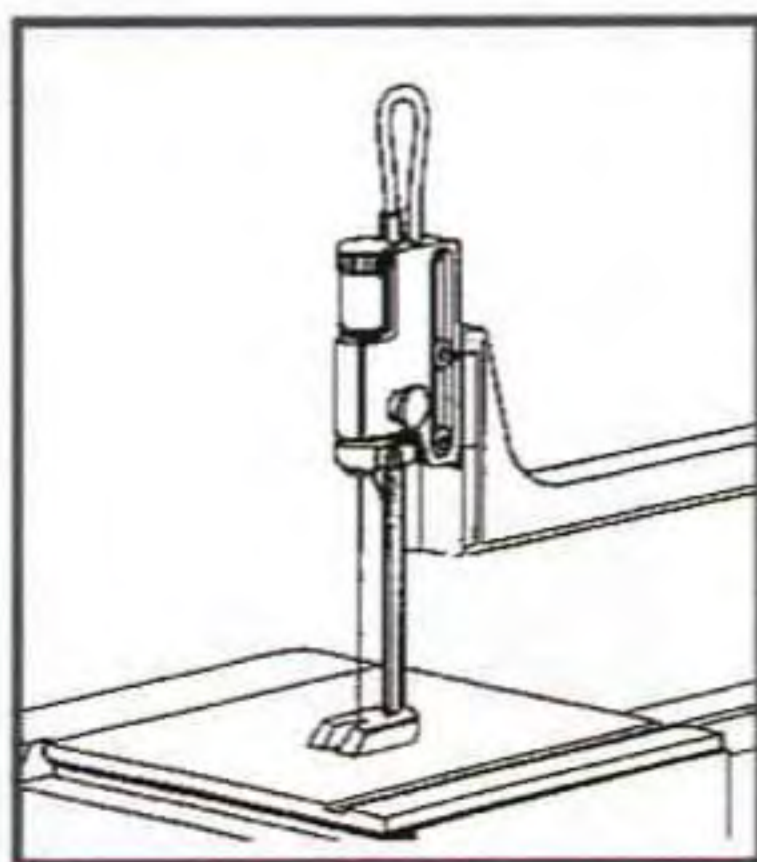
使用吸塵器轉接口加裝吸塵器
可以保持您工作環境的整潔。

理想的精細加工工具：用於模型制作，玩具制作和精細機械制作。帶有
電子無極變速控制。

可切割厚達40mm 的軟木 (如巴爾沙木)，硬質木料的最大厚度10mm，
厚度4mm的塑料 (包括PC卡) 及厚度2mm的有色金屬。經過銑制的鑄
鋁平面工作檯 (160 x 160mm)。鋸臂有300mm 喉深，使用穩定的壓
鑄鋁合金制成。鋸條接口處安裝有附帶的吹風口。高度可調節機頭 (三
段式) 具有以下兩大優點：



— 這種機頭促進了鋸條的利用率，
降低新鋸條的磨損速度。這大大延
長了鋸條的使用壽命。
— 最低機頭位置仍允許夾持鋸條，
即使長度只有60mm的鋸條，也一
樣可以使用。



低噪音和受到保護的直流電機具有較長的使用壽命。由齒輪帶驅動的電
機，創造出超低噪音的加工環境。可調節的擋板和角度規。帶有 5根鋸
條 (3根粗齒鋸條和2根細齒鋸條)。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。

額定功率：85W。

電子速度控制：150 - 2,500rpm。

重 量：約2kg。

NO 27 088

NO 37 088 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

"超級切割" 曲線鋸條。高品質特殊鋼制成，多用途及較長的使用壽命。標
準可用鋸條為無銷鋸條。

可切割軟硬木，塑料，有機玻璃以及中等硬度的有色金屬。

粗齒鋸條	No. 9: 14 齒/英寸	
NO 28 116	130 x 1.50 x 0.48mm	12 支裝
中齒鋸條	No. 5: 17 齒/英寸	
NO 28 117	130 x 1.20 x 0.38mm	12 支裝
細齒鋸條	No. 3: 34齒/英寸	
NO 28 118	130 x 0,77 x 0.34mm	12 支裝

可以切割如軟鋼和復合板之類較硬材質。

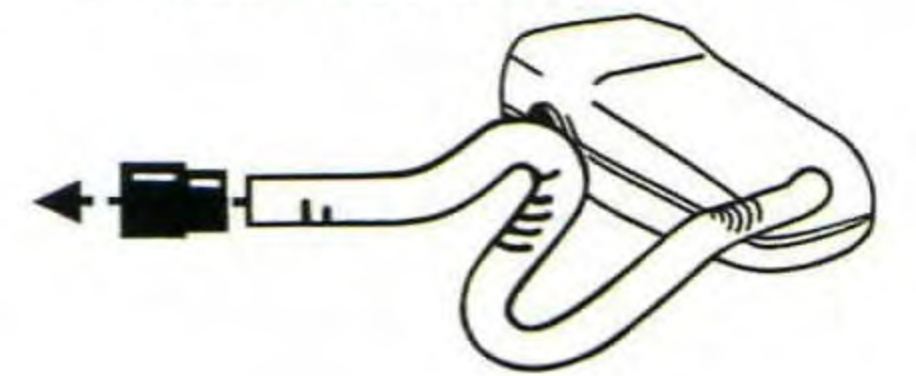
中齒鋸條	No. 5: 36 齒/英寸	
NO 28 112	130 x 0.85 x 0.4mm	12 支裝
細齒鋸條	No. 3: 41 齒/英寸	
NO 28 113	130 x 0.75 x 0.36mm	12 支裝
超細齒鋸條	No. 1: 50 齒/英寸	
NO 28 114	130 x 0.6 x 0.3mm	12 支裝

使用50mm直徑的砂輪或拋光布輪，帶電子速控裝置，
轉速範圍為8 - 24米/秒。

研磨拋光砂輪機 SP/E



可以使用真空吸塵器收集加工時產生的灰塵。



細長的延展裝置便於較長工件的研磨，另有適配接口用於連接真空吸塵器。

工具托架和護眼罩都是可以調節的。可鎖定的軸承使得更換砂輪變得更方便。機身預裝了50 x 13mm金剛砂砂輪（硬度等級N）和碳化矽砂輪（軟性材料），分別用於軟硬材料的磨平和磨利。

右側的軸承可安裝拋光螺桿（與機型配套型號）。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。

轉速範圍：3,000 - 9,000rpm。

適用砂輪：50 x 13 x 12.7mm。

重量：約 1.2kg。



打磨速度：8 - 24米/秒。

外形尺寸：約 250 x 130 x 100mm。

NO 28 030

拋光布輪組

鋼絲刷用於鐵和有色金屬的除銹及清潔。黃銅絲刷用於有色金屬和貴金屬的拋光。羊毛輪用於高亮度拋光。軟皮和棉布輪用於有色金屬和貴重金屬的高光潔度拋光。

NO 28 312 5件套拋光輪



備用砂輪 用於SP/E和BSG 220 (50 x 13mm)

金剛砂砂輪（硬度等級N）內徑12.7mm。

NO 28 308

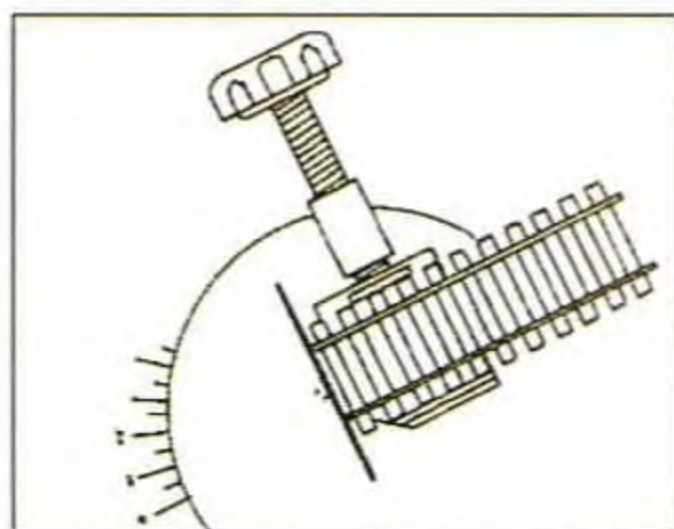
碳化矽砂輪 內徑12.7mm. 軟性材質適合打磨非常硬的材料。

NO 28 310

微型切斷機 KG 50

用於金屬，木材或塑料制成的小物件的準確切割。

底盤可45°旋轉，用以進行斜角度切割。物件可以緊密地夾持於集成的固定爪盤上。爪盤尺寸為27 mm寬，最大夾持範圍為20 mm。切割深度為13 mm。特殊凹槽可被用於制作模型鐵軌。擋板的最大可接受長度為140mm。5片陶瓷切斷片（尺寸：50 x 1.0 x 10mm）也同樣適合切割鐵，有色金屬，木材或塑料。



技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：85W。工作頻率：50/60Hz。

鋸片邊緣線速度：20米/秒。 重量：約1.5kg。

NO 27 150

NO 28 151 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

（日規）轉速：1300回/分，附 NO 28 152 切斷片3片。日規不含此配件 →

備用切割片

強化切斷片：高密度復合材料制成（50%氧化鋁和50%碳化矽）。

適合切割鋼材，有色金屬，小木料以及陶瓷棒。

NO 28 152

36



注意：

如果您想尋找比KG 50切割尺寸更大的機型，KGS 80 NO 27 160，詳情請見第45頁！



用於貴重金屬、普通金屬和塑料的表面拋光處理，
使用直徑為4英寸即102mm的標準拋光輪組。

微型拋光機 PM100



電機通過齒形皮帶傳動的拋光軸：擴大了拋光作業的範圍。
細長外殼下的延長拋光軸，可拋光較長的和各種不同形狀的工件。

用鋁合金制成的軸端及軸承座，使拋光操作低噪音、低振動。

配有滾珠軸承的加長傳動軸（輪間距約360 mm）和可調節方向位置的保護罩，確保在使用拋光膏時，工作環境的清潔。動力強勁的調速直流電機（全波電子控制）。即使在大摩擦力的情況下，也能提供高啟動扭矩及強大的扭力。

微型拋光機 PM100采用螺絲牢固固定，亦可在水平或垂直位置用固定螺絲夾鉗固定。



原裝配件包括：

硬性和軟性棉布拋光輪（100 x 15mm）各1個。
通用拋光棒（80g）1個。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：140W。
工作頻率：50/60Hz。轉速範圍：1,000-3,100rpm。
拋光輪最大直徑4英寸即102mm。
外形尺寸：360 x 220 x 250mm。重量：約5kg。
絕緣防護等級1級。

NO 27 180

微型拋光機 PM100 配件

棉布拋光輪，硬（100×15mm）



致密和非常硬，用於黃金，銀，鉑，銅，黃銅，不銹鋼和塑料的初步拋光及光澤拋光。僅配合拋光膏或拋光乳液使用。

NO 28 000

棉布拋光輪，軟（100×15mm）



用於金、銀、鉑、銅、黃銅、不銹鋼和塑料的高光澤拋光。適於工件表面拋光。僅配合拋光膏或拋光乳液使用。

NO 28 002

通用拋光棒（80g）由拋光劑和蠟制成



特別適用於貴重金屬、有色金屬及塑料的拋光和高光拋光。或用於鋁、銅或黃銅的去汙拋光。

NO 28 008

氈布拋光片（100×15mm）



用於在金屬表面（如金、銀、黃銅和鋁）的光滑表面上的高光澤拋光。經久耐用。拋光效果非常均勻。適用所有的拋光膏。

NO 28 004

超細纖維拋光輪，15層（100mm）



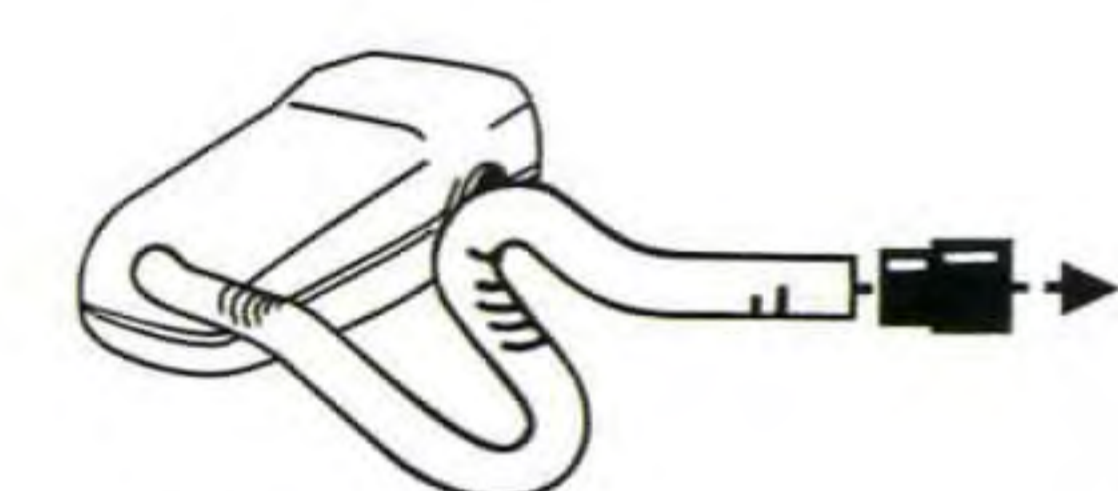
非常柔軟。用於貴重金屬、一般金屬和塑料的光澤拋光。特別適用於較硬拋光材料無法接觸部位的拋光。僅配合拋光膏或拋光乳液使用。

NO 28 006

雙速超級曲線鋸機 DS460



關鍵點：一個方便的調節旋鈕
可方便地調節鋸片的松緊！



DS 460配備了一個真空吸塵器的轉接口。有利於工作環境內的除塵及清潔。

注意：

如果您想進行細小物件的切割，可以選擇微型曲線鋸機 DS 230/E. 見第35頁！

堅固的結構：鑄鐵的減振底座，經過數控精密加工和粉末噴塑處理使得機身工作的穩定且無振動。

鎂合金的支臂安裝在基座上，纖細而又堅固的支臂使得視野內的加工區域一覽無余。可調節的噴氣裝置可以在加工時除去塵屑。附帶的轉接口可連接吸塵器。

大型的壓鑄鋁制工作枱（400 x 250mm）。更換鋸條裝置非常方便，可以輕鬆地拆卸鋸條（見右側描述）。適用鋸條由超強夾持力的夾持器固定：這種裝置可以確保鋸條切口與鋸臂高度地對準！夾持器可以相當牢固地夾持住末端不帶有定位銷的鋸條。此裝置對於曲線鋸來說尤為重要，有一個旋鈕可以方便地將其固定。

工作枱的調節角度為 5° - 50°(見右下方圖示)。

最大切割能力(取決於切割材料的硬度)：木材60 mm，有色金屬10 - 15 mm。也能很容易切割有機玻璃，玻璃纖維增強塑料，泡沫，橡膠，皮革或軟木。包裝內包括粗齒和細齒鋸條各5根。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。電機功率：205W強力無刷雙速電機
喉口深度：460mm。轉速範圍：900 或 1,400rpm。
鋸條行程：18mm。工作枱尺寸：400 x 250mm。
最大可切割高度：65mm(在45°時為 32mm)。
機身尺寸：長580mm，寬320mm，高300mm。
重量：20kg。

NO 27 094

NO 37 094 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

鋸條夾持器 用於DS 460

(機器包裝內已經預先備有一對)。

可緊密地夾緊適用鋸條，
夾持力大：使用時必須同鋸臂對準。

NO 27 096 2件裝



可方便的更換鋸條，更換鋸條無需頻繁地移動工作枱。



創新的解決方案 (專利): 方便更換鋸條，水平定位的工作枱可以向後推動 80mm。鋸臂下的開闊空間可以幫助使用者順暢的調節機頭或者更換鋸條。



鋸條夾持器，擁有很強的夾持力。

使用時請準確安裝鋸條。請根據夾持器使用說明，在規定的位置和距離，準確地安裝鋸條。



工作枱可在 5° - 50°範圍內調整水平角度。

配有大尺寸鋸齒的固定卡口：0°，10°，20°，30°和 45°。可精確地調整角度，用於精細的斜角度切割。

標準帶插銷曲線鋸條 127mm :



用於切割軟硬木，塑料和一些比較軟質的金屬（尤其是一些厚的加工物）。粗齒 (10齒/英寸)：

NO 28 741 127 x 2.61 x 0.51mm 12 支裝

用於切割薄金屬，軟硬木和塑料。中齒 (18齒/英寸)：

NO 28 743 127 x 1.86 x 0.24mm 12 支裝

用於切割有色金屬，玻纖板強化塑料，塑料，有機玻璃和軟硬木。細齒 (25齒/英寸)：

NO 28 745 127 x 1.76 x 0.25mm 12 支裝

螺旋鋸條 130mm 尾部平整 (不帶插銷)。



這種鋸條可以實現各方向的切割，可以避免頻繁地轉動加工物（優點在於加工比較大的物件）。用以切割塑料，軟硬木效果比較理想。螺旋鋸條 Ø 1.5mm。

NO 28 747 130 x 1.2mm 12 支裝

"超級切割" 無插銷曲線鋸條。130mm :



用於切割軟硬木，塑料，有機玻璃和軟質有色金屬。粗齒鋸條 No. 9: 14齒/英寸

NO 28 116 130 x 1.50 x 0.48mm 12 支裝

中齒鋸條 No. 5: 17齒/英寸

NO 28 117 130 x 1.20 x 0.38mm 12 支裝

細齒鋸條 No. 3: 34齒/英寸

NO 28 118 130 x 0.80 x 0.34mm 12 支裝

用於切割鋼和有機玻璃

中齒鋸條 No. 5: 36齒/英寸

NO 28 112 130 x 0.85 x 0.4mm 12 支裝

細齒鋸條 No. 3: 41齒/英寸

NO 28 113 130 x 0.75 x 0.36mm 12 支裝

超細齒鋸條 No. 1: 50齒/英寸

NO 28 114 130 x 0.60 x 0.3mm 12 支裝

枱式雙速曲線鋸機 DSH。經過10,000次測試的標準機身 400mm 喉深。



可切割厚度 (取決於材料硬度) 最大值為：50mm 木料，30mm 塑料，10mm 有色金屬。還能用於切割有機玻璃，強化玻纖板，泡沫，橡膠，皮革或軟木。鋸臂由壓鑄鋁制成，加工時不會遮擋視線。可調節噴嘴可以安裝吹風管。堅固的壓鑄鋁工作枱 (360 x 180mm)，可以以45°傾斜角切割。穩定的鑄鐵底座，工作時無振動。包括粗齒和細齒鋸條各5根。

技術參數：額定電壓：220 - 240V，電機性能：動力強勁的無刷雙速馬達 (205 W)。兩檔可調轉速：900 或1,400rpm。冲程長度：19mm。喉深：400mm。

最大切割厚度：50mm。工作枱傾斜45°時為25mm。重量：約20kg。

NO 28 092 額定電壓：220 - 240V。50/60Hz。

NO 28 092 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

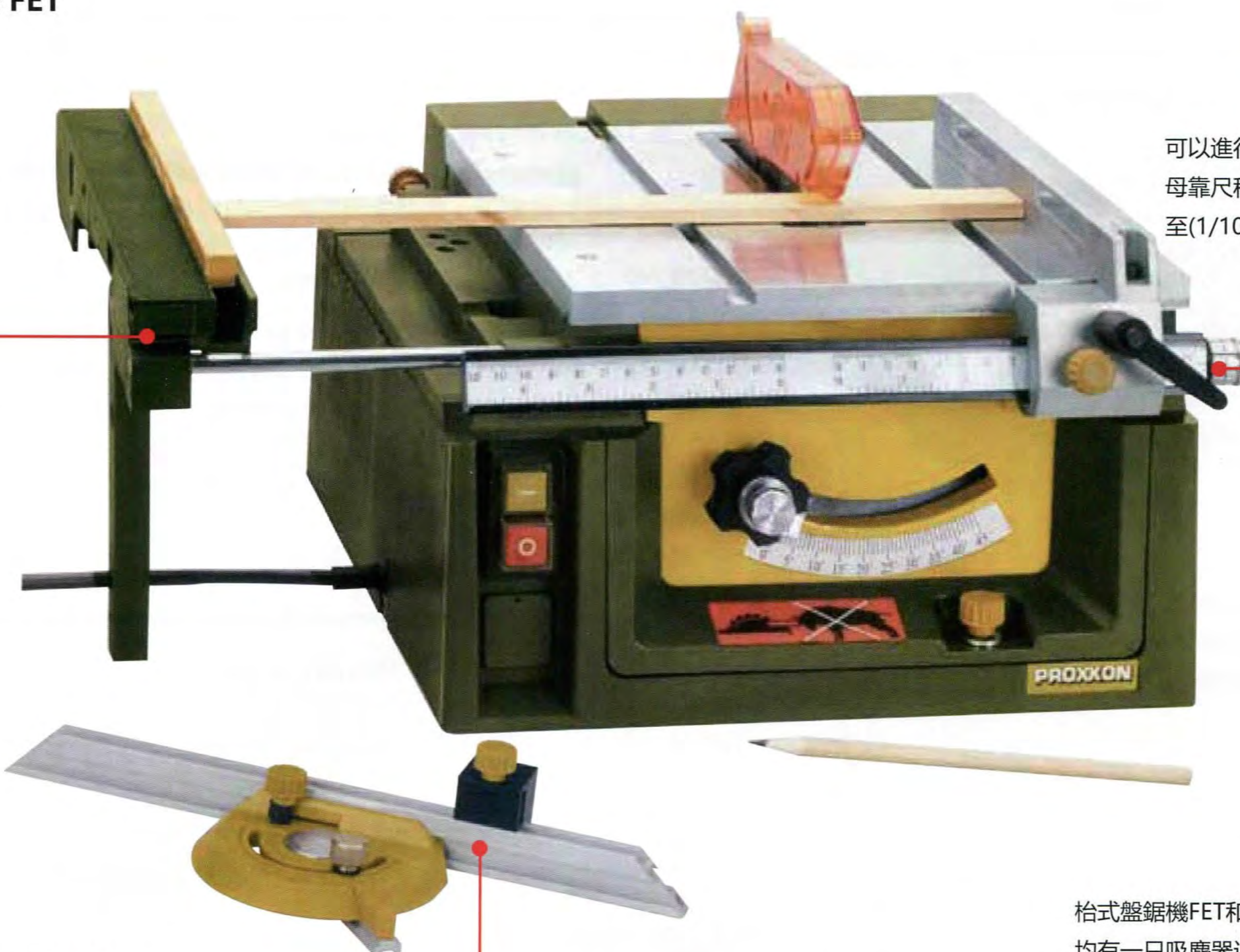


可以進行精確（精度為1/10mm）調節靠尺移動距離的螺母。使用鋸鋼齒鋸片，高度可調節。最大可調整傾斜度為45°。用於精確，直線切割且不需要修整。

枱式盤鋸機 FET



組裝在側方的可延展工作枱。



可以進行精確調節的螺母靠尺移動距離可精確至(1/10mm).

