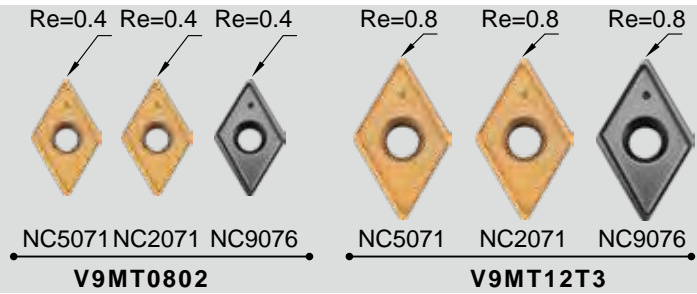
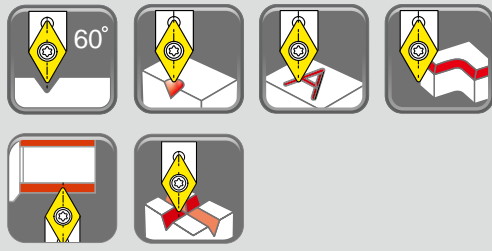


V9MT0802 / V9MT12T3

60°



1

NC車銑萬用鑽

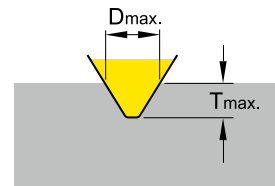
▶ 刀片 >>

- 60度中心孔，最大直徑可達13mm
- 銑槽效率高

- 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

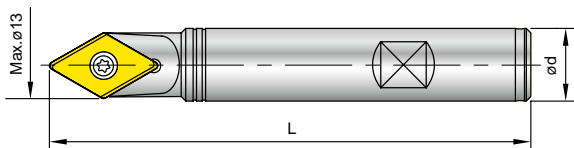
- NC9076:**
- 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
 - 優異的加工表面
 - 刀片有2個切削刃口



Order No.		鍍層	材質		尺寸			Dmax.	Tmax.
					L	S	Re		
V9MT0802CT	NC5071	TiAlN & TiN	K20F		8	2.38	0.4	9	7.3
	NC2071	TiN							
	NC9076	DLC							
V9MT12T3CT	NC5071	TiAlN & TiN	K20F		12.7	3.97	0.8	13	10.3
	NC2071	TiN							
	NC9076	DLC							
V9MT12T312CT (車槽端面切槽用)	NC2071	TiN	K20F		12.7	3.97	1.2	13	10.3

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機

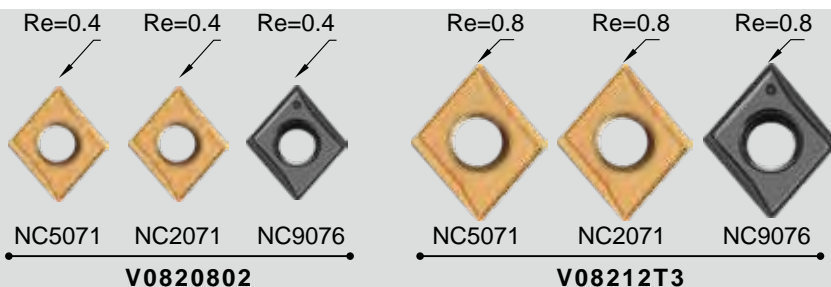
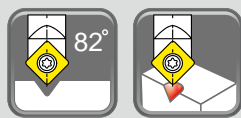


Order No.	Part No.	ød	L	刀片類型	螺絲	扳手
99616-09V	BC08-CT-09V	8	60	V9MT08	NS-25045 0.9 Nm	NK-T7
99616-13V	SB16-CT-13V	16	100	V9MT12	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15
99616-13V-5/8	SB5/8"-CT-13V	5/8"	100			

82° V0820802 / V08212T3

1

NC車銑萬用鑽



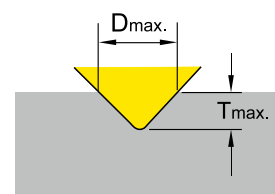
▶ 刀片 >>

- 82度中心孔，最大直徑可達14mm
- 符合美式皿頭螺絲孔
- 適合高速加工

- 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

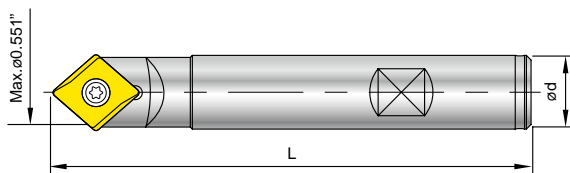
- NC9076:**
- 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
 - 優異的加工表面
 - 刀片有2個切削刃口



Order No.	鍍層	材質	尺寸	Dmax.	Tmax.
V0820802	NC5071	TiAlN & TiN		9 (0.354")	4.8 (0.189")
	NC2071	TiN			
	NC9076	DLC			
V08212T3	NC5071	TiAlN & TiN		14 (0.551")	7.5 (0.295")
	NC2071	TiN			
	NC9076	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



