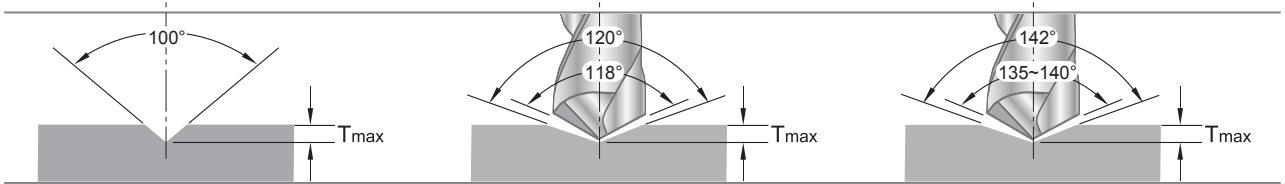


100° 120° 142° N9MT11T3CT2T-H



• 適用於 100° 規格螺絲孔。

• 鑽頭頂角 118° 之定位孔。
• 60° 倒角。

• 鑽頭頂角 135°~140° 之定位孔。

1

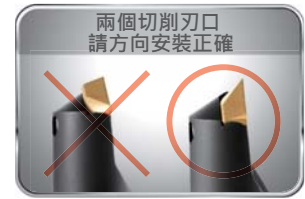
NC車銑萬用鑽

▶ 刀片 >>

New H-NC5071: • 適用高合金鋼與鑄鐵。刃口強化，高速加工
• 刀片有2個切削刃口

H-NC40: • 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
• 刀片有2個切削刃口

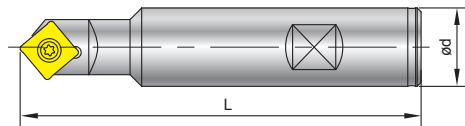
H-NC9076: • 高正角切削刃口
• 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
• 優異的加工表面
• 刀片有2個切削刃口



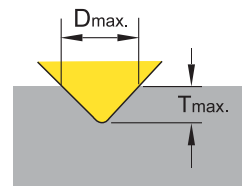
| Part No. | 鍍層 | 材質 | Re | 尺寸 | | |
|--------------|----------|-------------|------|----|------|-----|
| | | | | L | S | Re |
| N9MT11T3CT2T | H-NC5071 | TiAlN & TiN | K20F | 11 | 3.97 | 0.8 |
| | H-NC40 | TiN | | | | |
| | H-NC9076 | DLC | | | | |

▶ 刀桿 >>

- 可加工100°/120°/142°中心孔
- 單刃切削，孔定位超精準
- 使用中心孔定位功能，大幅提昇鑽頭壽命

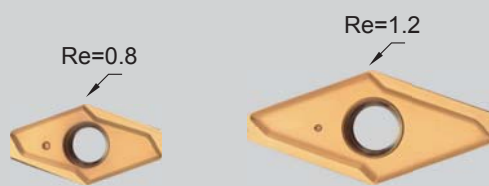


| Order No. | Part No. | 角度 | Ød | L | 螺絲 / 扳手 | Dmax. | Tmax. |
|---------------|------------------|------|------|-----|--------------------|-------|-------|
| 99616-20-100 | SB20-CT-16-100 | 100° | 20 | 100 | | 16 | 6.3 |
| 99616-16-120 | SB16-CT-16-120 | 120° | 16 | 100 | NS-35080 2.5 Nm | 17 | 4.76 |
| 99616-20-120 | SB20-CT-16-120 | 120° | 20 | 100 | | 17 | 4.76 |
| 99616-3/4-120 | SB3/4"-CT-16-120 | 120° | 3/4" | 100 | NK-T15 | 17 | 4.76 |
| 99616-20-142 | SB20-CT-16-142 | 142° | 20 | 100 | | 18.5 | 3.16 |
| 99616-3/4-142 | SB3/4"-CT-16-142 | 142° | 3/4" | 100 | | 18.5 | 3.16 |



V14208 / V14216

142°



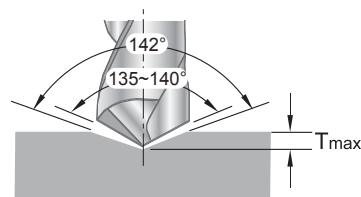
V1420803-NC2071

V1421604-NC2071

▶ 刀片 >>

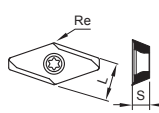
- 可以提供鑽頂角135° - 140°，高效率鑽頭的前置定位功能
- 142度中心孔，最大直徑可達32mm