注意：
您可以找到比FET更小型的機型（微型圓盤鋸機 KS 230）請見第34頁。

鋁合金角度規和擋板，用於制造等長和等角度的工件。

枱式盤鋸機FET和平面刨床AH80均有一只吸塵器適配接口，加裝MICROMOT緊湊型車間吸塵器。可以使工作環境變得更加清潔。

AH80和DH40：全球最小而且是最精細的！



枱式平面刨床 AH 80

本機承重結構均採用壓鑄鋁，經過CNC加工。工作枱平面採用精密研磨加工，加工所得的軟，硬木材表面十分光潔。機器的核心部分：大型滾珠軸承安裝於刨刀平面支架上而且可替換高速鋼刨刀片。直流低靜音電機，由齒輪帶驅動。可以調節的擋板，可與角度規搭配一起使用。實用的刨削保護裝置，同時也不會干擾進行中的工作。主電源開關帶有緊急停止和重啟保護功能。包括吸塵器轉接口和推料棒。

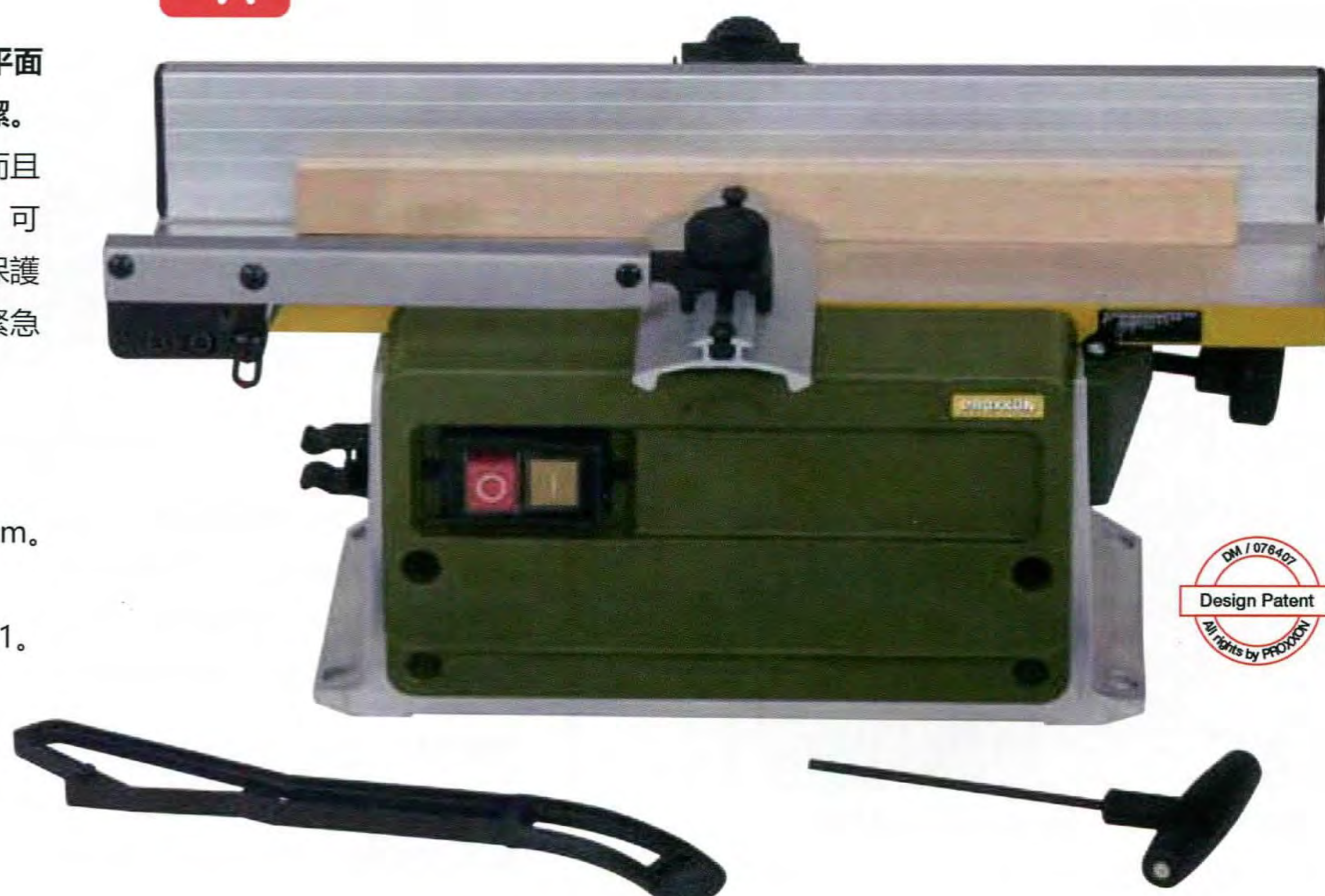
技術參數：
額定電壓：220 - 240V。 額定功率：200W。
電壓頻率：50/60Hz。 工作枱面尺寸：400 x 80mm。
刨片寬度：80mm。 最大進刀深度0.8mm。
刀片轉速：6,000rpm。 重量：5.5kg。 絕緣防護等級1。

NO 27 044

可替換平面刨床刨刀片，用於AH 80

高速鋼，82mm 長。

NO 27 046 2片裝



用於精密加工，模型制作，模具結構，玩具生產，建築設計。

用於木材，有色金屬，塑料，有機玻璃，強化玻纖板，泡沫和其他多種金屬的切割。穩定的底座部件和水平工作枱使用壓鑄鋁制成。

微動調節，精準而且堅固的擋板提供了以下優點：在經過簡單調整之後，通過調節旋轉螺母，其最小誤差可以被控制在1/10 mm 以內。高度可調節鋸片還可以左右各調節 45°，以便搭配角度規進行雙斜邊切割。由齒輪帶驅動的低噪音直流電機。適合安裝鋸片的空心主軸。鎢鋼尖齒鋸片 80 x 1.6 x 10mm (36齒)。1 根輔助推料棒。ABS鋸片蓋可將鋸片緊固於工作枱。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。工作轉速：7,000rpm。切割角度：可調整斜切角度 45°。

工作枱尺寸：300 x 300mm。切割厚度：1 - 22mm。鋸片尺寸：50mm - 85mm 兩種規格(10mm 內徑)

重量：約6kg。

NO 27 070

NO 37 070 額定電壓：110~120V。50/60Hz。



非開槽制成的ABS，可精密夾緊鋸片用於切割非常小的物件。



裝配電機的平台可以像被閘蓋一樣被打開，方便清潔設備以及更換鋸片。

"超級切割" 鋸片

Ø 85 x 0.5 x 10 mm。80齒，用於切割軟硬木，塑料等。



NO 28 731

碳化鎢齒輪鋸片

Ø 80 x 1.6 x 10mm。36齒。用於切割黃銅，膠合板，軟硬木，復合材料，塑料，有色金屬，強化玻纖板。



NO 28 732

碳化鎢齒輪鋸片

Ø 80 x 1.5 x 10mm，24齒。用於切割有色金屬，軟硬木，層壓板和塑料。



NO 28 734

鍍金剛石鋸片

Ø 85 x 0.7 x 10mm D100 塗層，用於切割陶瓷，瓷器，瓷磚，石料和PC卡。



NO 28 735

枱式厚度刨床 DH 40

厚度刨床由經過銑制的主軸軸承基座（壓鑄鋁材質）組成。

對於無振動，平滑刨削軟硬木而言，這些設計特點是十分有必要的。三軸工作面（壓鑄鋁銑制平面）。可以用手柄調節，精確到1/10mm（可復位為零刻度）。一體式的自動進刀系統帶有防反沖保護。滾花和懸掛的進給裝置也可接受不規則形狀的工件。帶有橡膠層的出料保護裝置，使得加工的木料具有細致平整的表面。配套的精密組件內帶有兩片厚度刨刀。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：200W。額定頻率：50/60Hz。

出料尺寸：厚度40mm，寬度80mm。 最小削片厚度：0.8mm。

刨刀轉速：6,000rpm。進給速率：4.8米/分鐘。工作面長度：232mm。

機身尺寸：280 x 230 x 235mm。重量：約8kg。

NO 27 040

備用刨刀片

用於厚度刨 DH 40，高速鋼制成。長度82mm。

NO 27 042 1對



一件用於精細打磨和小型材質修整的工具。
可調節轉速 250 - 800米/分鐘。

微型砂光機 TG 125/E



帶有 C形夾鉗，可水平夾持於桌面，但也可以被用於快速地豎直夾持(用於工具的磨利)。



帶有可連接真空吸塵器的轉接口。



自粘式砂光片 (125mm)，壓鑄鋁制面板，矽膠薄膜。在使用後可以輕易地更換砂光片。



可傾斜工作枱面 (向下50° 向上10°)。帶有角度規和C形夾鉗 (可水平或垂直夾持)。(見上圖詳解)。

用於加工各種木料，軟鋼，有色金屬，貴金屬，塑料(有機玻璃或強化玻纖塑料板)。

強勁動力，無振動，這些特性都基於使用了平穩的直流電機。機身外殼由經玻璃纖維強化的尼龍制成。壓鑄鋁制工作枱面，可向下傾斜50° 向上傾斜10°。帶有角度規和C形夾鉗 (可水平或垂直夾持)。自粘式砂紙可以在完成工作後毫不費力地取下，矽膜可以確保砂紙重複使用。工作枱水平固定裝置可以確保快速安裝並且使得砂盤處於垂直水平。配備有吸塵器接口，以保證工作環境的清潔。標準配置中包括80目，150目，240目砂紙各2片。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：140W。工作頻率：50/60Hz。

打磨線速度：約250 - 800米/分鐘 (對應轉速1,150 - 3,600rpm)。

砂光片尺寸：125mm。

工作枱尺寸：98 x 140mm。砂光片半徑高度：62.5mm。

機身 尺寸：300 x 140 x 160mm。 重量：約3kg。

NO 27 060

NO 37 060 額定電壓：110~120V。50/60Hz。



兩枱砂光機配備有吸塵器接口，以保證工作環境的清潔。推薦使用我們具有集成自動開關控制的小型車間吸塵器CW-MATIC (詳見第 48 頁)。真空吸塵器與設備有聯動功能，即與設備同步啟動，在設備關閉後吸塵器延遲5秒關機。

自粘式白剛玉砂紙 用於TG 125/E

工業質量：用於打磨軟硬木，複合板，纖維板，有色金屬，鋼鐵，塑料，橡膠和其他材料。

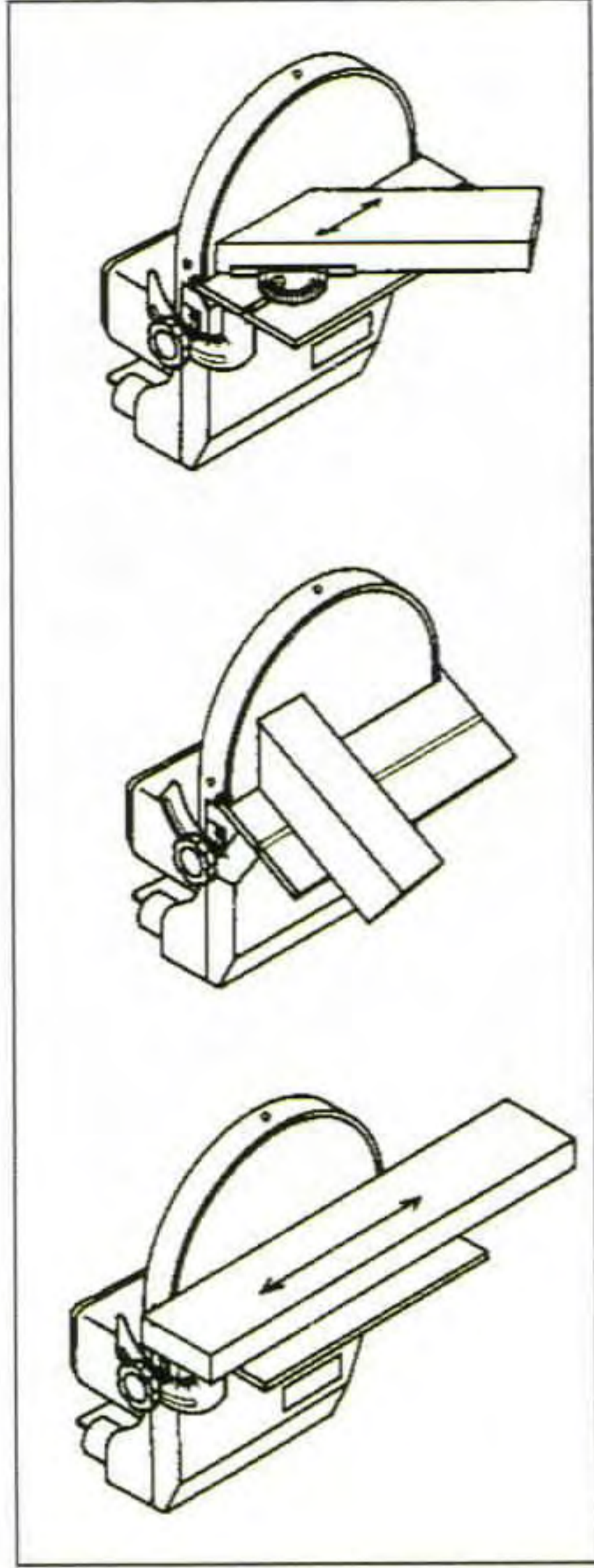
尺寸：Ø 125 mm。矽膠薄膜適合更換砂紙，並方便砂紙的重復使用。

NO 28 160	80 目	5片裝
NO 28 162	150 目	5片裝
NO 28 164	240 目	5片裝

枱式砂光機 TSG 250/E

大尺寸，長端面，可傾斜。可拆卸—可以準確調整角度的工作枱。

用於打磨軟硬木，有色金屬，鋼鐵，塑料(如：有機玻璃和PC卡)，軟木以及橡膠。附有一張簡要的研磨轉速表：列示出加工不同材質相適應的轉速。



堅固的構造：

主體結構由壓鑄鋁制(非鋼管或金屬板加工)。備用研磨砂光片，提供矽膠薄膜。這方便了砂光片使用後的更換。兩件額外的矽脂薄膜用於砂紙的存放以及重復利用。帶有吸塵器轉接口用於連接真空除灰吸塵器。帶有斜角度規 80目和240目砂紙各2張。

技術參數：

額定電壓: 220 - 240V。
帶有品牌Optibelt的齒輪帶(損耗率為7.3:1)。
電子速控: 約250 - 750米/分鐘。
砂光片尺寸: 直徑250mm。

最大研磨高度: 135mm。工作枱尺寸: 275 x 105mm。

(傾斜角度: 向上15° 向下45°)

不帶工作枱時機身尺寸: 330 x 280 x 230mm。

NO 28 060

NO 38 060

額定電壓: 110~120V。50/60Hz。



250mm 砂光片，金剛砂材料制成。
雙排滾珠軸承設計。



自粘式剛玉砂紙 用於TSG 250/E

工業質量。用於打磨軟硬木，復合板，纖維板，有色金屬，鋼鐵，塑料，橡膠和其他材料，尺寸: 250mm。

矽脂薄膜適合更換砂紙。並方便砂紙的重復使用。

NO 28 970	80 目	5片裝
NO 28 972	150 目	5片裝
NO 28 974	240 目	5片裝

自粘式碳化矽砂光片 用於 TSG 250/E

用於打磨有色金屬，鋼鐵，玻璃，PC卡，塑料和陶瓷。直徑 250mm，包括矽脂薄膜用於存放使用過的砂光片。

NO 28 976 320 目 5片裝

自粘式矽脂薄膜 用於替換砂光片 (直徑250mm)

用於增加砂光機TG 250/E 的換片效率(若是2007年之前生產的機型,請查看舊款型號: 14190)。矽脂薄膜應該被粘貼在鋁制貼板上,可方便地替換下使用過的砂光紙。4張方形矽脂薄膜可用於存放需要重新使用的砂光片。

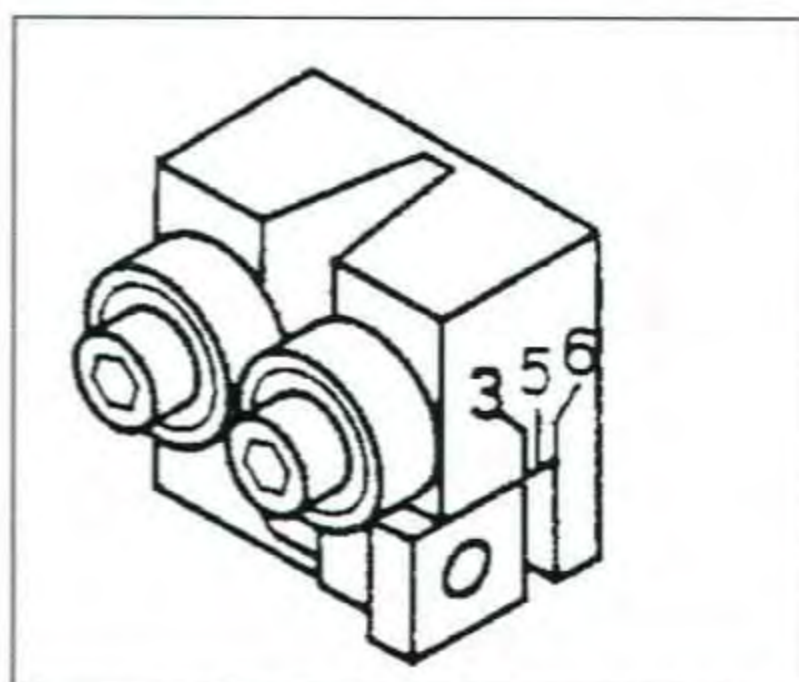
NO 28 968 系列



MICROMOT帶鋸機 MBS 240/E



堅固，有稜的壓鑄鋁制外殼（非管狀或板狀金屬結構）。



鋁制導輪內置雙滾珠軸承。堅固的經銑制加工的工作檯，帶斜角度規滑槽（可45°傾斜）。三個滾珠軸承帶鋸導輪，可調節高度和寬度，用於搭配不同寬度的帶鋸條。低噪音220 - 240V電機，配備Optibelt帶齒傳動皮帶。電子速控系統用於精確理想的切割（可一次切割成型，無需重複修整）。機身上貼制了一張轉速說明表（註示了各種材質的建議轉速）。標配鋸條尺寸為5.0 x 0.4 mm理想地用於精細切割和小半徑的切割。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。

額定功率：85W。

轉速：180 - 330米/分鐘（帶反饋）。

喉深：150mm。

切割厚度：80mm。

工作檯尺寸：200 x 200mm。（傾斜角度範圍：0° - 45°）。

標準附件包括一根 1,065 x 5.0 x 0.4mm（14齒）的帶鋸條。

NO 27 172

NO 37 172 額定電壓：110~120V。50/60Hz。

NO 28 170 額定電壓：100V。50/60Hz。（日規·轉速：130~200 m / 分。）

注意：NO.37172 及 NO.28170 帶鋸機依照本公司進貨別出貨為主。

PROXXON MBS 240/E		Rechteck
Dimension	Spitane	
1	1	6
2	2	5
3	3	4
4	4	3
5	5	2
6	6	1

帶鋸導輪，單件（詳情請見上方描述）

NO 28 187

標準帶鋸條 用於MBS 240/E

強化瑞典鋼，細齒（24齒）。用於切割銅、鋁等有色金屬。

NO 28 174 1,065 x 5.0 x 0.4mm

標準帶鋸條，用於MBS 240/E 同上，但為粗齒（14齒）。

NO 28 176 1,065 x 5.0 x 0.4mm

超窄的帶鋸條（3.5mm）適合切割細小的半徑，用於MBS 240/E

特殊鋼，經過回火和淬火處理的粗齒鋸條（14齒），非常適合用來切割鋁和塑料。

NO 28 180 1,065 x 3.5 x 0.5 mm

雙金屬帶鋸條 用於MBS 240/E

鋸身帶有經淬火處理的粗齒鋸條，一邊是硬質合金鋼，另一邊是高速鋼。不同齒數 10 - 14齒，可理想地切割高品質鋼，有色金屬和不銹鋼。

NO 28 172 1,065 x 6.0 x 0.6mm

淬硬彈簧鋼刀帶（無齒）

用於切割泡沫、塑料、橡膠、皮革、卡紙板和紙板。

NO 28 184 1,065 x 6.0 x 0.4mm

鑽石帶鋸條 用於MBS 240/E

用於石材、陶瓷、玻璃及玻纖板。

NO 28 186 1,065 x 3.0 x 0.3mm

注意：

TPI (Tooth Per Inch) 指鋸條在每英寸長度（25mm）中包含的鋸齒數。



直角/斜角切斷機 KGS 80

注意：

您會發現比KGS 80更小型號機型的KG 50(重量僅為1.5kg, 輕於KGS 80的6.0kg), 見第36頁。

切斷KGS 80的可選鋸片, 請見第41頁。

橫向移動的鋸頭, 減少虎鉗夾持工件和鋸縫之間的距離。確保切割時無振動和抖動!