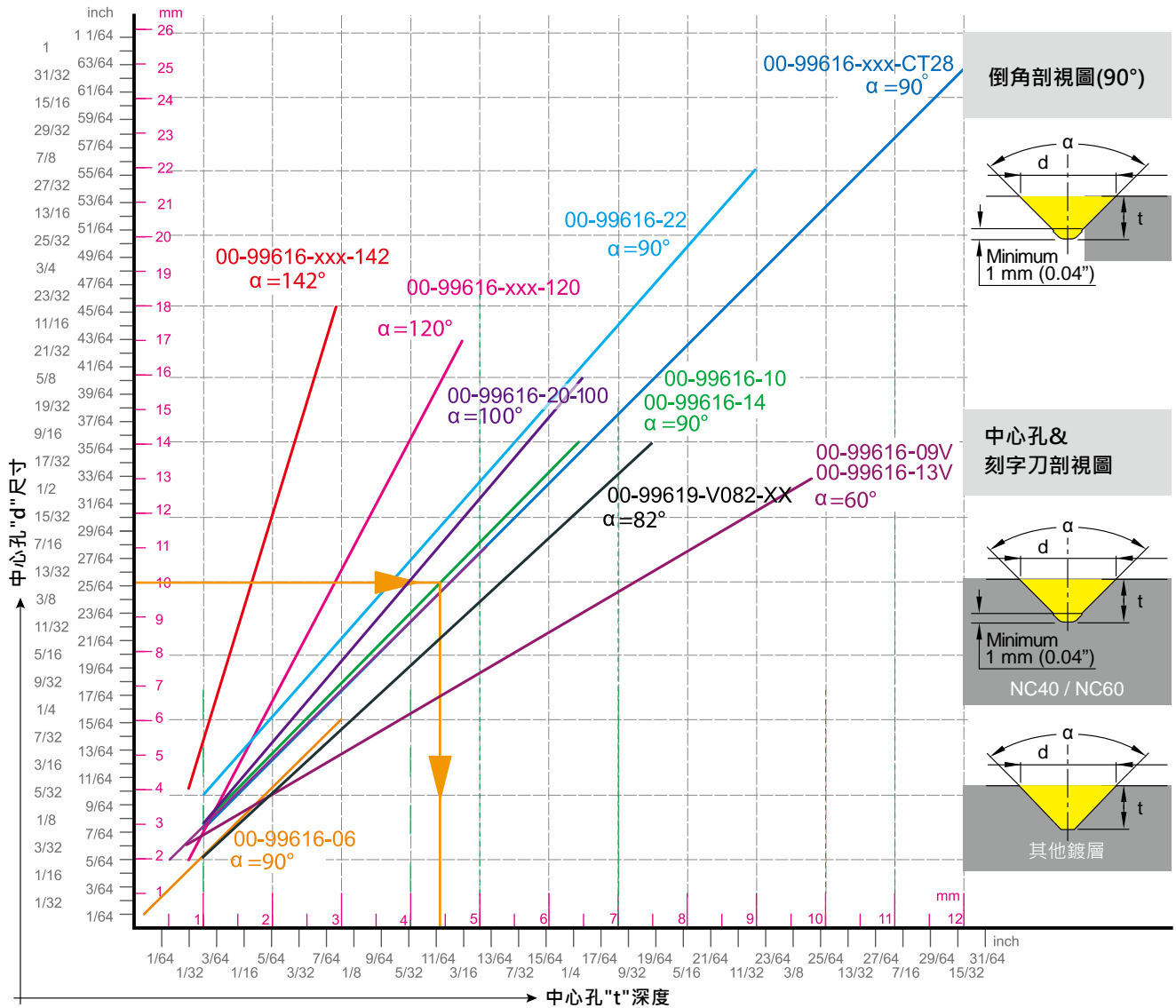
Order No.	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	扳手
99619-V082-3/8	SB3/8"-CT-V082	3/8"	90	V0820802	NS-30055 2.0 Nm	NK-T8
99619-V082-5/8	SB5/8"-CT-V082	5/8"	100	V08212T3	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15

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 >>

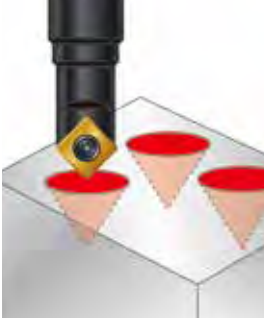
1. 使用“d”值與切削速Vc於資料表中計算機台轉速“S” (RPM)。
2. “F”進給率計算 $F = f \times S = \text{RPM} \times \text{IPR}$

公制		英吋	
$S = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times d}$	d = 直徑 -mm	$S = \frac{(3.82 \times \text{SFM})}{d}$	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

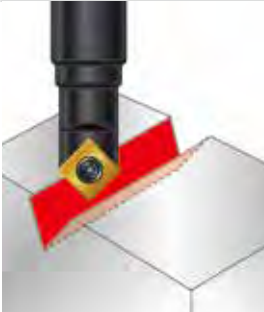
▶ N9MT-CT >> 多功能刀片

- 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, NC9036
	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, NC9036
	鈦，鈦合金	40~80	0.03~0.08	NC9076, NC9036
	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, NC9036
	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, NC9036
	鈦，鈦合金	40~80	0.03~0.08	NC9076, NC9036
	鎳基合金	30~60	0.05~0.10	NC5071
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, NC9036
	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, NC9036
	鈦，鈦合金	40~80	0.03~0.08	NC9076, NC9036
	熱處理鋼40°~56°	30~60	0.03~0.08	NC60

1

NC車銑萬用鑽