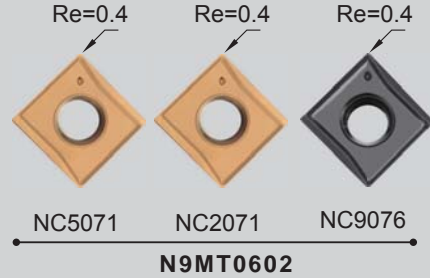
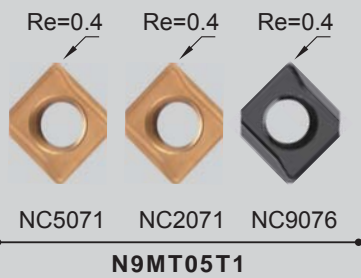
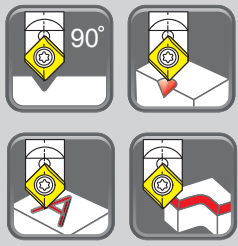


N9MT05T1 / N9MT0602

90°



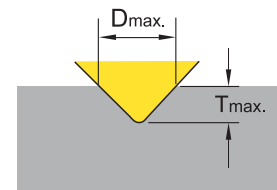
▶ 刀片 >>

- 迷你中心定位鑽，低切削阻抗
- 適用於瑞士型自動車床

(New) 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

NC2071: • 泛用材種，碳鋼、低合金鋼、不鏽鋼、鑄鐵、非鐵金屬及鈦合金
• 刀片有2個切削刃口

NC9076: • 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

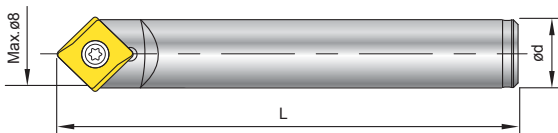


1
NC車銑萬用鑽

Order No.	鍍層	材質	Re	尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
N9MT05T1CT	NC5071	TiAlN & TiN	K20F	5	1.8	0.4	6	2.8
	NC2071	TiN						
	NC9076	DLC						
N9MT0602CT	NC5071	TiAlN & TiN	K20F	6.35	2.38	0.4	8	3.8
	NC2071	TiN						
	NC9076	DLC						

▶ 刀桿 >>

- 最小尺寸的捨棄式中心鑽
- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機

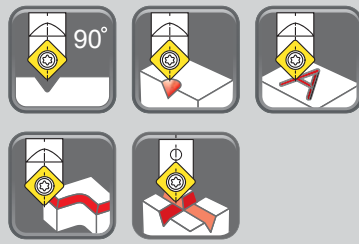


Order No.	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	扳手
99616-06-5	BC05-CT-06	5	35	N9MT05	*NS-20036 0.6 Nm	NK-T6
99616-06-6	BC06-CT-06	6	35			
99616-06-6L	BC06-CT-06-60L	6	60			
99616-08-8	BC08-CT-08	8	60	N9MT06	*NS-22044 0.9 Nm	NK-T7

注意: 99616-06-6L為鑄鋼柄。

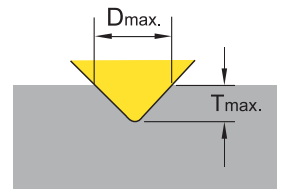
*建議使用扭力起子，參考6-22頁

90° N9MT0802 / N9MT1003



▶ 刀片 >>

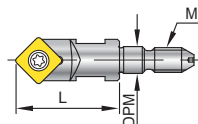
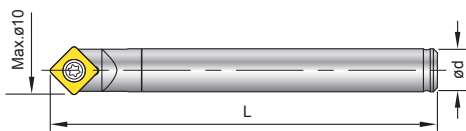
- NC40:**
 - 泛用材種，適合鋼鐵
 - 刀片有4個切削刃口
- NC10:**
 - 高正角切削刃口，適用非鐵金屬，鑄鐵，不鏽鋼
 - 刀片有4個切削刃口
- New H-NC5071:**
 - 適用高合金鋼與鑄鐵。刃口強化，高速加工
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC40:**
 - 最適合打中心孔，泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC9076:**
 - 高正角切削刃口
 - 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC2071:**
 - 高正角切削。泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口