- NC2071:**
- 高正角切削刃口
 - 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口



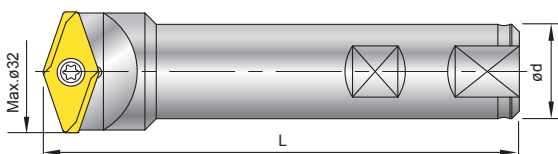
1

NC車銑萬用鑽

| Part No. | 鍍層 | 材質 | 尺寸 | Dmax. | Tmax. | | | |
|-----------------|-----|------|--|-------|-------|-----|-----|-----|
| | | | | | | L | S | Re |
| V1420803-NC2071 | TiN | K20F |  | 8 | 2.38 | 0.8 | 16 | 2.8 |
| V1421604-NC2071 | | | 14 | 4.76 | 1.2 | 32 | 5.5 | |

▶ 刀桿 >>

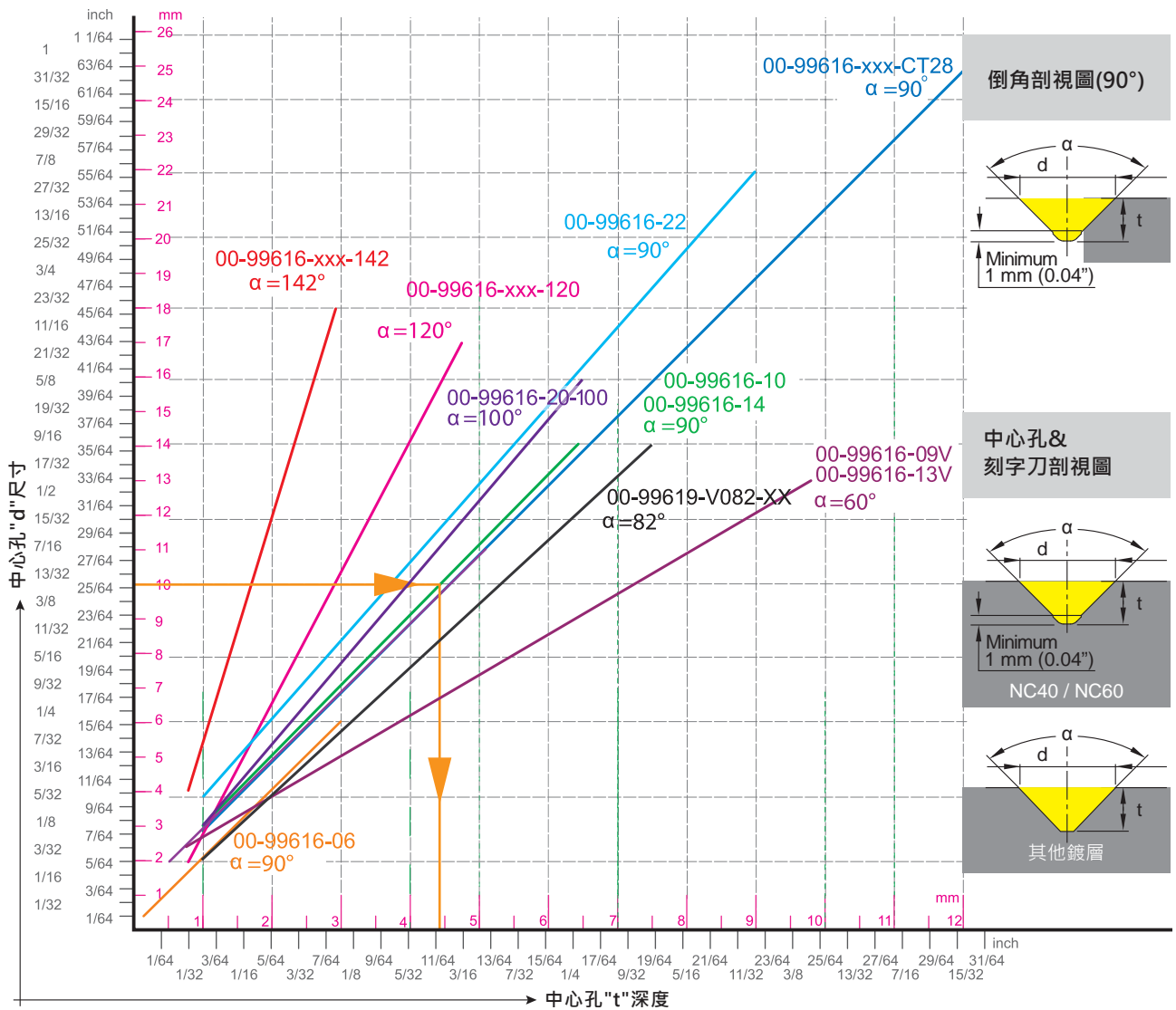
- 使用中心孔定位功能，可提昇鑽頭壽命
- 提昇鑽頭壽命，可以降低鑽頭成本
- 單刃切削，孔定位超精準



| Order No. | Part No. | Ød | L | 刀片類型 | 螺絲 | 扳手 |
|---------------|-----------------|----|-----|----------|--------------------|--------|
| 99619-V142-16 | SB16-CT-V142-16 | 16 | 100 | V1420803 | NS-30072 2.0 Nm | NK-T9 |
| 99619-V142-32 | SB25-CT-V142-32 | 25 | 120 | V1421604 | NS-50125 5.5 Nm | NK-T20 |