保護擋桿可以調節長度, 最長至300mm。

舒適的握持部分, 在按下鋸頭的同時可以方便的打開鎖定扭。

壓鑄鋁制圓盤, 可左右旋轉45度。每檔間隔為15°。

組合式虎鉗帶有固定夾鉗。V形槽用於加工圓形物件。前方位置允許夾持較薄的物件。



理想的斜切工具: 可調整的圓形枱面 (帶有夾緊部件) 而不用轉動機身!

角度規和擋板設計可以對一件物品一次完成兩端的切割及倒角作業。工作枱可以左右各旋轉45°。強勁安靜的直流電機, 平滑的齒輪帶驅動, 確保了強大的切割功率。鎢鋼直齒鋸片可以用來切割有色金屬, 木材和塑料。(80 x 1.6 x 10mm, 36齒)。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：200W。
工作頻率：50/60Hz。 恒定轉速：6,000rpm。
高精度工作枱面, 壓鑄鋁制成, 經過CNC銑制修邊。
枱面尺寸：230 x 230mm。重量：6kg。
切割能力請見右側圖表。

NO 27 160

NO 37 160 額定電壓：110~120V。50/60Hz。
恒定轉速：5,400rpm。

90°時切割能力 (直角切割)			45°時切割能力 (斜角切割)		
材料尺寸 (mm)	最大材料寬度 (mm)	圓棒材 (mm)	材料尺寸 (mm)	最大材料寬度 (mm)	圓棒材 (mm)
10	65		5	36	
18	50		10	30	
21	40		15	25	
25	25	Ø max. 25	20	18	Ø max. 20

帶有強化網格的金剛砂切斷片



強化網格的樹脂片 (防碎)。用於切割合金, 有色金屬不銹鋼, 也同樣可以切割木材, 塑料等材質。

NO 28 729

80 x 1.0 x 10mm

鎢鋼齒切斷片 (36齒)



光滑平整的切割效果, 這一點基於使用了高齒數的鋸片, 可用於切割輕木, 膠合板, 強化玻纖塑料板等材料, 也可以切割硬木, 聚碳酸酯板, 塑料板和鋁板。

NO 28 732

80 x 1.6 x 10mm

微型鑽床 TBM 220

可選配微型十字工作枱KT 70，見第21頁描述。



皮帶輪為3級滑輪，輸出三擋主軸轉速。低速下可實現3倍的扭矩。

實用的可調節深度刻度板。

機械虎鉗MS4 由壓鑄鋅制成。詳細介紹請見第20頁。

堅固的工作枱由壓鑄鋁銑制而成 (尺寸：220 x 120mm)。帶有可調節的滑軌以及可安裝微型十字工作枱KT 70的螺紋孔。

優質的工作枱由壓鑄鋁銑制而成 (220 x 120mm)。帶刻度的可調節擋板鍍鉻的堅固鋼制立柱，高 340mm，直徑 20 mm。非常堅固的壓鑄機頭和內置有經過VDE認證的220 - 240V 電機。工作時非常安靜，而且經久耐用。配有皮帶的3級鋁制皮帶輪。可設置三檔速度 (低速下實現3 倍扭矩)。帶有可調鑽孔深度刻度的進給桿。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。 額定功率：85W。

電壓頻率：50 - 60Hz。 主軸轉速：分別為1,800, 4,700, 8,500rpm
非常高的準確度，30mm進給行程。

喉深：(立柱到鑽軸中心距離) 140mm。

6只精密鋼制筒夾，夾持範圍1.0 - 1.5 - 2.0 - 2.4 - 3.0 - 3.2mm, 3/8英寸 (10mm) 螺紋。重量：3.3kg。

NO 28 128

NO 38 128 額定電壓：110~120V。 50/60Hz。

鑽夾頭

可夾持柄徑尺寸0.6 - 6.0 mm 的鑽頭。最高速度 10,000 rpm。工業級高速旋轉準確性。
3/8" 英寸螺紋附帶夾頭匙，用於MICROMOT 微型鑽床TBM 220。

NO 28 122



包括6個MICROMOT 鋼制筒夾。

精密機械虎鉗

操作簡便。帶有精密的虎鉗導軌：





超高精密工具。用於實驗室，個人工作室和精細加工場所，
效果非常理想。

枱式鑽床 TBH

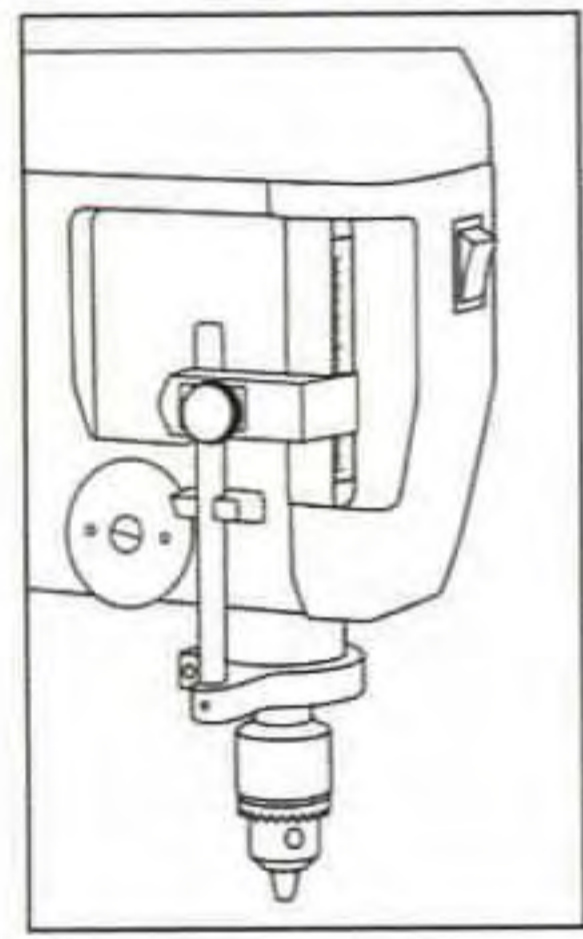
配合十字工作枱KT 150 便可進行精密鑽孔。
(詳情請見第66頁)。



注意：

工作枱和鑽枱的臂架都是以壓鑄鋁制成。做工精細，防銹塗層，結構穩固，是非常耐用的工具。安裝接口和進給槽是由MICROMOT 現代化的CNC機械加工(銑槽, 鏜孔及車削等)。

通過機身側面的齒輪手柄來調節實際高度，非常方便。



強力，經久耐用的直流電機。主軸由皮帶輪驅動，如在最低速度下工作，可具有6倍扭力輸出。
實際鑽孔深度表，帶有限定進給深度功能。轉軸帶有精密軸承。主軸可使用配套1/2英寸的螺紋鑽夾頭(工業品質)。主軸也可以使用鋼制筒夾頭 NO 28 200

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。	主軸轉速：1080,2400和4500rpm
滑動套筒行程：63mm。	可調節鑽孔深度：70mm
喉 深：140mm。	可用工作枱尺寸：200 x 200mm。
立柱尺寸：45 x 500mm。	鑽鐵深度：10mm 重量：約10kg

NO 28 124

精密虎鉗 PRIMUS 75

機身使用特制壓鑄鐵，經過CNC加工的行程導軌，可互換的爪夾。經銑制的表面。主軸帶有螺旋的梯形螺紋，即便在高負荷時也方便使用。鉗口寬度為75mm。夾持範圍為65mm。雙槽中心距離為100mm。長槽尺寸：80 x 11mm。重量：2.5kg。重量：2.5kg。

NO 20 392

精密手虎鉗 PRIMUS 100

鉗口寬度為100mm。夾持範圍為75mm。雙槽中心距離為135mm。長槽尺寸：105 x 15mm。重量：5.0kg。其他參數同上。

NO 20 402

虎鉗用T型螺母固定塊

2個T形螺母固定塊, 起子和其他配件。用於將虎鉗固定於立鑽架BFB - 2000, 十字工作枱KT 150 或枱式立鑽床 TBH。

NO 20 394



通過機身側面的齒輪手柄來調節實際高度

經強化的堅固凸緣面，兩條經過銑制的T型槽。

筒夾組 用於MICROMOT枱式鑽床 TBH

強化三爪鋼制筒夾。每組帶有2.35 - 3.0 - 3.2 - 4.0 - 5.0 - 6.0mm。帶有螺母夾蓋 (M17)。整齊的放置於精緻滑蓋木盒中。

NO 28 200

緊湊型車間用真空吸塵器 CW-matic



吸塵器與電動工具同步運行。當關閉工具電源5秒後，吸塵器便自動停機。

運行平穩，高吸附力。有尼龍制內膽，方便拆卸和清洗。輔助的粉塵過濾袋（根據對加工環境要求，選擇性使用）。容器很容易被清潔，只需拆除吸塵器蓋和電機即可，還可以利用真空管改裝成吹風功能。也適用於吸收液體。帶有3.5m 真空軟管，2只鋁制接口（98cm）。扁平吸嘴，毛刷吸嘴，縫隙吸嘴和連接到PROXXON機器的轉接口。實用的吸嘴連接器（如左側描述）。並包括6只灰塵過濾紙袋。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：1,100W。帶有輸出功率為25 - 2,000 W的電動工具的供電接口。容量：18升。5米電源連接線。

NO 27 490



包含吸塵管連接夾持器：

用於固定吸塵器軟管。可把 20mm接口插入通用夾持器UHZ或用任意虎鉗夾緊它。

細微顆粒物過濾紙袋 用於 CW-matic

用於輔助過濾功能的過濾網。當吸收液體時必須被卸除。

NO 27 494

5件裝



灰塵過濾網 用於CW-matic

使用尼龍塑料制成。可以幹濕清潔。

NO 27 492

1件裝



MICROMOT鑽夾枱 BV 2000



精確的鑽夾枱，用於平行鑽孔，螺紋切割和銑制加工。由高精度的壓鑄鋁制成。

帶有兩條平行的堅固立柱和20mm標準夾口。當機器被固定後，便能夠始終保持垂直。這意味著鑽孔總是垂直於工件。預定的鑽孔深度可以控制深度，而且帶有易讀的刻度盤。在鑽孔作業後，可調節的彈簧可以將機頭恢復到初始位置。

水平穩固工作枱面帶有 200 x 200 mm可加工區域。枱面上帶有兩條迷妳魔標準的T型燕尾槽（12 x 6 x 5mm）。堅固的鑽架立柱（直徑 45 mm，長度500mm）。

標準 20 mm夾口可以精確夾持手持式鑽銑設備，如：精密鑽磨機FBS - 240/E，專業鑽磨機IBS/E，長頸直型鑽磨機LBS/E，50，50/E和50/EF。

NO 20 002

注意：

專業鑽磨機IBS/E和階梯夾，並不包括在包裝中。

仿形雕刻設備 GE 20



注意：

MICROMOT專業鑽磨機IBS / E和夾爪是不包括在包裝內的。

配有標準的20mm頸圈卡口，適合所有含MICROMOT鋼制頸圈的鑽銑設備。

用於在金屬，塑料，玻璃或石材上雕刻字母，數字和單個形狀。如在銘牌，珠寶或其他貴重材料上。很容易通過自制或購買的模板實現（植物動物、紋章）制作出個性化的微型雕刻、切斷與形狀刻畫。

字模安置板（即模板支架），可以同時排列14個字母。用球頭手柄可精確描摹的模板輪廓。

經過平面銑制的字模板可以通過GE 20來縮放大小雕刻。通過調節支架上兩個螺釘的位置，其縮放比率可以為2:1, 3:1, 4:1或5:1。

工件對齊並用階梯夾（這裏為MICROMOT階梯夾 NO 24 256）或虎鉗固定在活動導板上。

每件包裝中有：兩套字模由A到Z，包括連字符，句號，斜線（共52條）。1.5-3.0-5.0 mm內六角扳手各一支及3.5mm 螺絲刀一把。快速使用手冊一本。

NO 27 106

字模板 用於仿形雕刻設備 GE 20

字母A-Z，括號，破折號，句號，斜杠符。還有數字0 - 9。用於配套仿形雕刻設備 GE 20的模板支架使用。

NO 27 104

可配合仿形雕刻設備 GE 20 使用的硬質合金雕刻刀

用於加工鋼，鑄鐵，有色金屬，塑料，玻璃，石材和瓷磚。刀具前端角60°（用於V型字模槽）。柄徑3.2mm。



NO 28 765 字母寬度0.5mm

NO 28 766 字母寬度1.0mm

模型制作者創意模型制作手冊

超過370頁的信息和提示，深入講解了各個領域的模型制作。所有插圖為彩圖。

內容引人入勝，該雜誌提供了模型材料特性和材料應用的全新視野。講解了工具用途和操作技巧並且著重介紹了MICROMOT系列產品的用途和其相關配件。

本雜誌絕大部分內容都用來講解實用性加工操作技術。帶有一張非常有用的附錄。

僅刊印德文版。

NO 28 996



MICROMOT微型鑽銑床 MF 70 / 準-CNC



動力強勁的步進電機取代了X軸（橫向），Y軸（縱向），Z軸（高度）三維方向調節的傳統手輪。使加工更精確，操控更方便。

為愛好者提供的MICROMOT微型鑽銑床MF70數控元件包括，步進電機，帶2.2m電纜線的參考點開關及X、Y、Z軸的三個連接口標準插頭（SUB-D 9-pole）。作為升級的準CNC系統，不帶控制設備和軟件。

其他技術參數與MICROMOT微型銑床MF 70基本一致，詳見右側頁面。

與MICROMOT微型銑床MF 70配置的差別：加大了T型槽及稍微增加了X（橫向）和Y（縱向）軸的行程。包含MICROMOT筒夾（鋼制、經過淬火強化處理、三爪），1.0-1.5-2.0-2.4-3.0和3.2mm規格各一個，同時還包含圖例中的鋼制階梯夾一副。

技術參數：

額定電壓：220-240V。	額定功率：100W。	主軸轉速：5,000-20,000rpm。
工作枱尺寸：250×70mm。	X軸行程150mm。Y軸行程70mm。Z軸行程70mm。	
步進電機分度值0.005mm。	機身高度：370mm。	重量：約7kg。

NO 27 112

MICROMOT微型十字工作枱 KT 70 / 準-CNC



由堅固的硬鋁制成，表面經過銑制加工，參見右側描述。

X、Y 軸各配有一枱步進電機、工作枱尺寸及行程參見MICROMOT微型銑床 MF 70 / 準-CNC所述。

NO 27 114

微型分度頭 用於MICROMOT微型鑽銑機 MF 70和 MICROMOT組合十字工作枱 KT 70

制作圓形物件，加工偏心孔，經銑制的表面。

可用來加工四邊形，六邊形。分度盤上帶有刻度盤，因此能夠非常精確地劃分各種等分。具有正反爪功能：正爪夾持範圍1.5-32mm，反爪夾持範圍12 - 65mm。帶有11mm的孔（可用於垂直加工較長的物件）。配有可平置或豎置加工的固定螺母。用於搭配MICROMOT微型鑽銑機 MF 70 和MICROMOT十字工作枱 KT 70。尺寸：72 x 64 x 38mm。精緻滑蓋木盒包裝。

NO 24 264



精密鋼制虎鉗 PM 40

特種鋼精密銑制，完美的平整邊角。

鉗口寬度為46mm。

夾持範圍為34mm。

總長度70mm。特別適合在MICROMOT

微型銑床MF 70和微

型十字工作枱KT 70上進行精密加工。包含滑塊和固定螺絲。精緻木盒包裝。

NO 24 260





小巧美觀：用於實驗室，光學儀器加工，珠寶加工，電子及模型制作項目中的精確銑制。

MICROMOT微型鑽銑床 MF 70

高精度銑床只為精緻作品而量身打造。
主軸轉速5,000-20,000rpm。



多檔無級變速，轉速範圍：5,000-20,000 rpm。銑制小型物件的完美工具。

MICROMOT銑床之專用筒夾頭。

配套的鋼制階梯夾塊。
這些配件在第21頁中已做詳細介紹。
(可單獨定購)。

堅固的壓鑄鋁制工作枱。
兩邊的橫軸都帶有可調節位置的燕尾槽滑軌。

穩固的鑄鐵底座。

MICROMOT鋼制筒夾頭，三爪，經過淬火回火強化處理，可夾持1.0~3.2mm範圍內的柄徑。

手搖輪帶有可調節零位刻度。
1圈=1.0mm, 1刻度=0.05mm。

可用於配合極小型的鑽銑頭柄進行加工

基座使用灰壓鑄鐵制成。包括立柱和十字工作枱。由高品質鋁制成。所有行程軸均可自由移動而且可調節刻度，機頭由壓鑄鋁制成，帶有24級（特制）電機即使在高速運轉下也相當穩定。這種高穩定性可以提供使用者進行精細加工的工作環境。

MICROMOT三爪鋼制筒夾頭包括1.0 - 1.5 - 2.0 - 2.35 - 3.0和3.2 mm的夾口。十字工作枱帶有3條MICROMOT標準的T型槽（12 x 6 x 5mm）。可調節的標尺增加了可準確加工的工作區域。所有手搖輪都具備歸零功能：每一圈=1.0mm，每一刻度=0.05mm。

技術數據:

額定電壓: 220 - 240V。最大功率: 100W。電壓頻率: 50/60Hz。
主軸轉速: 5,000 - 20,000rpm。工作枱尺寸: 200 x 70mm。
X軸行程為134mm。Y軸行程為46mm。Z軸（高度）為80mm。
機身底座尺寸: 130 x 225mm。機身總高度: 370mm。
重量: 約為 7kg。包括夾塊，但不包括圖中所示的配件和銑刀。

NO 27 110

NO 37 110 額定電壓: 110~120V。50/60Hz。

三件套鎢鋼銑刀

雙槽銑刀由堅固鎢鋼材料制成。雙旋紋結構可確保中心切割和鑽孔加工時的精度。適合加工鑄鐵強化鐵，鋼，鑄鋼，黃銅，鋁，亦可加工玻璃，塑料或碳素纖維。刀具柄徑為1.0 mm，2.0mm及3.0 mm。您可以單獨訂購此套裝中不同規格的銑刀。（詳細內容見第23頁）。



NO 27 116

3支裝

MICROMOT精密車床 FD 150/E

用於橫向及縱向的車削，鏜孔，錐度車削，切片以及鑽孔等加工。

完整套裝中包括三爪卡盤，車刀架和活動頂心。



頂心間距150mm。頂心至工作檯高度55mm。頂心至移動拖板高度33mm。

機床帶有耐久的壓鑄鋁制燕尾槽導軌。

壓鑄鋁**主軸箱**。裝配有非常安靜的直流電機，兩檔皮帶輪驅動和電子速控，低轉速時具有大扭力輸出，可用於加工大型物件；通過調整合適的切割速度，亦可以用來切割極小的物件。主電源開關帶有緊急停機和自動重啟保護功能。主軸箱安裝有精密軸承，並帶有8.5mm直徑的貫通孔。卡盤可安裝標準型號ER11的筒夾頭。

三爪卡盤，自定心，正爪夾持範圍(1 - 20mm)，反爪夾持範圍(20 - 60mm)。

壓鑄鋁制**尾部** 帶有轉軸和活動頂心 (適合孔徑標準為MK 0/短型)。

建議：可以用工具桿手動更換或調節安裝在車床上面的夾具。旋轉工具可安裝 尺寸為6 x 6mm的車刀。頂部滑板 (60mm,Z軸移動距離) 和十字滑板 (40mm, X 軸移動距離)。滑板上的車刀架可調節角

度, 轉動範圍為正反各45°。

手輪 帶有零刻度復位功能 (1刻度=0.05mm, 1圈=1.0mm)。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。50/60 Hz。頂心間距：150mm。

頂心至工作檯高度: 55mm。頂心至滑板高度：33mm。

頂部滑板 (60mm, Z軸移動距離)。十字滑板 (40mm, X軸移動距離)。

滑板上的車刀架可調節角度，可安裝尺寸為6 x 6mm的車刀。

主軸空心孔徑8.5mm. 兩檔皮帶輪驅動的電子速控：第一檔：800 - 2,800 rpm；第二檔：1,500 - 5,000rpm。

尺寸：約 360 x 150 x 150mm。重量：4.5kg。絕緣防護等級1。

NO 24 150

低轉速時具有大扭力輸出，可加用於工大物件；

六件裝車刀系列。由高品質含鈷高速鋼制成。



每套帶有鏢刀，粗刀，細刀，切斷刀，左車刀和右車刀。

車刀尺寸：6 x 6 x 65mm。

用於FD 150/E，由精緻滑蓋木盒包裝。

NO 24 524 6 件裝

鑽夾頭。夾持範圍 0.5 - 6.5 mm。



工業品質具有高同心度（最高轉速為10,000轉）。套裝中包括有柄徑B 10 x MK 0/短型。用於FD 150/E的尾座。

NO 24 152

標準 ER 11多範圍筒夾頭 (DIN 6499/B)



高同心度，夾口可以在其標準直徑上縮小0.5mm，以便於夾持更多型號的頭柄。直徑 = 11.5mm，長度 = 18mm

每套包括 2.0 - 2.5 - 3.0 - 4.0 - 5.0 - 6.0 - 7.0mm。帶有型號 M 16 x 1 夾口。適合安裝於FD150/E的主軸。由精緻木盒包裝。