Order No.	鍍層	材質	尺寸			Dmax.	Tmax.
			L	S	Re		
N9MT080208CT	NC40	TiN	8.31	2.38	0.8	10	4.5
N9MT080204CT	NC40	K20F	8.31	2.38	0.4		
	NC10		TiAlN	8.31	2.38		
N9MT0802CT2T	H-NC5071	TiAlN & TiN	8.31	2.38	0.8		
	H-NC40	TiN	8.31	2.38	0.8		
	H-NC9076	DLC	8.31	2.38	0.8		
N9MT1003CT2T	H-NC2071	TiN	10	3.18	1.2	12.6	5.7

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



Order No.	Part No.	Ød	L	M	DPM	刀片類型	螺絲	扳手
99616-10	BC10-CT-10	10	90	-	-	N9MT0802	NS-30055 2.0 Nm	NK-T8
99616-10-SL10	SL10-CT-10	10	90	-	-			
99616-10-3/8	BC3/8"-CT-10	3/8"	90	-	-			
99616-10-M5	M5-CT-10	M5	25	M5xP0.8	5.5			
99616-10-M6	M6-CT-10	M6	25	M6xP1.0	6.5			
99616-10-150L	BC10-CT-10-150L	10	150	-	-			
99616-12	BC12-CT-13	12	90	-	-	N9MT1003	NS-30072 2.0 Nm	NK-T9

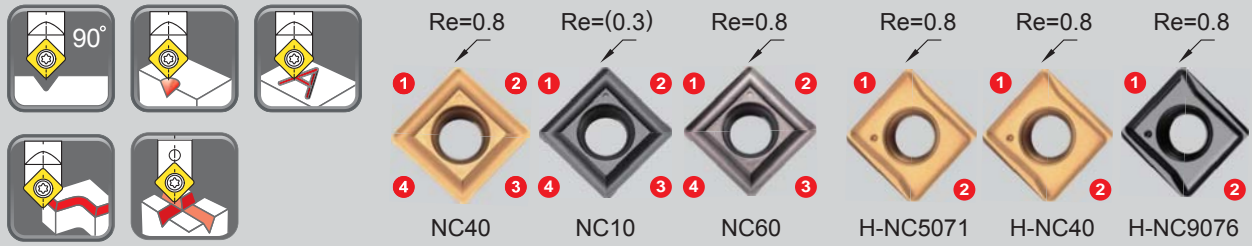
注意：• 99616-10-SL10 搭配平側桿。
• Nine9 M5, M6 螺牙適用延長桿，詳見P. 6-22。

1

NC車銑萬用鑽

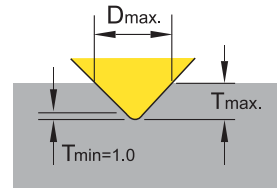
N9MT11T3

90°

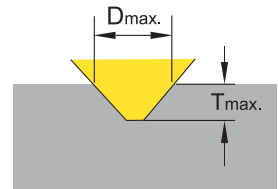


▶ 刀片 >>

- NC40:**
 - 泛用材種，適合鋼鐵
 - 刀片有4個切削刃口
- NC10:**
 - 高正角切削刃口，適用非鐵金屬，鑄鐵，不鏽鋼
 - 刀片有4個切削刃口
- NC60:**
 - 加工鋼材硬度可達HRC56度
 - 刀片有4個切削刃口
- (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:**
 - 最適合打中心孔，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，優異的加工表面
 - 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
 - 刀片有2個切削刃口



NC40 / Wiper design / NC60



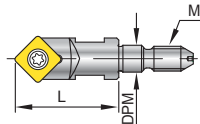
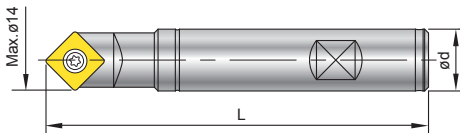
Other grade

1
NC車銑萬用鑽

Order No.	鍍層	材質	尺寸			Dmax.	Tmax.
			L	S	Re		
N9MT11T3CT	NC40	TiN	11.11	3.97	0.8	14	7
	NC10	TiAlN			(0.3)		
	NC60	CERMET			0.8		
N9MT11T3CT2T	H-NC5071	TiAlN & TiN			0.8		
	H-NC40	TiN			0.8		
	H-NC9076	DLC			0.8		