切削資料

▶ 車銑萬用鑽尺寸/深度表與 主軸/進給率計算



▶ 使用說明 >>

1. 中心尺寸 "d" 取得鑽孔深度 "t"。
2. 點角 "α" 依使用之刀柄而不同。
3. 從 "d" 畫出水平線找出點角 "α"。
4. 從交叉點畫出垂直線於底部找出中心孔 "t"。"t" 為NC程式的加工深度。
5. 中心孔的剖視圖會依刀片形狀而定，NC40及其他材質刀片有不同的剖視圖。
6. 尖點刀片不適用於倒角 1mm(0.04") 最小間隙使用於平滑面。

▶ 計算機台轉速及進給率 >>

1. 使用 "d" 值與切削速度 Vc 於資料表中計算機台轉速 "S" (RPM)。
2. "F" 進給率計算 $F = f \times S = \text{RPM} \times \text{IPR}$

| 公制 | | 英吋 | |
|---|-------------------|-----------------------------------|---|
| $S = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times d}$ | d = 直徑 -mm | $S = \frac{(3.82 \times SFM)}{d}$ | d = 直徑 -inch |
| $F = S \times f$ | S = 刀具轉速 -r.p.m. | $F = f \times S$ | S = 刀具轉速 -r.p.m. |
| | Vc = 切削速度 -m/min. | | SFM = Surface Speed -ft./min. Vc (m/min.) x 3.28 |
| | f = mm/rev. | | f = IPR = inch/rev. |
| | F = mm/min. | | F = inch/min. |

1

NC車銑萬用鑽

切削資料

▶ N9MT-CT >> 多功能刀片

- 選擇中心孔深度決定中心孔尺寸可根據P.1-23 尺寸/深度表
- 機台轉速計算可取決於中心孔，倒角與車槽最大值。

★ N9MT05T1CT / N9MT0602CT / V9MT0802CT 三款刀片之 f 值為表列降70%

| 中心孔 | 工件材質 | Vc (m/min) | f (mm/rev.) [★] | 刀片鍍層 |
|---|-------------|------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 碳鋼 | 150~250 | 0.05~0.10 | NC40, NC2071(H-NC40) |
| | 合金鋼 | 100~200 | 0.04~0.08 | NC40, NC5071 |
| | 不鏽鋼 | 65~125 | 0.03~0.06 | NC10, NC60, NC40, NC2071 |
| | 鑄鐵 | 80~150 | 0.05~0.10 | NC40, NC10, NC5071 |
| | 非鐵金屬材質 | 150~300 | 0.05~0.10 | NC10, NC9076, NC2071 |
| | 鈦·鈦合金 | 40~80 | 0.03~0.08 | NC9076 |
| | 熱處理鋼40°~56° | 30~60 | 0.03~0.08 | NC60 |

*由於加工技術關係，刀片無放置於刀柄中心。
*刀片支撐面可增加50%進給率。

| 倒角 | 工件材質 | Vc (m/min) | f (mm/rev.) [★] | 刀片鍍層 |
|---|-------------|------------|--------------------------|----------------------------|
|  | 碳鋼 | 150~320 | 0.15~0.24 | NC40, NC2071, NC5071 |
| | 合金鋼 | 100~250 | 0.12~0.20 | NC40, NC2071, NC5071 |
| | 不鏽鋼 | 65~125 | 0.1~0.20 | NC10, NC60, NC40, NC2071 |
| | 鑄鐵 | 150~250 | 0.15~0.25 | NC40, NC10, NC2071, NC5071 |
| | 非鐵金屬材質 | 150~320 | 0.15~0.25 | NC10, NC9076, NC2071 |
| | 鈦·鈦合金 | 40~80 | 0.03~0.08 | NC9076 |
| | 熱處理鋼40°~56° | 30~60 | 0.03~0.08 | NC60 |

| 銑槽 | 工件材質 | Vc (m/min) | f (mm/rev.) [★] | 刀片鍍層 |
|---|-------------|------------|--------------------------|----------------------------|
|  | 碳鋼 | 150~250 | 0.05~0.10 | NC40, NC2071 |
| | 合金鋼 | 100~200 | 0.04~0.08 | NC40, NC2071, NC5071 |
| | 不鏽鋼 | 65~125 | 0.03~0.06 | NC10, NC60, NC40, NC2071 |
| | 鑄鐵 | 80~150 | 0.05~0.08 | NC40, NC10, NC2071, NC5071 |
| | 非鐵金屬材質 | 150~320 | 0.05~0.08 | NC10, NC9076, NC2071 |
| | 鈦·鈦合金 | 40~80 | 0.03~0.08 | NC9076 |
| | 熱處理鋼40°~56° | 30~60 | 0.03~0.08 | NC60 |

1

NC車銑萬用鑽