NO 24 154 7 件裝

帶防濺擋板的集屑托盤 用於 PD 150/E

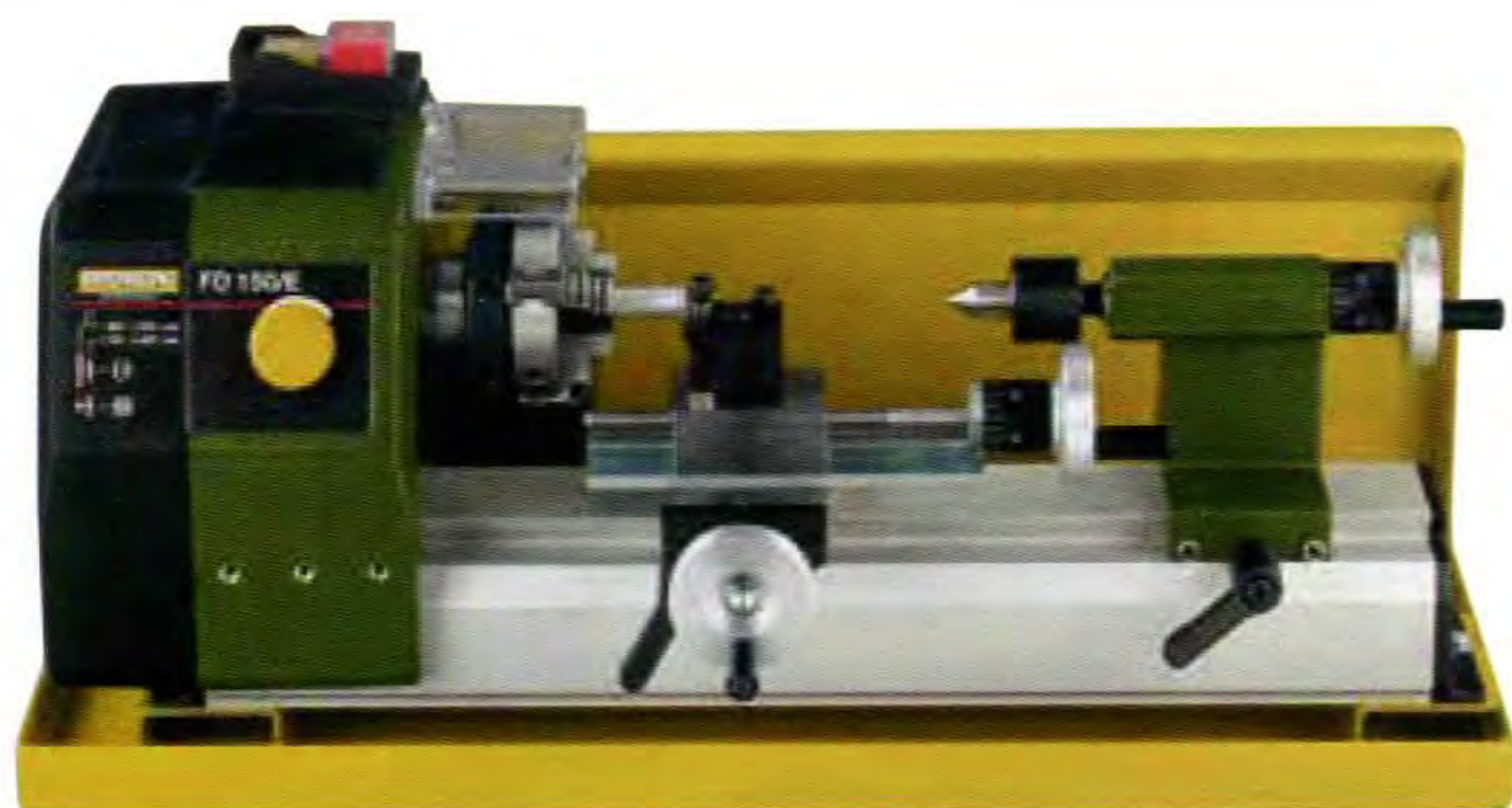
使用厚度為 1.5 mm 的鋼板，粉末塗層。底板略帶有傾斜角，方便清洗。

安裝孔和擡高底座已經預鑽孔，以安裝固定 PD 150/E。

長度為400mm，寬度165mm。高度140mm。

圖中所示的車床並不包括在發貨清單內。

NO 24 156



鑽頭修磨機 BSG 220

方便地用以打磨直徑在3至13mm的鑽頭，標準研磨角度為118°。



注意：

PROXXON工具系列的鑽頭修磨機附有完整的使用指導，即便是一位新手也能很快的學會如何正確使用。這些指導在任何時候對您如何使用和修復鑽頭都能帶來很好的幫助。為使BSG 220的使用能達到專業精細的打磨效果，請在使用前參閱操作手冊。

磨石工作在一個可移動的支架上，加工作業精度很高。



從左至右的移動，而且可調整每只頭柄各自的刀口角度。工作在一個非常正確的角度。支架安裝在一個帶有精密進給的螺母上。並且預先安裝有高品質的磨石，確保了可加工得到非常鋒利的切削面。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：85W。剛玉磨石尺寸：50 x 13mm。ABS材質的機身帶有固定孔。重量：1.7kg。

一本非常易於理解的說明書，和一片備用打磨片。更多種類的備用打磨片請見第36頁。

NO 21 200

套筒 用於鑽頭修磨機修磨小型鑽頭

這些套筒擴展了BSG 220 的打磨範圍1.5 - 3.0mm。每組套筒包括 1.5 - 1.6 - 2.0 - 2.4 - 2.5和3.0mm。整齊地放置於精緻的滑蓋木盒中。



NO 21 232

用於端面、縱向和錐度車削、螺紋切削。可加工鋼，黃銅，鋁和塑料。配有專用法蘭可安裝精密鑽銑頭PF230。



頂心間距250mm。頂心至床身導軌高度70mm。頂心至十字滑板高度43mm。

車床底座：全鑄鐵底座帶有穩定接地支架，用於放置車架和尾座，即使在高負荷旋轉下，也能確保最小偏轉。後部法蘭底座用以固定安裝MICROMOT精密鑽銑頭PF230。保護罩內置導螺桿。

主軸箱：由壓鑄鋁制成。主軸安裝精密軸承（主軸同心度1/100mm，不含卡盤）。帶有10.5mm貫通孔。卡盤外徑70 mm 內孔14 mm。MK2標準錐度。切換自動進給旋鈕開關可通過導螺桿使車床以（0.05或0.1mm/圈）的速度自動進給。

尾座：壓鑄鋁制成。套筒直徑20mm，尾座心軸行程30mm。有毫米刻度尺，MK1標準錐度及活動頂心。

刀架：車床拖板由壓鑄鋅制成。鋼制十字滑板及上滑板（滑動範圍橫向60mm，縱向45mm）。旋轉刀架可夾持8×8mm車刀。

驅動：安靜的特制直流電機，通過更換驅動皮帶實現三級皮帶輪輸出 300-900和3,000rpm。電子控速(全波電子式)100-300或1,000rpm。正反轉旋鈕。帶急停功能和重啟保護的主電源開關。

車床卡盤：參照DIN8386標準等級1的高品質三爪卡盤（同心度0.04mm）。卡盤夾持範圍，通過反爪可達2-75mm。卡盤保護罩有安全停機功能。

手輪：鋁制，帶有刻度環（1刻度=0.05mm，1圈=1mm）。

車螺紋裝置：配有變速齒輪組，用以車左旋及右旋螺紋，公制螺距為（0.5-0.625 - 0.7 - 0.75 - 0.8 - 1.0 - 1.25 - 1.5mm）。

技術參數：

額定電壓：220V - 240V。 工作頻率：50/60Hz。

尺寸：長度560mm。寬度270mm。高度170mm。 重量：約 12kg。

NO 24 002

NO 34 002 額定電壓：110~120V。50/60Hz。



注意：
圖片中車床上的工件，
不包含在銷售包內。

標準ER20筒夾組：適用於有極高同心度要求的工件加工



用於圓形工件的高精度加工。這些筒夾可以被安裝在主軸箱上的卡盤位置。8只筒夾(2.0 - 2.5 - 3.0 - 4.0 - 5.0 - 6.0 - 8.0和10mm)。由一只精致的滑蓋木盒包裝。

NO 24 038

四爪分動卡盤



適用於多邊形和非對稱形狀的工件(如：橢圓、長方形和其他不規則形狀)。最大夾持範圍80mm。卡盤直徑75mm。

NO 24 036

頂心車削附件，在高速車削加工時也有極高的同心度。



包括有：
1 個面板，兩個固定頂心(MK2 規格和MK1規格/短)，1 個雞心夾。由精致的滑蓋木盒包裝。

NO 24 014

柄徑為MK1的專業鑽夾頭



適用於MICROMOT精密車床PD 250/E尾座。最大夾持尺寸10mm。

NO 24 020

快速更換車刀架組 - 使用便利！



使得車刀能夠快速被更換，而且可調節高度。包括2件車刀架(夾持10 x 10mm)。

NO 24 026

備用快速換車刀架 (單獨購買)

可以搭配用於上述快速更換車刀組的車刀架。

NO 24 024

1件裝

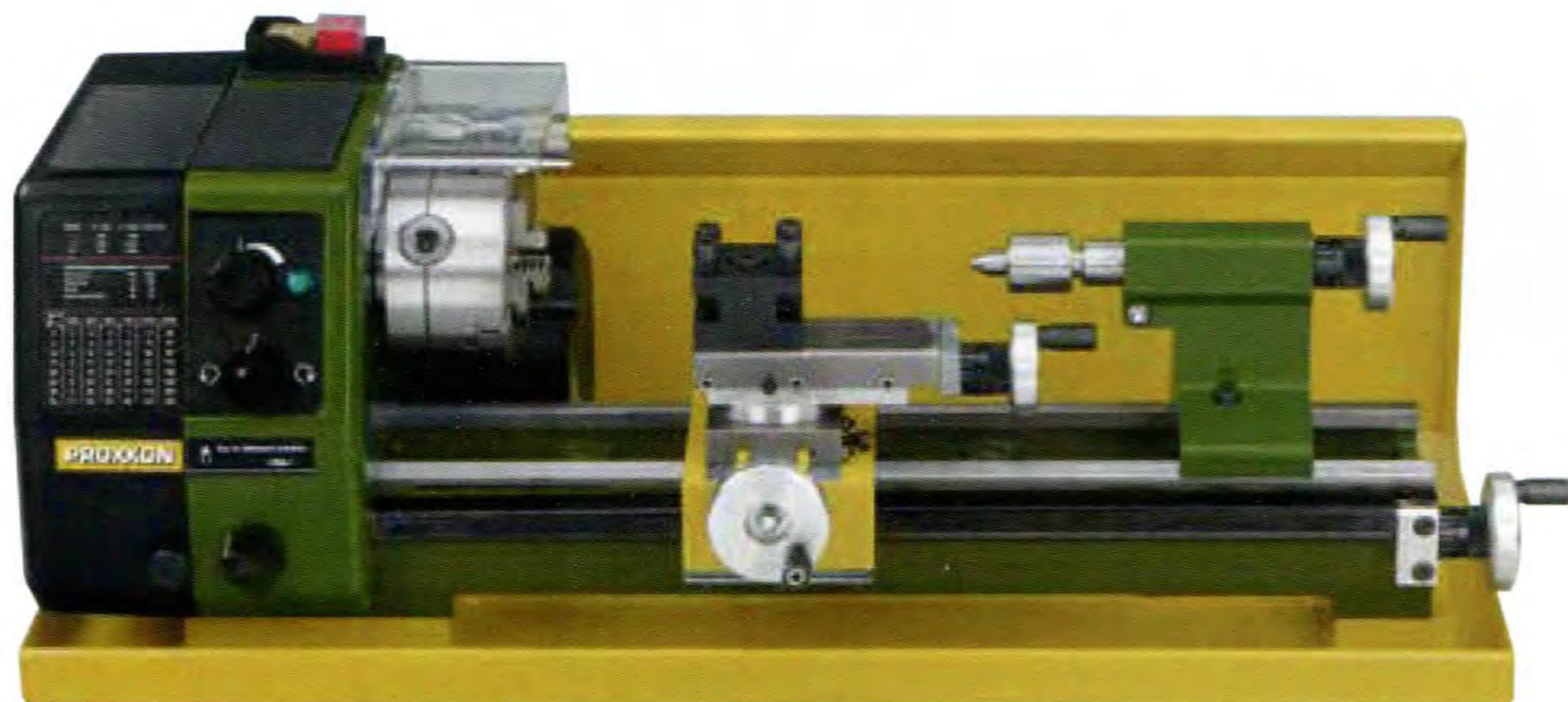
適用於長工件加工的穩定扶架



特別適合鑽孔。也適用於尾座無法使用時，對工件尾部的車削切斷作業。最大夾持範圍達40mm。

NO 24 010

具有防濺擋板的集屑盤 用於MICROMOT精密車床 PD 230/E和 PD 250/E



使用厚度為 1.5mm 的鋼板，粉末塗層。底板略帶有傾斜角，方便清洗。安裝孔和擡高底座已經預鑽孔。

長 495 × 寬 215 × 高 150 mm
NO 24 006 適用於PD230/E

長 550 × 寬 240 × 高 160 mm
NO 24 008 適用於PD250/E



分度盤 TA 250，適用於MICROMOT精密車床 PD 250/E，MICROMOT鑽銑頭 PF 230 和銑床 FF 230

用於精準加工圓形物件（例如，齒輪的加工）。提供兩種分度標準（40齒和48齒），可以進行（2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 16 - 20 - 24 - 40和48）等分。分度盤的錐度與 PD 250 / E車床主軸的尺寸相同，因此三爪卡盤（可另行訂購NO 24 034，見下方）和四爪卡盤（NO 24 036，詳見第55頁）均可安裝。支持水平安裝（例如，用於車床的十字滑板上）和垂直安裝（在機器床上）。帶有適配螺母和螺釘，可將其固定於MICROMOT標準T型槽上（12 x 6 x 5mm）。由精緻滑蓋木盒包裝。圖中所示的三爪卡盤僅用來展示使用方法，並不包括在標準發貨清單中。

NO 24 044

自定心三爪卡盤

與 PD 250/E 車床的卡盤相同（詳見第54頁）。參照標準DIN8386等級1的高品質三爪卡盤（同心度0.04 mm）。夾持範圍通過反爪可達 2 - 75 mm。適用於 PD250/E車床和分度盤NO 24 044。

NO 24 034

MICROMOT鑽銑機頭 PF 230
可同MICROMOT車床 PD 250/E或 PD 400
搭配成為一套完整的加工中心。

包括立柱 (35 x 400mm)，安裝支架和固定螺栓（與PD 250/E和 PD 400配套的安裝接口已經過預先銑制）。

車床上滑板可以替換為110 x 70mm 的工作枱（已提供），具有三條T型槽 12 x 6 x 5mm。這樣車床可像十字工作枱一樣進行加工作業，既可縱向移動，也可以橫向移動。該鑽銑機頭和MICROMOT鑽銑床FF 230的機頭相同（詳見第57頁）。包括3 只精密鋼制筒夾：6 - 8 - 10mm。

NO 24 104 額定電壓：220V - 240V。50/60Hz。

NO 34 104 額定電壓：110~120V。50/60Hz。



微型精密鑽銑床 FF 230

機頭可以360°旋轉，有刻度顯示角度。

機頭可調節高度，手搖輪可復位零刻度，也可以在銑制加工時使用微進給功能（1mm/圈）。套筒和主軸箱可鎖定該功能適合在銑制加工時使用。強力電機使用多楔V型皮帶驅動，在低轉速工作時，具有高扭力。套裝包括6 - 8 - 10mm鋼制筒夾頭。堅固工作枱帶有MICROMOT標準的T型燕尾槽。燕尾槽尺寸：12 x 6 x 5mm。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。 額定功率：140W。
工作頻率：50/60Hz。 主軸轉速：280 - 550 - 870 - 1,200 - 1,500 - 2,200rpm。 搖桿進給行程：30mm。
工作枱尺寸：270 x 80mm。 立柱尺寸：Ø 35 x 400mm
X-Y軸行程：170 x 65mm。 鑽孔最大高度：180mm。
最大深度：130mm。 總高度：約500mm 重量：約17kg

NO 24 108

NO 34 108 額定電壓：110~120V。 50/60Hz。

FF230專用階梯夾塊（需另外購置），詳見第64頁介紹。

注意：

更多得車床和銑床配件及銑刀和鑽頭，詳見64/65頁。

重要提示！

為進行精密的加工作業，建議您將工件緊密固定於枱面，如同機頭固定在立柱上一般。使用FF 230上的階梯夾很容易就能做到這一點。

十字工作枱 KT 230

如上所述，但不包括機頭和立柱。開有34mm的安裝孔用以安裝PF 230鑽銑機頭（該銑頭35mm的立柱底部嵌合到34毫米的安裝孔，確保立柱穩固。）

NO 24 106

五件套筒夾組 適用於PF 230和FF 230

包括2.4 - 3.0 - 3.2 - 4.0和5.0mm各一件，用於安裝進行銑制加工的刀具。由精緻滑蓋木盒包裝。

NO 24 144



微動進給裝置 適用於鑽銑機頭 PF 230和銑床FF 230

安裝簡便，只需數十秒內便可安裝完成。

進給裝置並不可以被用於縱向（豎直）或者是傾斜角度進給。精確面板帶有零刻度復位功能。每一圈等於1.5mm進給（每1刻度=0.05mm）。



NO 24 140

精密車床 PD 400



注意：

適用於PD 400車床系統附件及可升級組件，詳見第59/60頁。



主電源開關帶有緊急
停機和重啟保護功能。

帶有MK2移動頂
心和尾座鑽夾頭

德國標準DIN6386的精密
車床卡盤（直徑100mm）

快速更換車刀架，帶有兩個副
刀架（可鎖定，可調節高度）。

自動進給選擇旋鈕

順時針旋轉，停轉和
逆時針旋轉三擋開關。

機身側方手輪

頂心間距400mm。頂心至床身導軌高度85mm。頂心至十字滑板高度58mm。

適用於加工鋼、銅、鋁等有色金屬及合金及塑料。可進行端面及縱向切削，錐形和螺紋切削。品種繁多的配套組件可於PD 400車床系統配套進行鑽銑、開槽加工作業。

車床體：由具有寬支腿、棱型導軌的高質量交叉支撐鑄鐵制造。即使在高負載情況下，也能無振動的穩定工作。床體背部的預置法蘭及安裝螺孔用於安裝迷妳鑽銑機頭。保護罩內置導螺桿。

主軸箱：壓鑄鋁制成。超大的主軸具有兩個可調的圓錐滾柱軸承和卡盤壹側的MK 3錐孔。穿鏜孔直徑20.5mm。端面跳動1/100mm（不含卡盤）旋轉開關啮合自動進給（可選0.07和0.14mm/圈）。導螺桿兩端部為梯形螺紋（12×1.5mm）。

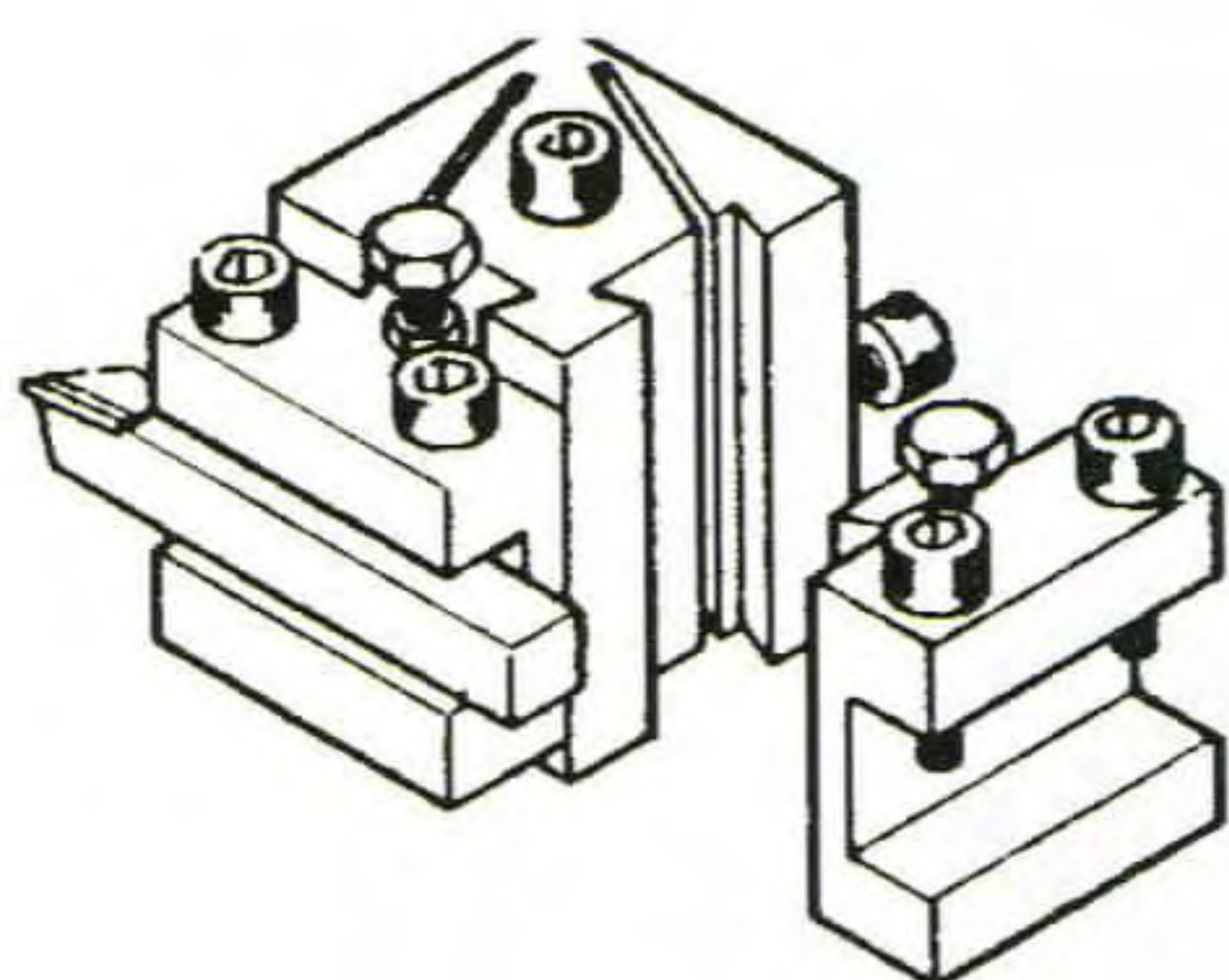
尾座：壓鑄鋁制成。套筒直徑24mm，伸縮行程40mm。帶有毫米刻度。

配有錐柄MK 2的活動頂心和10mm鑽夾頭（B12-孔/ MK 2）。

刀架：壓鑄鋅制成拖板。鋼制十字滑板（調節行程85mm）和上滑板（設定行程範圍52mm）。可旋轉上滑板進行錐形切削（調整角度達45°）。復合刀架帶有兩個副刀架，可快速的更換刀具及輕鬆的調節刀具高度。使用車刀尺寸為10×10mm。