▶ 刀桿 >>

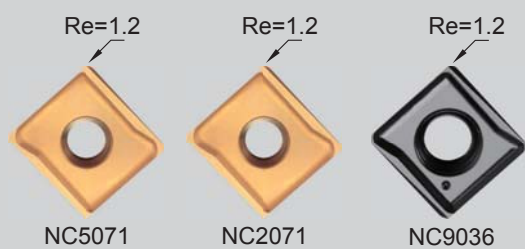
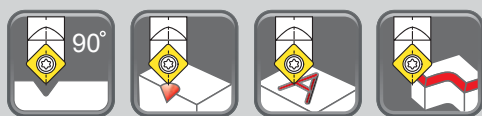
- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



Order No.	Part No.	Ød	L	M	DPM	螺絲	扳手
99616-14-10	SB10-CT-15	10	79	-	-		
99616-14-12	SB12-CT-15	12	99	-	-		
99616-14-1/2	SB1/2"-CT-15	1/2"	99	-	-		
99616-14-5/8	SB5/8"-CT-15	5/8"	99	-	-		
99616-14	SB16-CT-15	16	99	-	-		
99616-14-150L	SB16-CT-15-150L	16	150	-	-	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15
99616-14--20-150L	SB20-CT-15-150L	20	150	-	-		
99616-14-220L	SB20-CT-15-220L	20	220	-	-		
99616-14-M8	M8-CT-15	-	30	M8xP1.25	8.5		
99616-14-PR	SB16-CT-15PR (僅適用N9MT11T3CT-2T-H刀片)	16	99	-	-		

注意：• 接桿請用99801，詳見P. 6-22。

90° N9MT1704



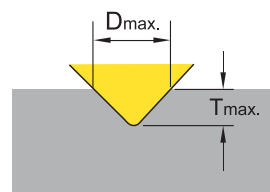
▶ 刀片 >>

- 90度中心孔，最大直徑可達22mm

New 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

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

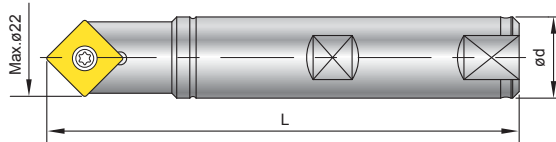
NC9036: • 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬，不鏽鋼
• 高正角切削，表面優異
• 刀片有2個切削刃口



Part No.	鍍層	材質	尺寸	L	S	Re	Dmax.	Tmax.
N9MT1704CT	TiAlN & TiN	K20F		17	4.76	1.2	22	10.4
NC5071	TiN							
NC9036	DLC							

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



Order No.	Part No.	Ød	L	螺絲	扳手
99616-22	SB20-CT-22-100L	20	100	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20
99616-22-25	SB25-CT-22-150L	25	150		
99616-22-1	SB1"-CT-22	1"	150		

N9MT2204CT

90°

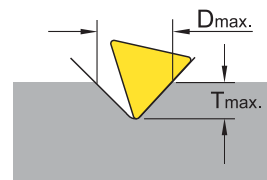


NC40

▶ 刀片 >>

- 90度中心孔，最大直徑可達25mm

- NC40:**
- 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有3個切削刃口



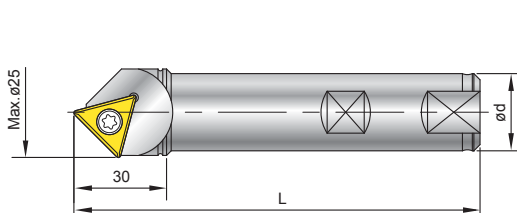
1

NC車銑萬用鑽

Part No.	鍍層	材質	尺寸	尺寸		Dmax.	Tmax.
				L	S		
N9MT2204CT-NC40	TiN	P35		20.83	4.76	25	12.2