驅動：動力強勁的電容式電動機有兩檔轉速度並附加三級皮帶盤驅動。三級主軸轉速分別為壹檔 1：80 - 330 - 1,400rpm。 二擋位 2：160 - 660 - 2,800rpm。

車床卡盤：高品質三爪卡盤參照德國工業標準DIN6386等級1（同心度0.04mm）。通過反爪卡盤最大夾持範圍3 - 100mm。包含帶有安全斷電功能的卡盤防護罩。



一只主刀架附帶兩件可調節高度的輔助車刀架

車刀架

包括兩件夾具。提供快速更換車刀，並帶有高度調節功能。

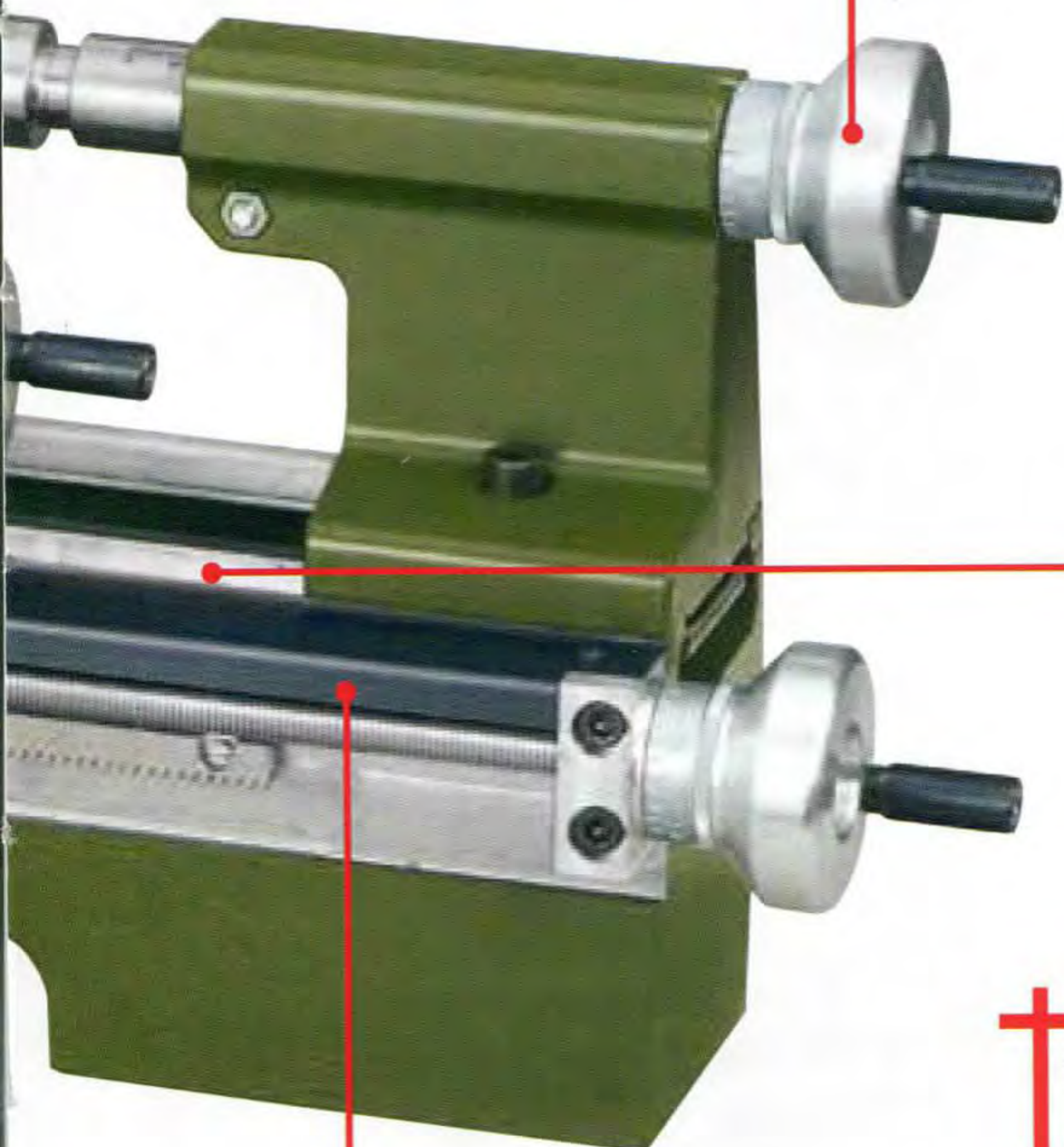
NO 24 415

單件快速換車刀架

適合快速更換車刀用於PD 400。

NO 24 416

鋁制手搖輪帶有可調節刻度的鋼制刻度圈



交叉受力的鑄鐵基座，支腿寬闊，棱形導軌有橫柱支撐。

受保護的側部螺桿
尾端梯形螺紋尺寸12 x 1.5。

注意：

PD 400車床系統可升級為CNC版本。
詳見第63頁。

手輪：鋁制，配有刻度圈可歸零設置。 十字滑板及上滑板手輪：1刻度=0.025mm。1圈=1mm。尾座及導螺桿手輪：1刻度=0.05mm。1圈=1.5mm。

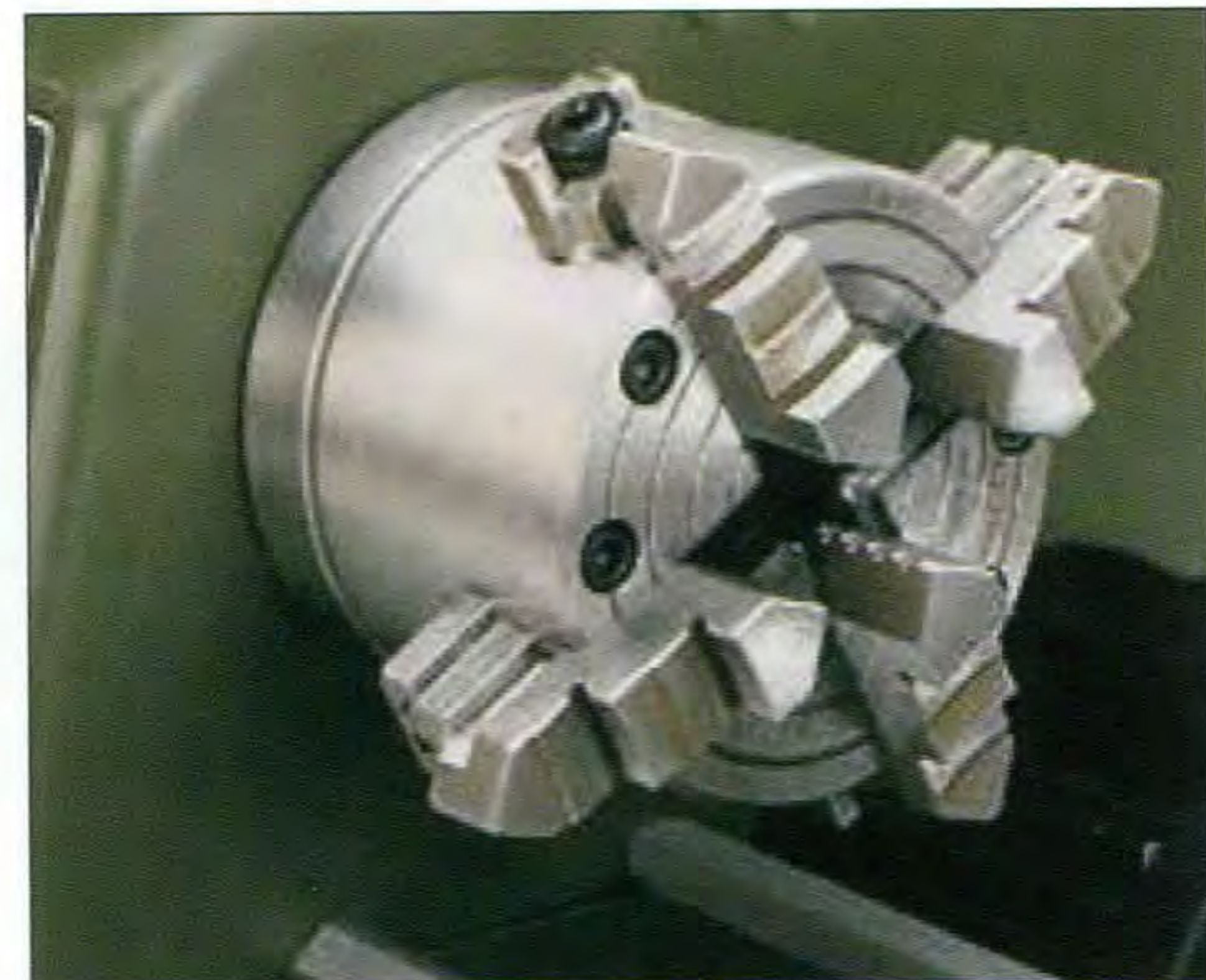
快速調節刀架：通過嚙合在車床齒軌上的大手輪，快速調節刀架位置。

車螺紋裝置：適用於左旋或右旋螺紋。通過更換變速齒輪組實現19種公制螺距的加工：0.2 - 0.25 - 0.3 - 0.35 - 0.4 - 0.45 - 0.5 - 0.6 - 0.7 - 0.75 - 0.8 - 0.9 - 1 - 1.25 - 1.5 - 1.75 - 2 - 2.5 - 3 mm。亦可加工 10 - 48 TPI的英制螺紋。

技術參數：

額定電壓：220-240V。工作頻率：50/60Hz 尺寸：長900/寬400/高300mm
重量：約 45 kg。 電機輸入功率：870 W。 輸出功率：550 W。
電機轉速：1,400 / 2,800 rpm。

NO 24 400



單動四爪卡盤

4爪卡盤用於夾裝不規則和不對稱形狀的工件，每個夾爪可單獨調節。工件必須手動尋找中心。夾爪可正反爪夾持零件，經過淬火處理。卡盤直徑100mm。

NO 24 410



聯動四爪卡盤，自定心

四爪卡盤，夾爪不能單獨調節，也就是說它們是聯動的。自定心，高精度。卡盤直徑100mm。

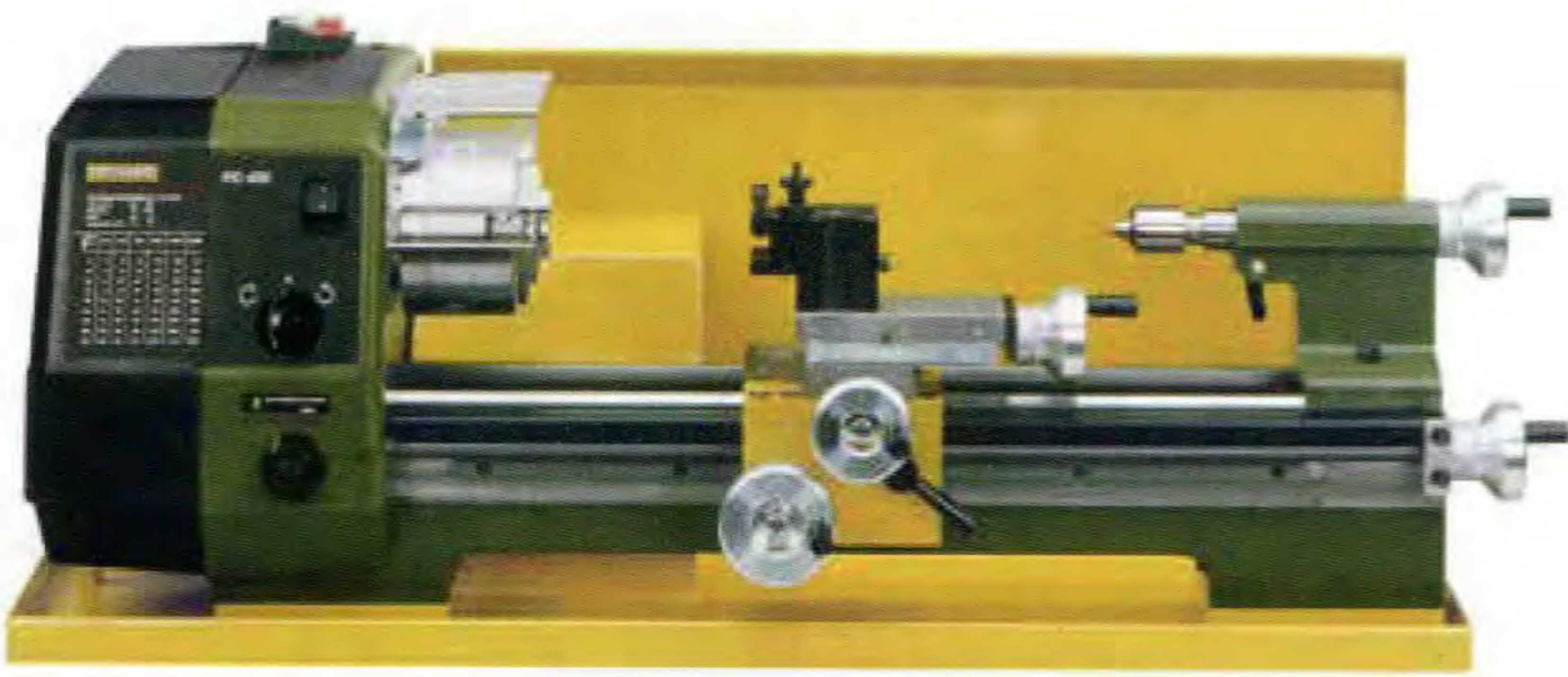
NO 24 408



面板和夾具

此附件可替代標準卡盤。用於夾緊較大而非對稱工件。直125mm，帶2個連續型T型槽和夾具。

NO 24 412



具有防濺擋板的集屑盤 用於PD 400

使用厚度為1.5mm的鋼板制成，粉末塗層。電機防護罩經焊接而成，可更好地保護電機。帶有預鑽孔的擡高基座，可以安裝PD 400，確保在加工過程中使用的冷卻液不會滲漏進車床。尺寸：長800 x 寬270 x 高290mm。

NO 24 402



筒夾頭轉接口，包括筒夾頭組適用於 PD 400 用於精確加工圓形組件。帶有強化鋼制筒夾。包括2.0 - 3.0 - 4.0 - 5.0 - 6.0 - 8.0 - 10 - 12 和14mm 各1只。同心度高於0.02 mm，精度要比鑽夾頭高得多。帶有一只可按照需求自定義加工的筒夾。所含筒夾轉接口安裝與主軸箱卡盤位置。由精緻木盒包裝。

NO 24 419 整套

鑽銑機頭 PF 230 適用於PD 400 車床

該款鑽銑機頭的結構與我們現有的 PF 230一致。安裝到現有款式的 PD 400 需要在車床床體上另鑽兩個螺孔。未來的 PD 400s 將預先配備兩個螺紋安裝孔。關於 PF 230詳細技術細節，請參閱第56頁/ 57頁的描述。

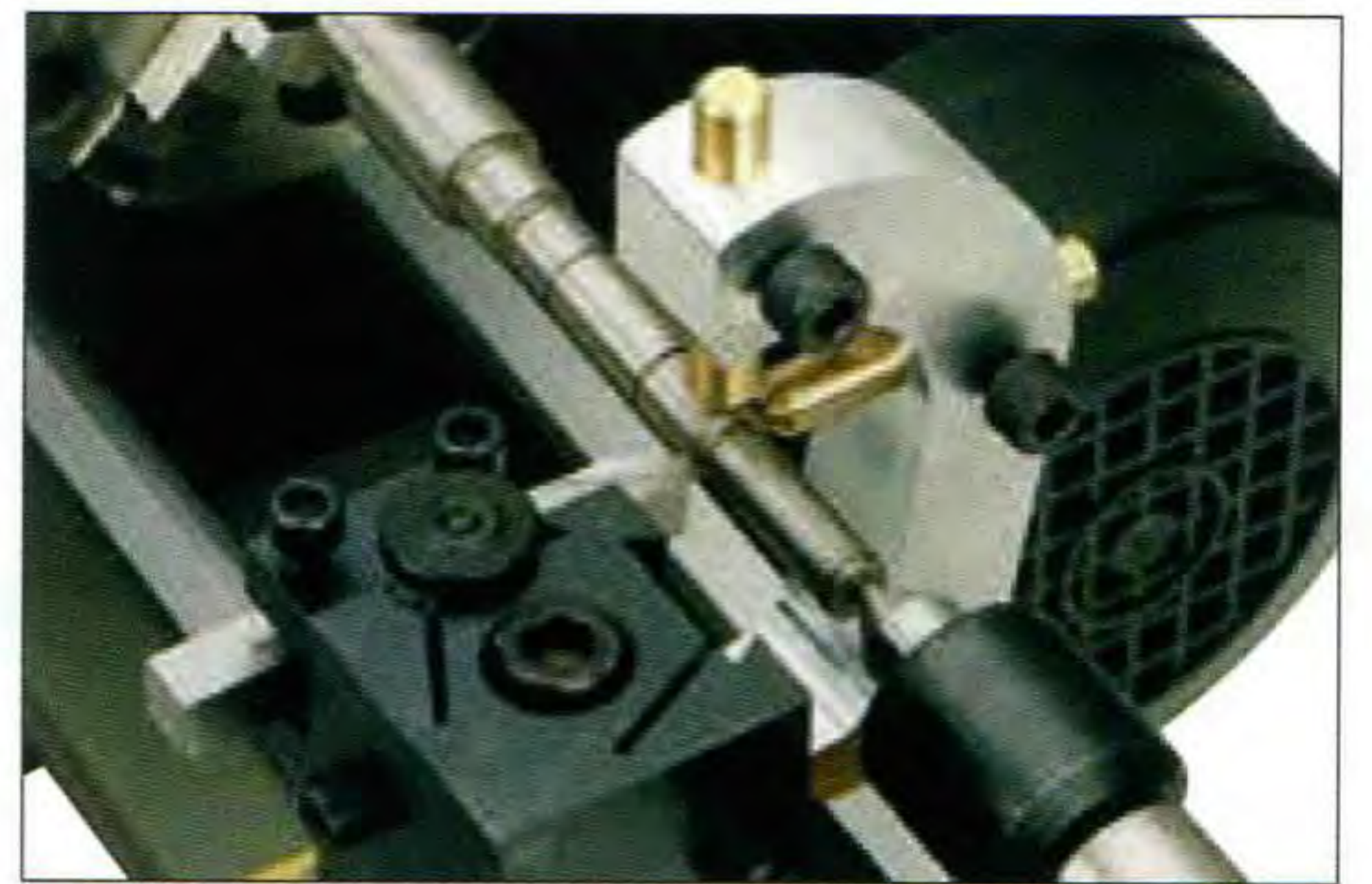
NO 24 104



固定扶架 支撐較長工件 適用於PD 400

當加工比較細、長的工件時使用。直接安裝在車床導軌上，可用於無需使用尾座的情況（例如工件端部內圓切削）。最大加工直徑50mm。

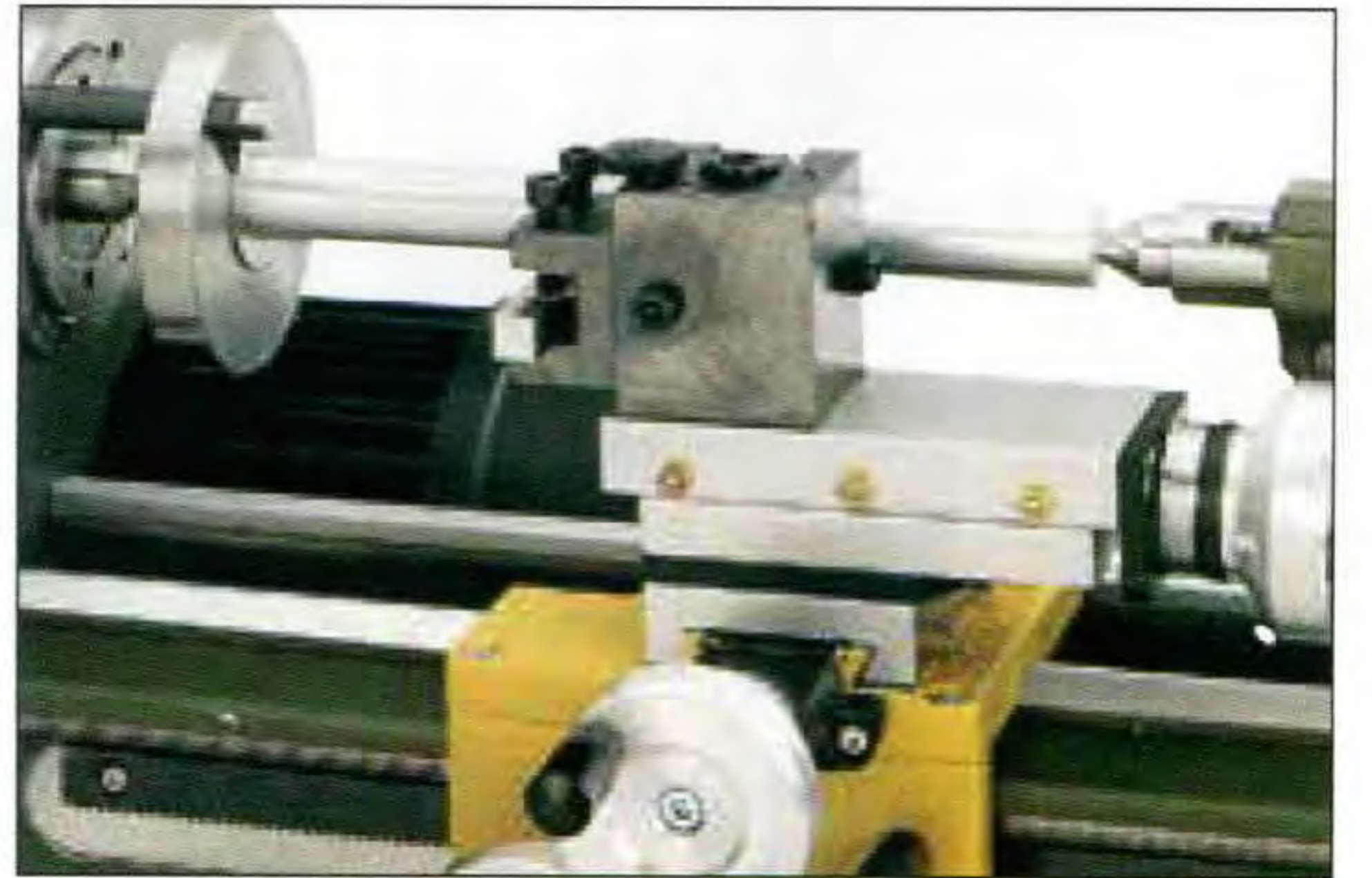
NO 24 404



跟刀扶架 適用於 PD 400

適合安裝在車床拖板上。當車削較長，細長的工件時必不可少。最大加工直徑50mm。

NO 24 406



中心車削配件 適用於 PD400

當需要高精準度車削時使用。帶有兩只固定頂心（MK2和MK3），驅動面板上有30mm 鏜孔，此外可以由襯套將鏜孔內徑縮小至30/20mm和30/15 mm。將驅動面板用螺紋傳動銷固定到主軸箱法蘭盤上。

NO 24 414

齒輪鑽夾頭（10mm）附錐柄 適用於PD400。

工業品質，但沒有筒夾頭那麼精準。帶有10mm 適配柄，用於安裝在10mm筒夾上。包括鑽夾匙。



NO 24 110



採用無刷電機直接驅動的新技術：無噪音，無震動。
歐洲製造。

微型精密銑床 FF 500/BL

無極電子調速200-4,000rpm。具有高精度（同心度0.05毫米）。
數字化屏幕顯示即時轉速。

由無刷電機轉子直接驅動的主軸和轉速傳感器精密複雜控制，確保了即使採用大銑刀，在低轉速時，仍能保證大扭矩的輸出。

穩定的大立柱採用燕尾導軌結構。帶刻度盤的機頭可左右旋轉90度
在銑削操作時主軸套筒可用T型螺絲加緊，並預留精密進給裝置安裝孔（詳見下文）。銑刀採用ER20型多級筒夾頭：6 - 8 - 10和12 mm，包含在套裝內，手輪調節銑刀進給深度。精銑鋼制穩定的大型十字工作檯帶有兩個MICROMOT標準T型槽（12×6×5mm）。所有三個手輪均有刻度環（進給精度：1圈=2mm）。

技術參數：

額定電壓：220 - 240V。額定功率：400W。工作頻率：50/60Hz。
主軸轉速：200 - 4,000rpm。 立柱到主軸中心距：125mm。
主軸套筒行程：30mm。 立柱尺寸：120 × 100 × 430mm。
工作檯尺寸：400 × 125mm。 Z軸行程：220mm。X軸行程：310mm。Y軸行程：100mm。 外形尺寸：750 × 550 × 550mm。
重量：約 47kg。

NO 24 350

多級筒夾組 ER20型 (DIN6499-B)

適用於FF500/BL。也使用於老款MICROMOT鑽銑機頭PF 400（生產編號 NO.401-10910）和MICROMOT銑床FF 500（生產編號：NO5648）上。具有高同心度和多次使用的精度保證。可以在標準直徑下，夾緊柄徑相差在0.5mm以內的柄徑。直徑 = 21mm, 長度 = 31.5mm。每套中包括2.5 - 3.0 - 3.5 - 4.0 和 5.0 mm筒夾各一只。由精緻滑蓋木盒包裝。

NO 24 253

集屑盤 適用於PROXXON鑽銑床



1.5mm厚鋼板，粉末噴塗塗層。精工制作，通過螺栓穩固安裝於擡高的基座避免冷卻液滲入機體。長700mm，寬420mm，高40mm。

NO 24 322



在銑削操作時主軸套筒可以使用T型螺絲夾緊。

注意：

梯形夾及夾持工件，不包含在發貨清單內。

注意：

MICROMOT銑床FF 500/BL可以升級為CNC機型(詳見第63頁)。

微動進給裝置



安裝快速而且方便。通過進給手柄或手輪聯軸器即可實現進給。手輪有一個調節刻度表（可置零）。1刻度=0.05mm。

NO 24 254



注意：

上圖所示MICROMOT銑床 FF500/BL 不包含在銷售套裝內。另需用隨附相關圖紙在銑床上自行加工安裝孔及螺紋。

數字位置顯示器 DA 3.1

大型多功能顯示器，玻璃面板三軸數字坐標尺（各配一個傳感器）和相應的緊固元件。

適用於重復加工：除了零點以外的第二個開始點可以在任何地方設置。重要的計算功能：

- 中心位置的計算與標示。
- 基本的算術運算。
- 在任何直線和圓形路徑上的鑽孔的定位。
- 彎曲平面銑削。
- 不同平面半徑的銑削加工。

技術參數：

數字位置顯示器尺寸： 265 x 182 x 48mm。
 電源電壓： 110-230V。 工作頻率： 50/60Hz。
 顯示範圍：垂直（z軸）220mm，橫向（x軸）300mm，縱向（y軸）100mm。
 附有200cm長的金屬護套線及插頭連接顯示器。

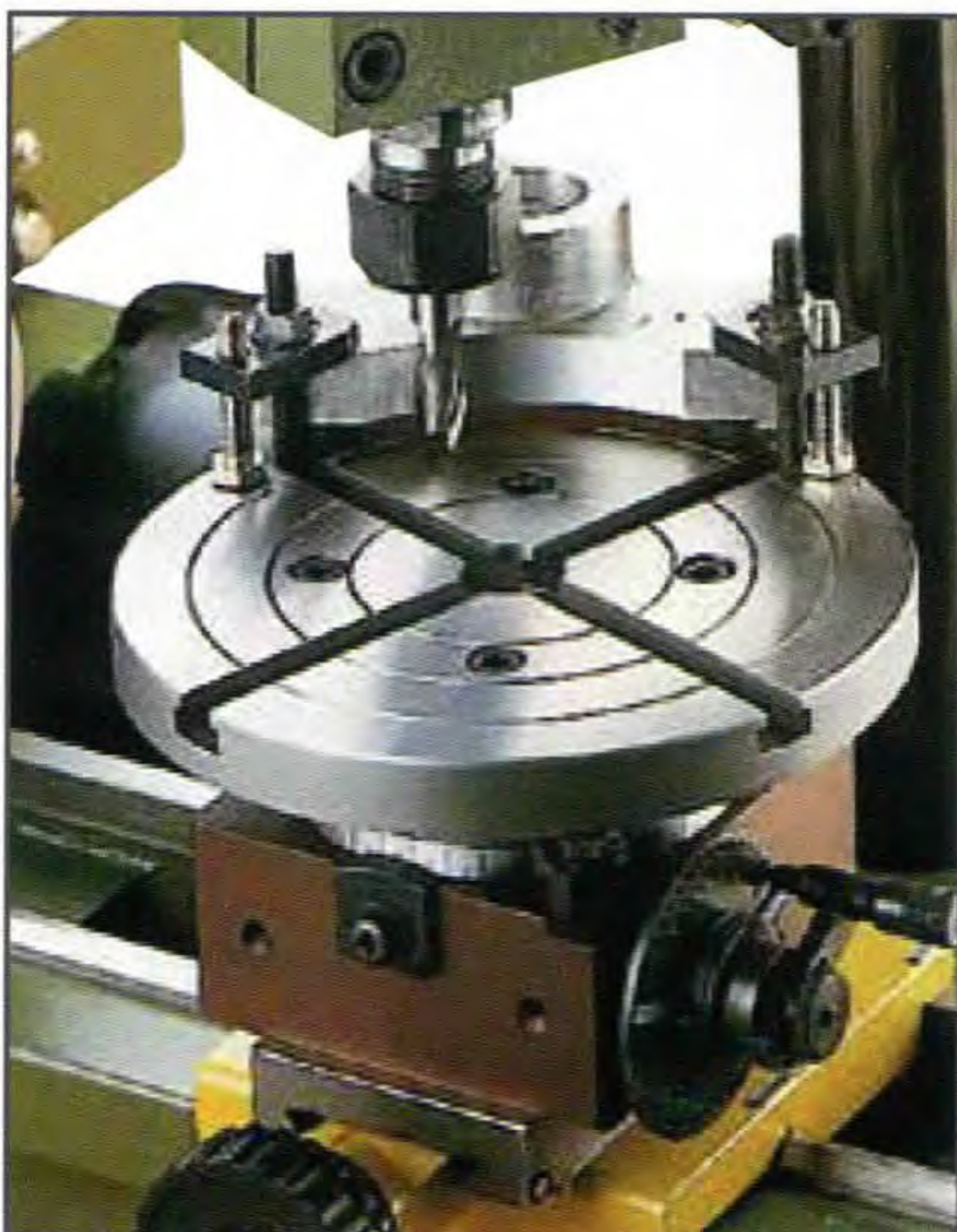
NO 24 323

MICROMOTMICROMOT手持機轉接器

適用於MICROMOT高速鑽、銑、磨工具。

適用於MICROMOT精密銑床 FF500 和 FF500/ CNC 結合使用。通過該轉接器只需要幾個簡單步驟就可以更換不同的標準鑽銑機頭。MICROMOT 20mm口徑的夾鉗口可以夾緊所有MICROMOT 50系列的電動工具。以及MICROMOT精密鑽磨機 FBS 240/E 和MICROMOT專業鑽磨機 IBS/E。非常適合進行高速銑制或者微鑽孔的加工作業（例如：電路板加工）。附帶有緊固螺母。

NO 24 346



通用分度頭 UT 400

用於圓形工件的精細加工。

該分度頭可以用於水平或垂直加工。蝸桿驅動的分度盤可以 360°拆分，用於 100以下的等分。提供四個規格半徑的橫紋槽：27/42，33/40，34/39和36/38。用於制造鏈輪，齒輪，棘輪，凸輪等（T 槽面板不包括在內）。錐度與車床的主軸相同。帶有螺釘和螺母，安裝於MICROMOT標準 T型槽上（12 x 6 x 5mm）。由精緻滑蓋木盒包裝。

NO 24 421

自定心三爪卡盤

與 PD 400 的車床夾盤相同。通過反爪安裝，卡盤夾持範圍：3-100mm。

NO 24 407

微型精密銑床 FF 500/BL-CNC

完整的CNC控制器件和友好的數控軟件操作界面(在WINDOWS系統下運行)。3個軸上安裝了雙排滾柱軸承(無反彈)和3台動力強勁的步進電機。最大行程：X軸約290mm，Y軸約100mm，Z軸約200mm。機械設計的技術參數與MICROMOT精密銑床FF 500基本一致(見第61頁)。

NO 24 360

微型精密銑床 FF 500/BL-準CNC

如上所述，但不含CNC控制器及數控軟件。帶有三個連接控制器的標準插頭(SUB-D 9POL)。

NO 24 364

注意：

夾具，刀具和工件不包括在內。

注意：

用於MICROMOT車床系統的PD 400/CNC和MICROMOT銑床系統的FF 500/BL-CNC都有一本配套的專用手冊(詳細介紹CNC使用方法)。



精密車床 PD 400/CNC

該型號機器提供完整的CNC控制器和易於使用的軟件(在WINDOWS系統下運行)。

通過兩個動力強勁的步進電機和帶有循環球式轉換器的絲桿驅動。機械設計參數與PROXXON精密車床PD400相同(詳見第頁58 / 59)。

NO 24 500



注意：

妳會在目錄第50頁，發現這些工具有一個更詳細的描述。

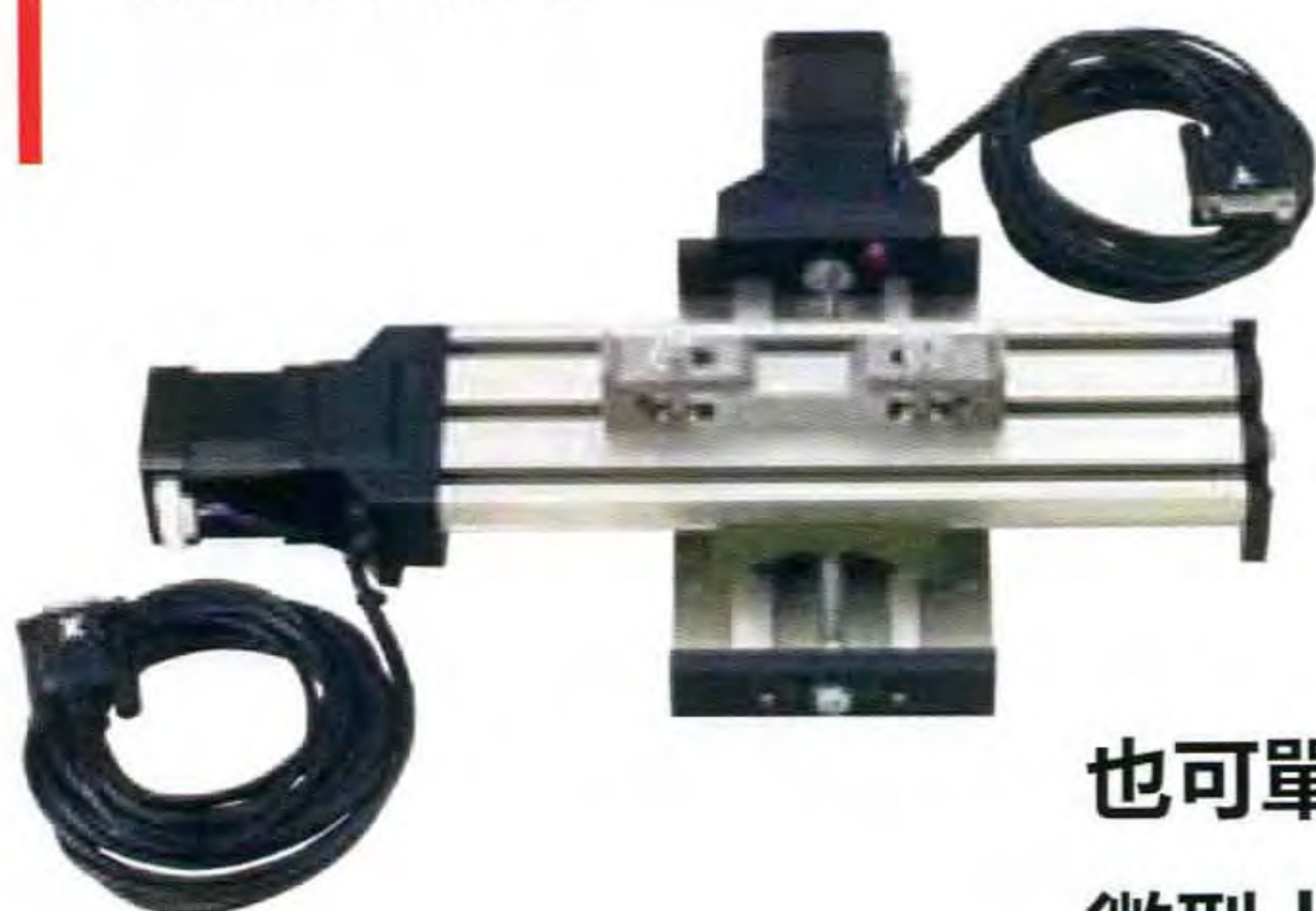
微型精密銑床 MF70 / 準-CNC

對於已經擁有一個或想購買市場上的其他供應商提供的數字控制器的客戶十分有用。X軸(橫向)，Y(縱向)和Z(高)配有步進電機。

也可單獨使用：

微型十字工作檯 KT 70 / 準-CNC

X軸(橫向)和Y軸(縱向)配有兩個步進電機。



幾乎所有的配件和易耗品組套都由精緻木盒包裝。使這些精密設備在運輸中得到保護，也為了長期使用過程中的保存。



圓弧形車削配件

代替組合刀架安裝在十字滑板上。用於制造凹凸形狀，最大加工尺寸為32mm的半徑或3/4英寸的弧形。高度可調節支架（在十字滑板上刀尖可從30mm調節到45mm）。適用於FD 150/E, PD 250/E, PD 400和更早型號的PROXXON車床。尺寸：底座板67×50mm，高度55mm。切斷車刀8×8×80mm。由精緻滑蓋木盒包裝。



NO 24 062

工具固定支架 用於旋轉工具。

可搭配車床機器使用。



鋼制，MICROMOT標準頸夾口直徑20mm。這件支架允許將我們的鑽磨機LBS/E或IBS/E安裝在車床的刀架上，進行打磨或拋光加工。柄部8x10mm。總長65mm。

NO 24 098

鋼制精密虎鉗

完美的平整邊角。可安裝在側邊或尾部。帶螺母和螺釘。用於安裝在MICROMOT標準T型槽(12x6x5mm)。由精緻滑蓋木盒包裝。

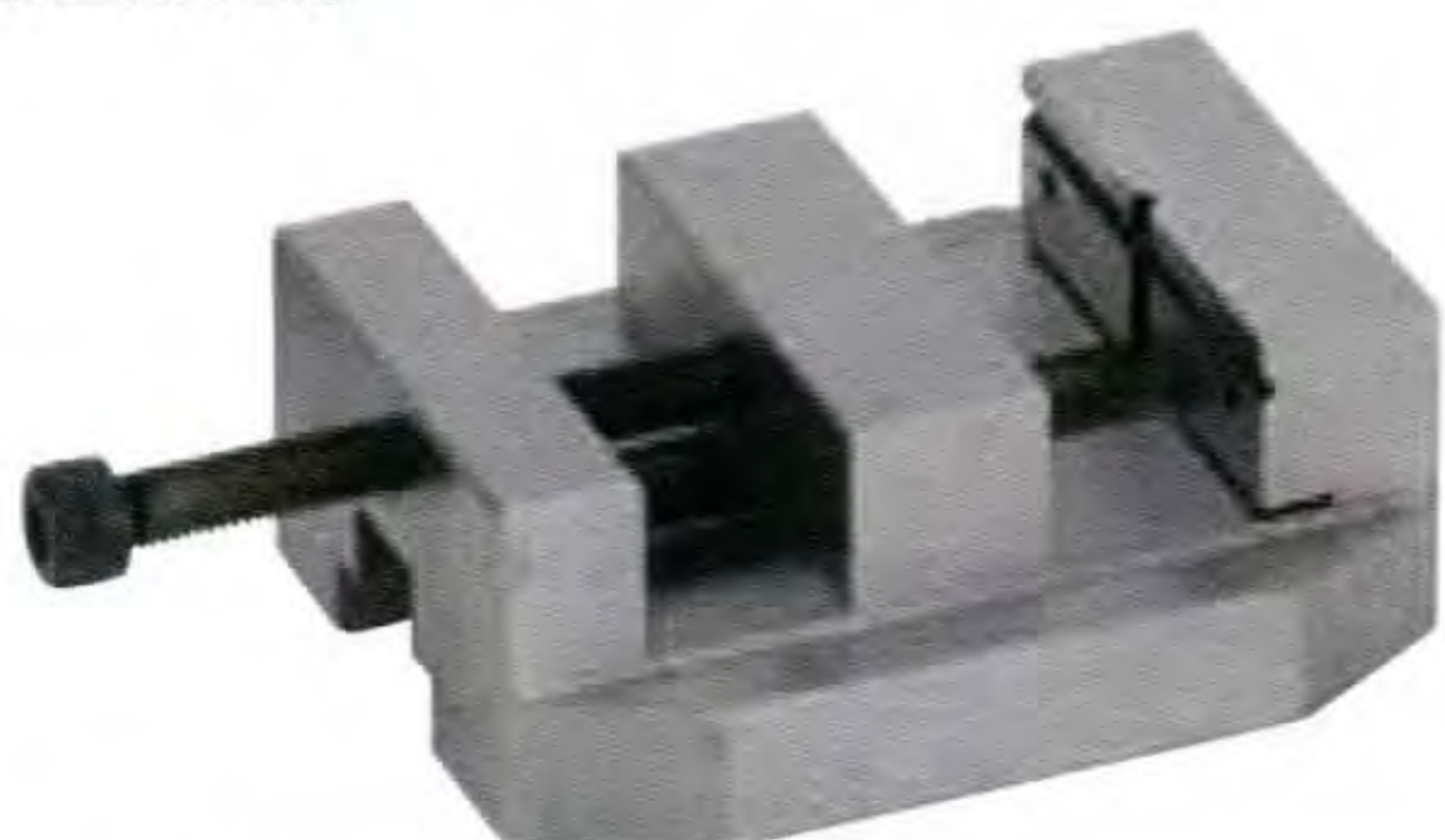
精密虎鉗 PM 40



鉗口寬度為46mm，夾持範圍為34mm，總長度70mm。

NO 24 260

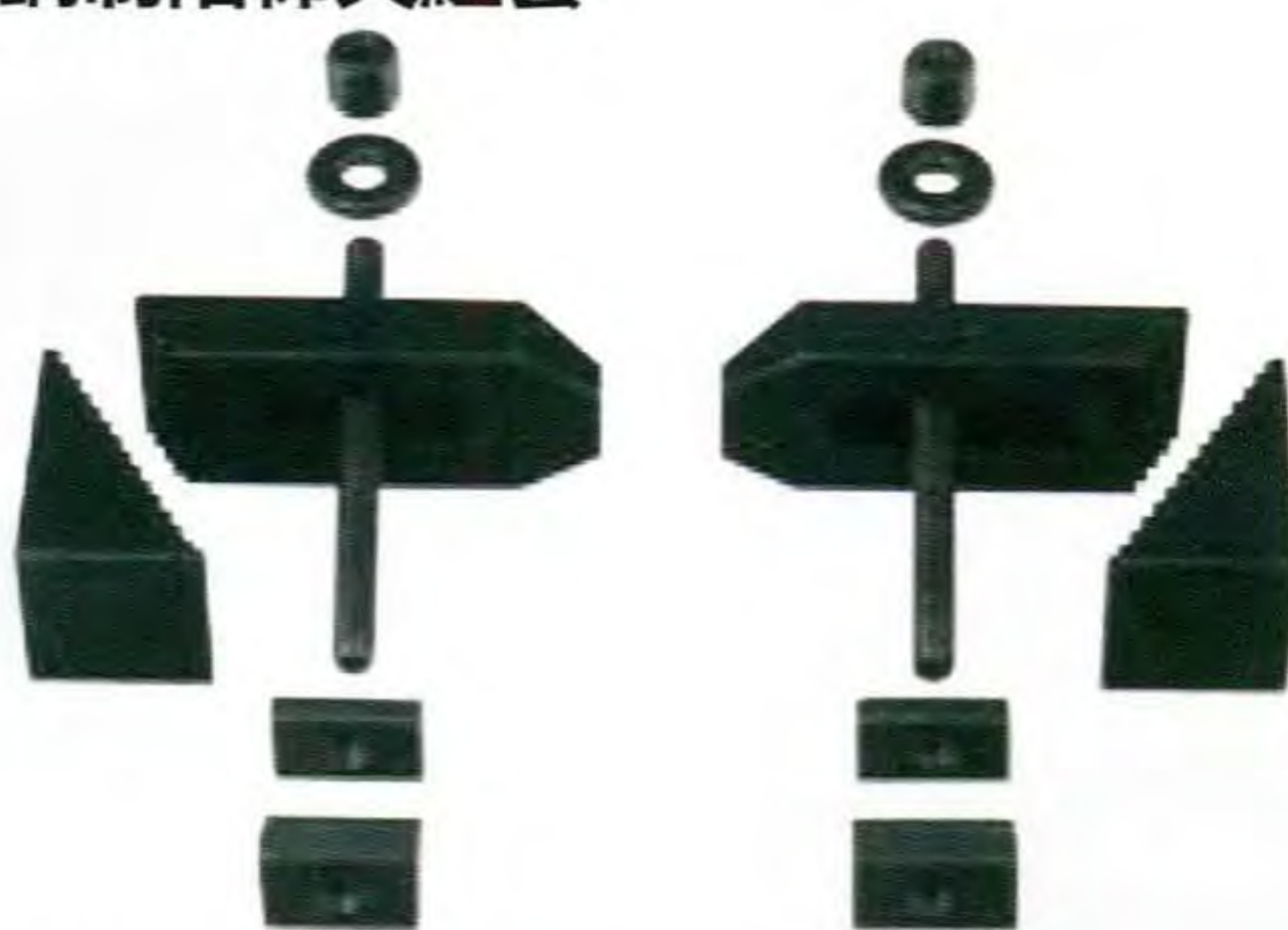
精密虎鉗 PM 60



鉗口寬度60mm，夾持範圍為42mm，總長度100mm。

NO 24 255

鋼制階梯夾組套



兩對階梯塊和配套夾具。

包含與MICROMOT標準T型槽(12x6x5mm)匹配的螺桿和緊固螺母。由精緻滑蓋木盒包裝。適用工件厚度可達20mm

NO 24 256

適用工件厚度可達35mm

NO 24 257

精密V型夾塊



用於夾緊各種形狀的工具。

硬質鋼制成，做工精密，兩件裝。四不同深度的90°棱柱V形切口。尺寸：50x30x30mm。堅固的夾鉗及滾花旋鈕可確保工件固定牢固。由精緻滑蓋木盒包裝。

NO 24 262

2 件裝

板牙絞手 適用於圓柱體工件



用於加工M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 和 10 的螺紋。配有直徑10mm的柄，用於安裝在車床尾座的鑽夾頭上。當車螺紋時，該工具需要手持使用。由精緻木盒包裝。