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



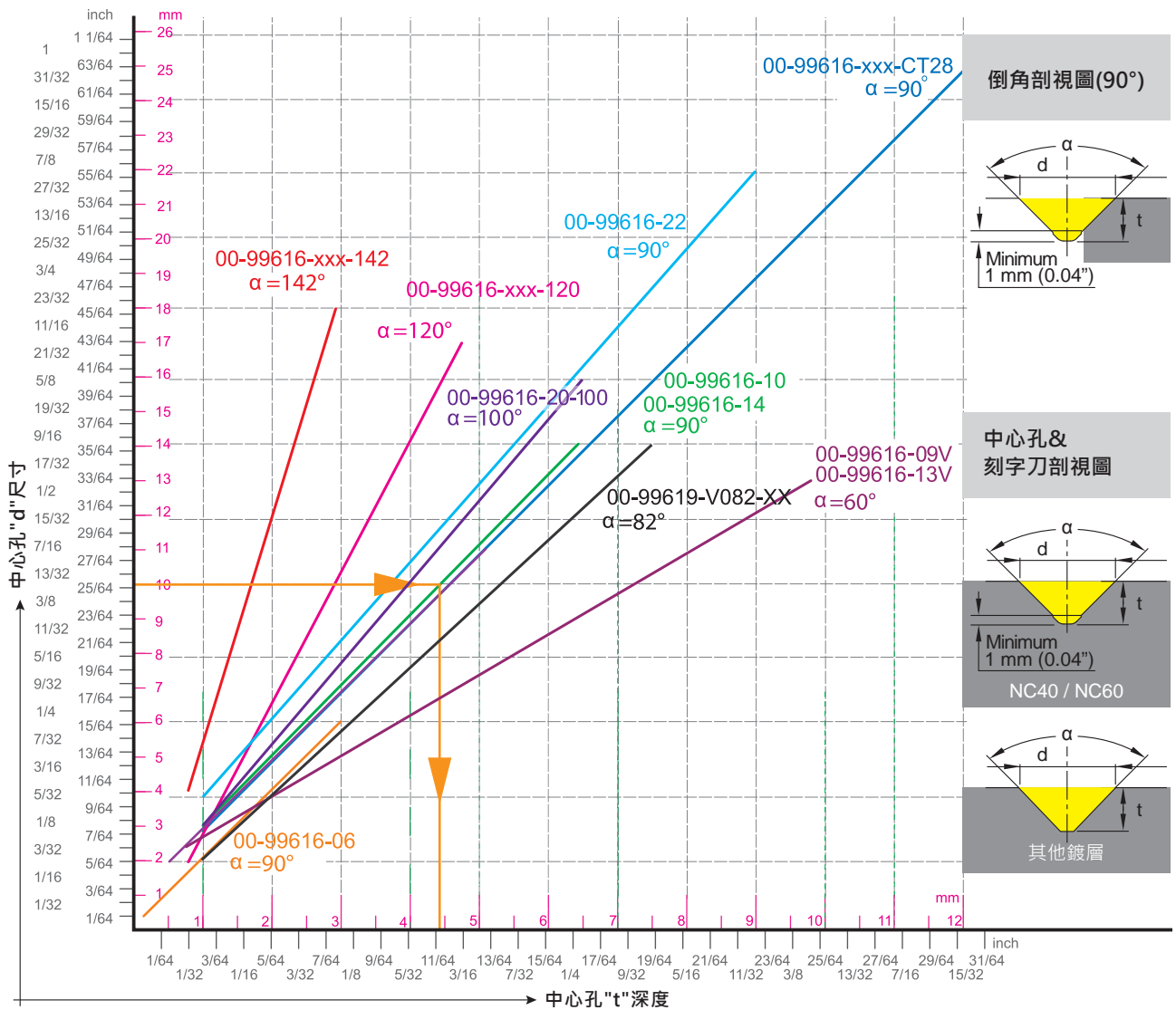
Order No.	Part No.	Ød	L	螺絲	扳手
99616-25-CT28	SB25-CT-28	25	120	NS-40100 3.5 Nm	NK-T15
99616-1-CT28	SB25.4-CT-28	1"	120		

切削資料

▶ 車銑萬用鑽尺寸/深度表與 主軸/進給率計算

1

NC車銑萬用鑽



▶ 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.

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