NO 24 082

14件平行墊塊組



配對使用

適用於調整放置在鑽床，車床和銑床上的工件。硬質合金鋼制 (HRC 硬度為：58 - 62)。平行墊片 間隔誤差為0.002mm 8x10, 15, 20, 25, 30, 35, 和40各兩件。長度100mm。由木盒包裝。

NO 24 266

銑刀組 (2 - 5mm)

銑刀柄徑均為6mm，銑刀頭直徑2, 3, 4及5mm。符合 DIN 327 標準的雙槽設計。由 HSS 高速鋼制成。精緻滑蓋木盒包裝。



NO 24 610

銑刀組 (6 - 10mm)

銑刀頭直徑分別為6、7、8和10 mm，銑刀頭柄徑分別為6和10 mm，符合 DIN 844 標準的四槽設計。由 HSS 高速鋼制成。精緻滑蓋木盒包裝。



NO 24 620

三件套中心鑽頭組

HSS 高速鋼制成。符合 DIN 333 標準 (A 型) 60°。全套鑽頭尺寸為 2.0 - 2.5 - 3.15mm。



NO 24 630

尋邊器組套



用於參照銑床主軸位置快速與精確定位加工工件起始點的檢測工具。尺寸: 6 x 6 x 50mm 和 6 x 5 x 75mm 精緻木盒包裝。

NO 24 434

車刀架及車刀

用於 PD 400 快速更換系統。用於固定車削刀具。12 x 3 x 85mm。含鈷高速鋼制成。



NO 24 417

備用車刀 可搭配車刀架使用

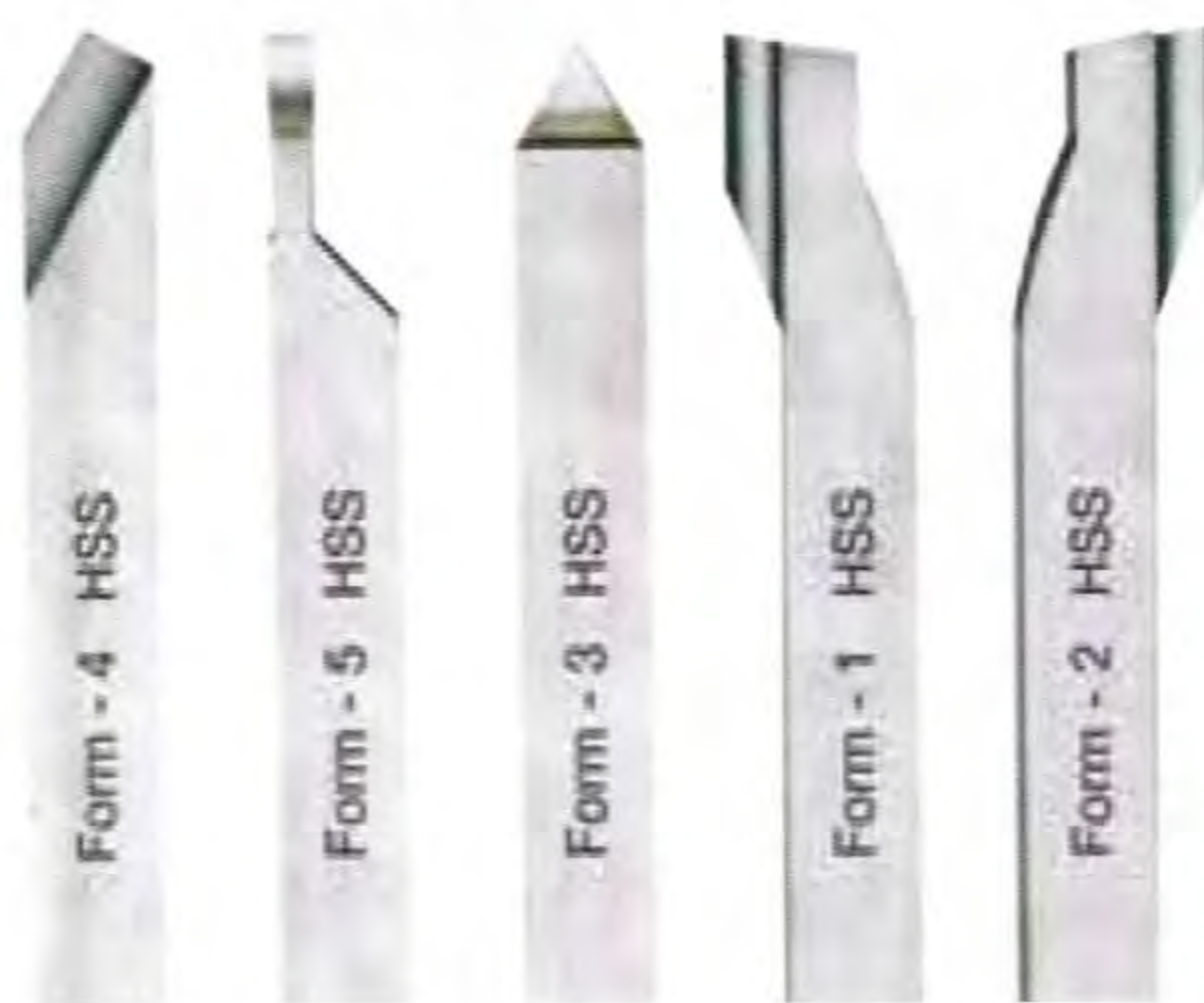
與上述描述基本一致。

NO 24 554

高品質含鈷高速鋼車刀

5件套

每套帶有粗切，切斷刀，V槽刀，左刀和右刀。由精緻滑蓋木盒包裝。



8 x 8 x 80 mm (適用於 PD 230/E 和 PD 250/E)

NO 24 530

10 x 10 x 80mm (適用於 PD 400)

NO 24 550

三件套螺紋車刀

分別用於車削外螺紋 (公制 60°)，內螺紋和普通螺紋。由精緻滑蓋木盒包裝。



8 x 8 x 80 mm (適用於 PD 230/E 和 PD 250/E)

NO 24 540

10 x 10 x 80mm (適用於 PD 400)

NO 24 552

車刀組 用於精密車床 FD 150/E

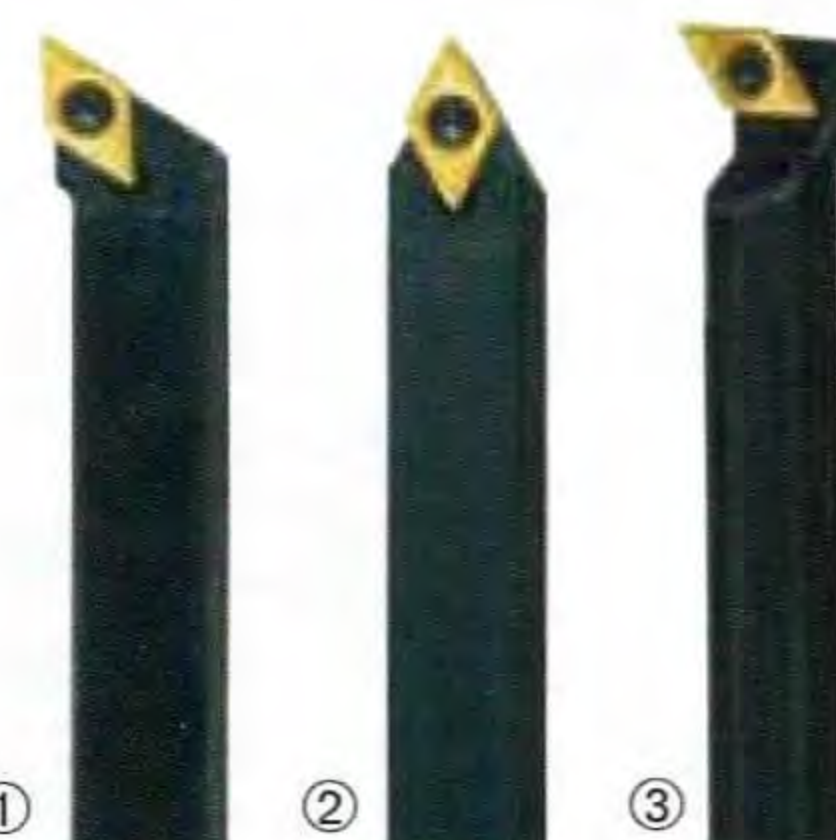
使用高品質的含鈷高速鋼制成。6件裝。



車刀組內包含有：粗刀，切斷刀，細刀，V型刀，左車刀和右車刀各一件。尺寸為：6 x 6 x 65mm。適用於 FD 150/E。由精緻木盒包裝。

NO 24 524 6 件裝

可拋式鎢鋼車刀 適用於 PD 230/E、PD 250/E 和 PD 400。



三把車刀托柄 (長 90mm)

- ① 用於粗車；
- ② 用於縱向車削；
- ③ 用於鏜 90mm 長 12mm 的孔。

標準鎢鋼刀頭，55°角，塗層 (經濟型耗材)。包含三個輔助的緊固螺釘和 TX 8 型夾匙包括在內。

NO 24 555 8 x 8mm
(附 6 片車刀頭) (用於 PD 230/E 和 PD 250/E)

NO 24 556 10 x 10mm
(附 6 片車刀頭) (用於 PD 400)

鎢鋼可拋式車刀頭

適用於上述車刀托柄。

NO 24 557 10 件裝

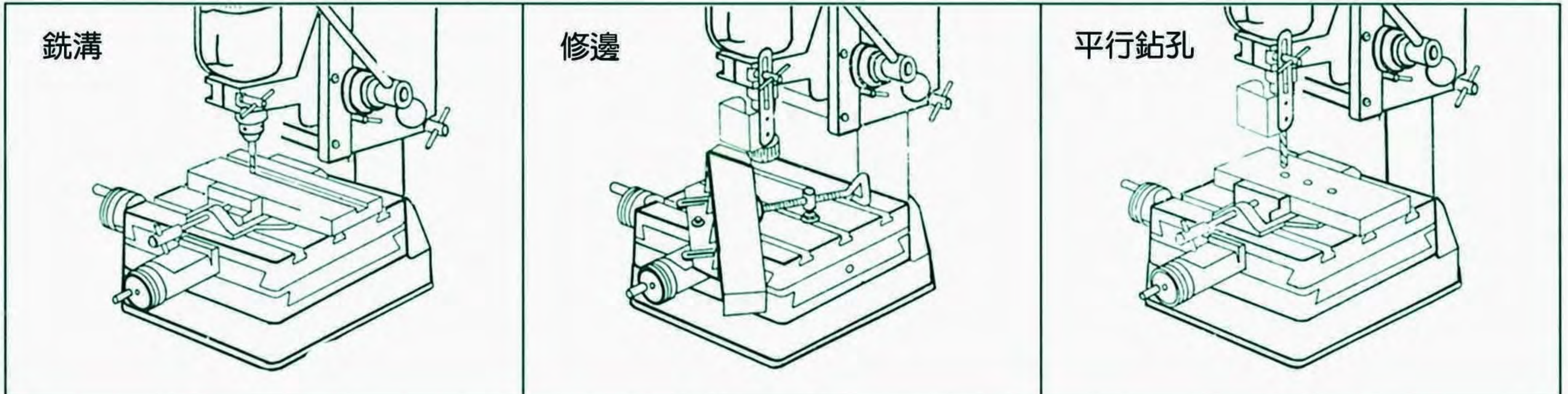
高速鋼鏜刀組套 6件裝



每一個刀具為 60° (公制) 和 55° (惠氏) 內螺紋，1.3mm-2.65mm 和 4mm。柄徑為 6mm。長度 95mm。這組鏜刀可以安裝於 PD 230/E、PD 250/E 或 PD 400 的車刀架位置。由精緻木盒包裝。

NO 24 520

36 伏特強力馬達，電子式無段變速



NO. 16000 (日規)

BFW36/E

迷你魔精密立鑽銑床

體積：20 x 20 x 40 公分

體重：約 10 公斤

理想的小型加工中心，可鑽可銑。

附可分離立鑽床檯，X-Y 工作檯，立鑽銑主機和 AC 110V/36V，2.5A 變壓器。

標準精密筒夾：φ 6.0 mm

上下行程：60 mm

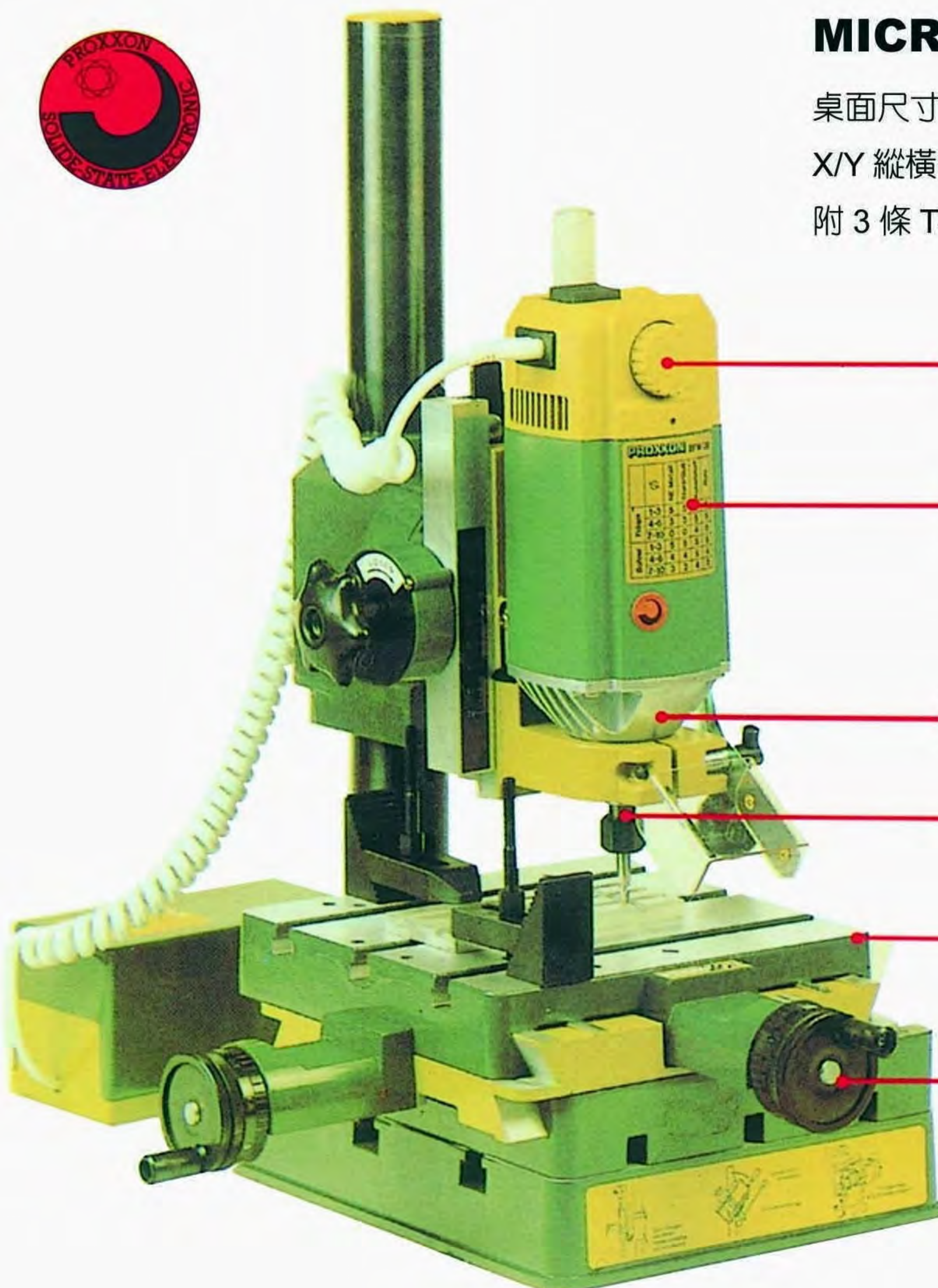
NO. 20150 X-Y 十字工作檯

MICROMOT KT150 (單獨)

桌面尺寸：200 x 200 mm

X/Y 縱橫行程：150 x 150 mm

附 3 條 T- 槽。體重：約 4.9 公斤



電子式無段變速 1,200 ~ 6000 rpm，低轉速高扭力。

36V 強力馬達，持久耐用，入力 200W。
消耗電力 0.8 安培。

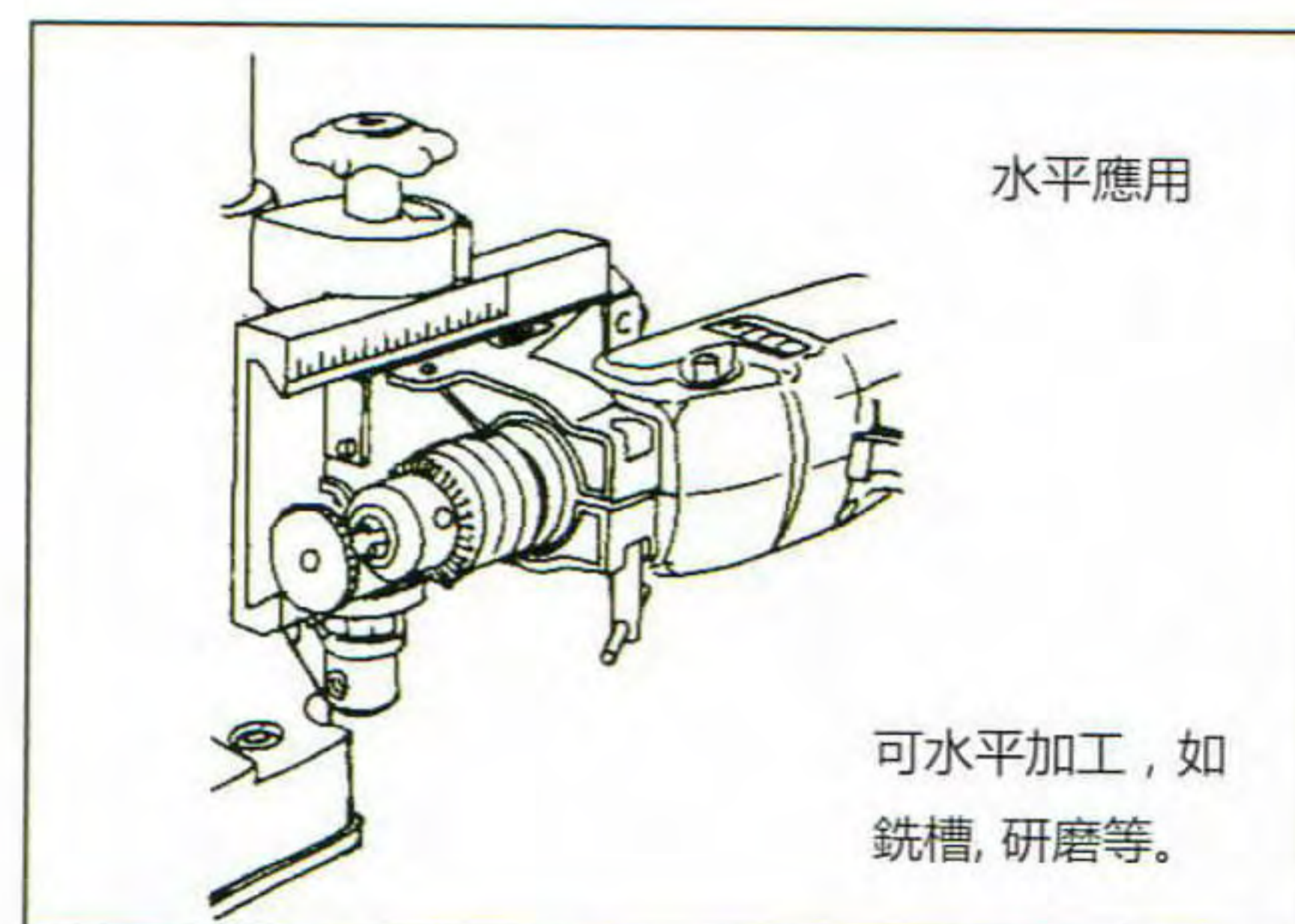
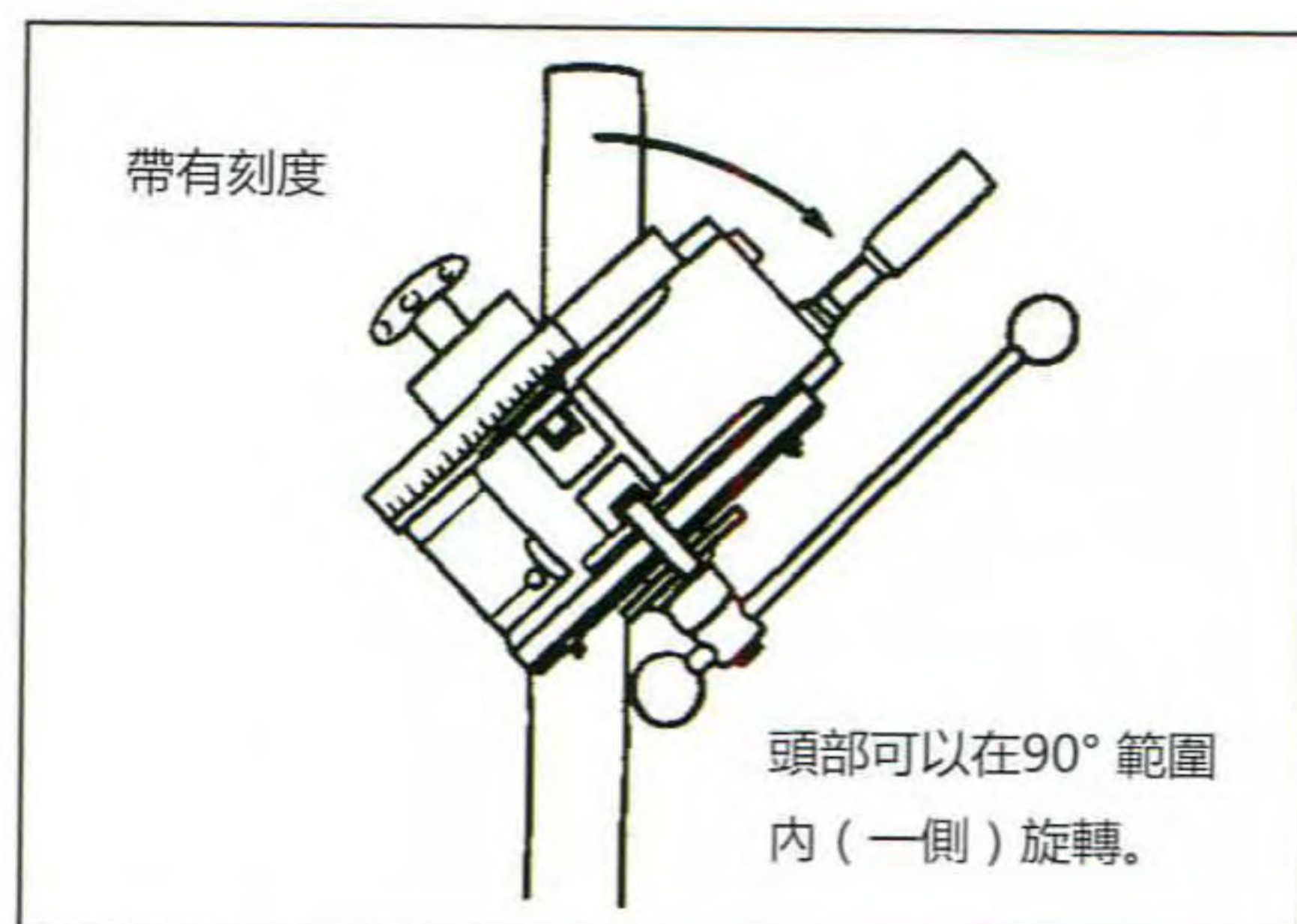
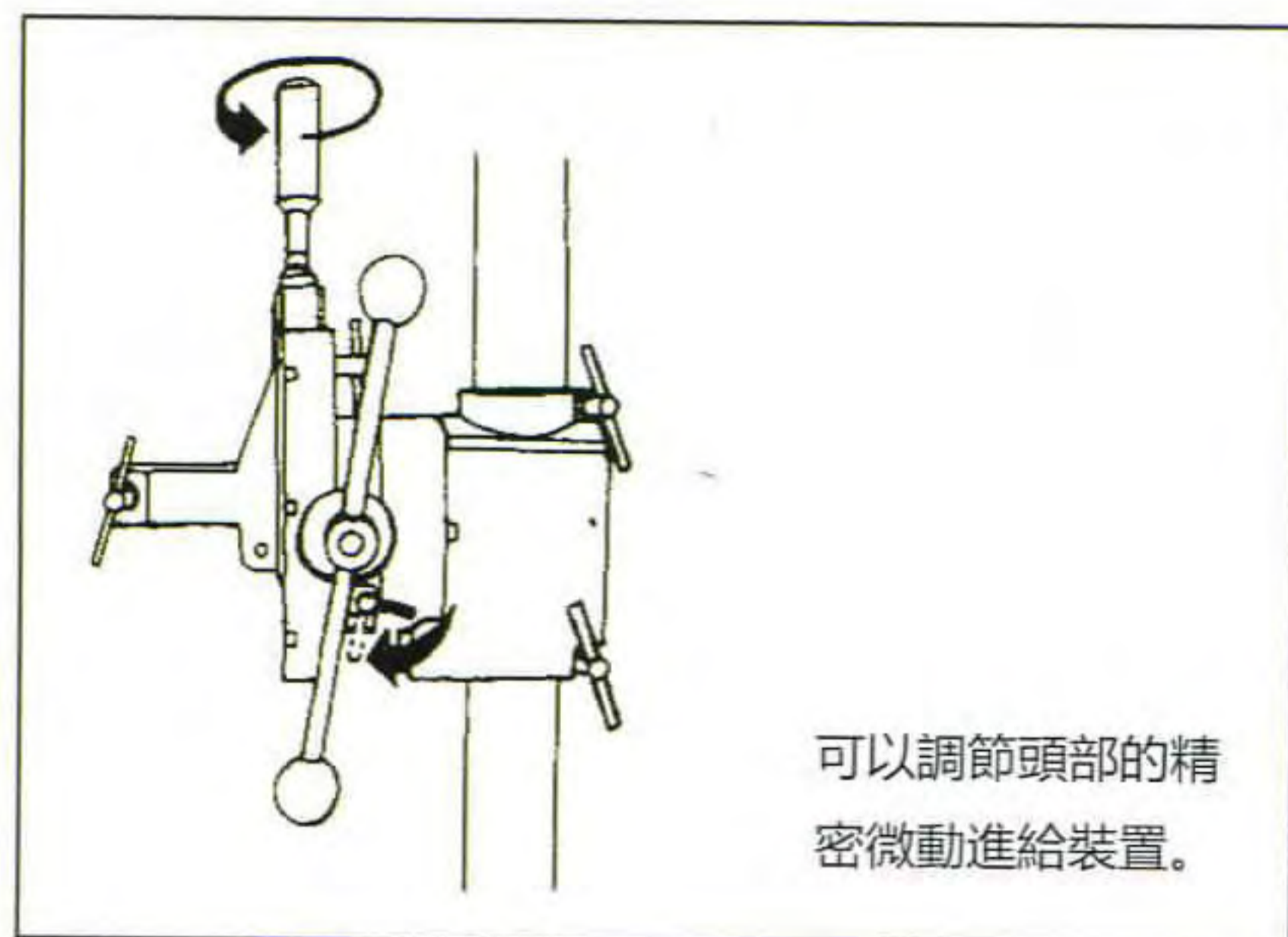
鋁壓鑄主軸箱，精密加工，保持垂直立鑽銑精確無誤。
主軸配有 3 個精密滾珠軸承，旋轉擺度小。

精密筒夾頭，主軸端有 1/2" 螺紋，可佩用電鑽夾頭。

平面銑精密加工的工作檯面，3 條 T- 槽。

雙環式進給手輪，刻度可設定歸零位置。
1 迴轉 = 2mm，1 刻劃 = 0.05mm 進給量。

BFB 2000 鑽銑枱架 適用於卡口標準為43mm 的鑽磨機。



通過90°頭部傾斜，從而提供眾多的功能：

傾斜鑽孔，多功能快速銑削，銑制對角線槽。

選擇精密進給，可以在鑽銑時精密的進給機頭。帶有撥盤及深度表。齒輪傳動架和小齒輪進給，可輕易鑽孔。高度500mm，直徑45mm立柱，喉口深度約140mm（鑽頭中心到立柱邊緣的距離）。65 mm沖程。經過平面銑制的的堅固工作枱，尺寸約 200 x 200mm。帶有兩條MICROMOT標準的T型槽（12 x 6 x 5 mm）。適用於所有頸口直徑為43mm的鑽磨機。

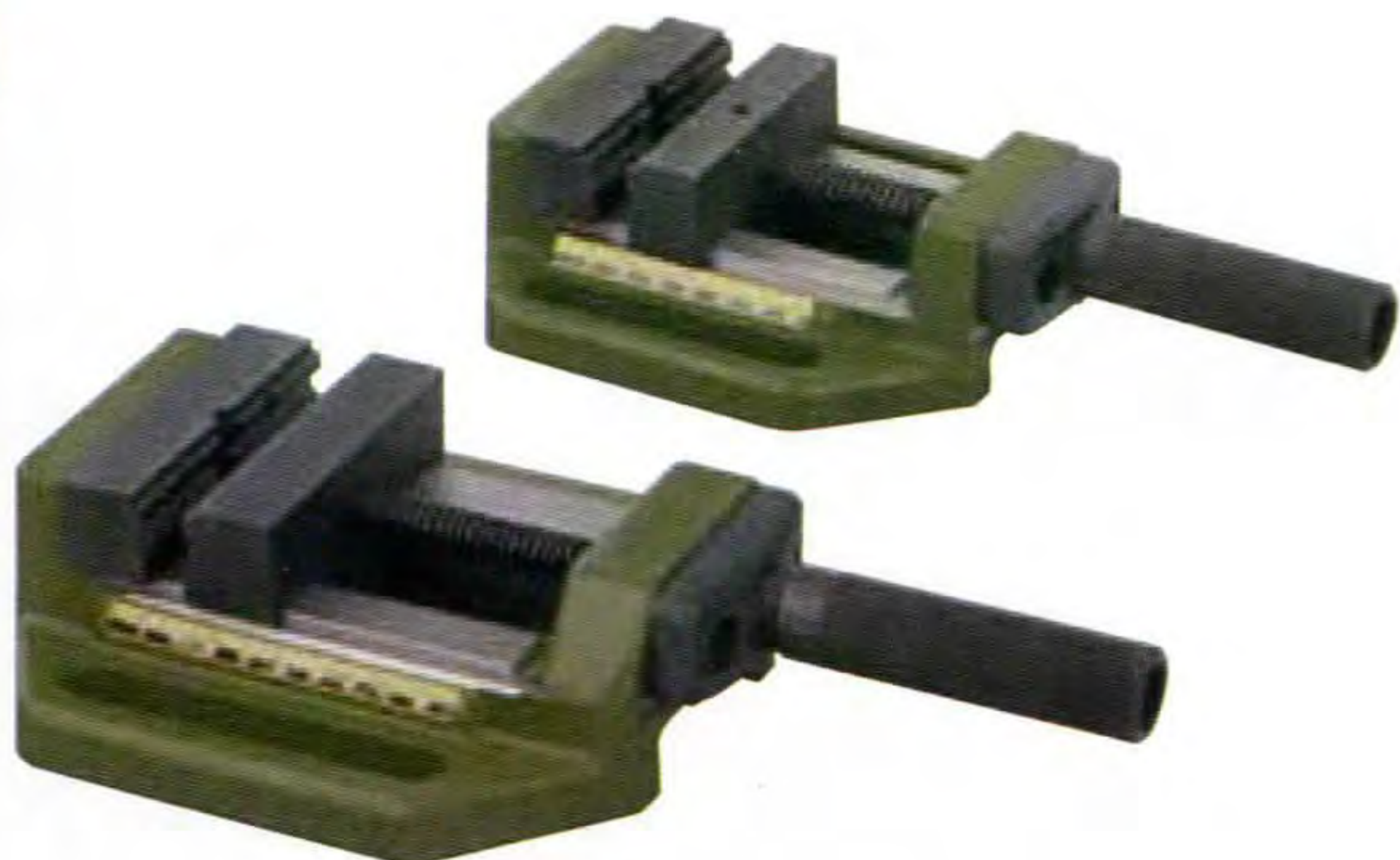
重量：約 6.5kg。

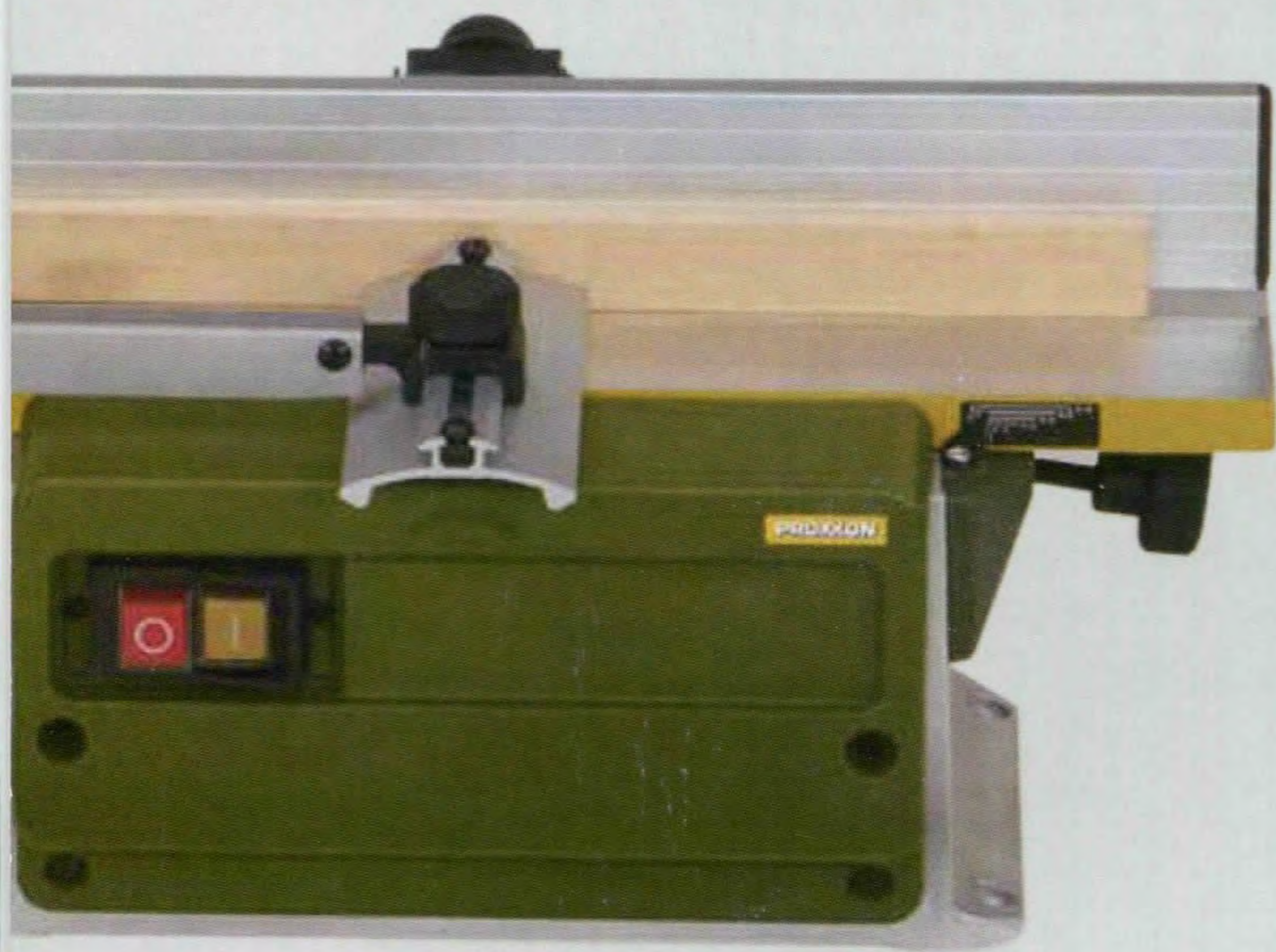
NO 20 000

注意：

我們的設計師喜歡的壓鑄鋁。是一種金相結構致密、防銹和性能穩定的固體材料。進過在我們高度現代化的數控機床上精心加工制成（經過車、銑、鏜等工藝）。

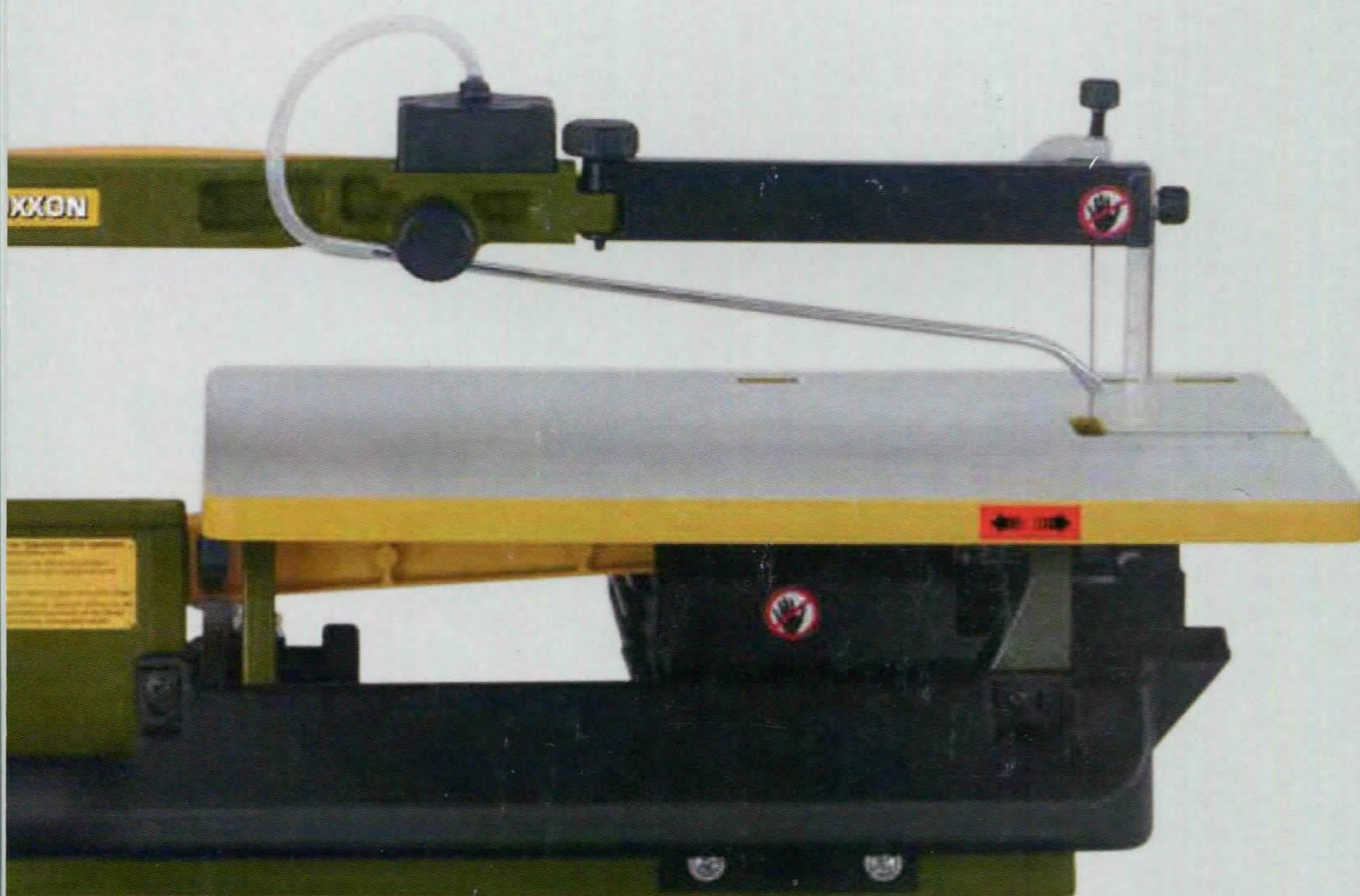
您可以在本冊第 46 / 47 頁，查看精密機械式虎鉗 Primus 75 與 Primus 100。





PROXXON 臺灣地區總代理:
鼎固股份有限公司
臺北市10463中山區大直街39巷18號

TEL: +886 2 2533 6670
FAX: +886 2 2533 6690
<http://www.minimot.com.tw>



產品目錄內型號及規格因販售國家不同而型號及規格也有所不同!
如有問題歡迎洽詢代理商!

若出現以下情況 (包括但不限於): 技術進步, 產品更新等.
PROXXON保留對外觀顏色, 技術參數, 配置裝備和產品編號等信息的修改權利.