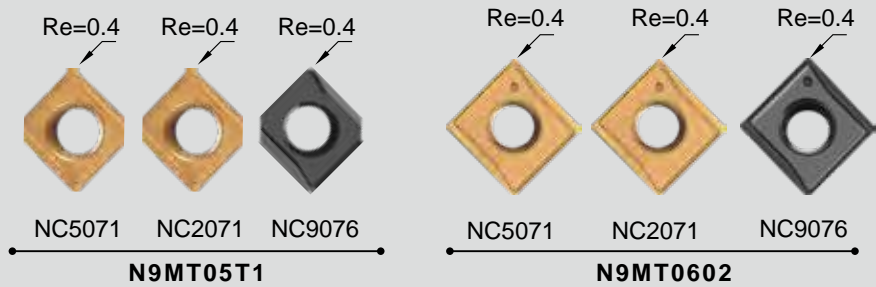
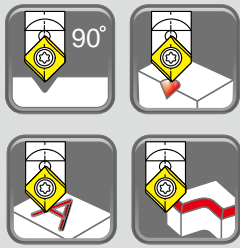


# N9MT05T1 / N9MT0602

90°



1

NC車銑萬用鑽

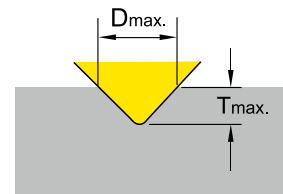
## ▶ 刀片 >>

- 迷你中心定位鑽，低切削阻抗
- 適用於瑞士型自動車床

- 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

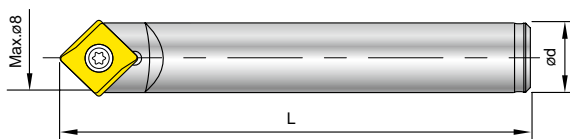
- NC9076:**
- 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
  - 優異的加工表面
  - 刀片有2個切削刃口



Order No.	鍍層	材質	尺寸	Dmax.	Tmax.
N9MT05T1CT	NC5071	TiAlN & TiN		6	2.8
	NC2071	TiN			
	NC9076	DLC			
N9MT0602CT	NC5071	TiAlN & TiN	6.35	8	3.8
	NC2071	TiN			
	NC9076	DLC			

## ▶ 刀桿 >>

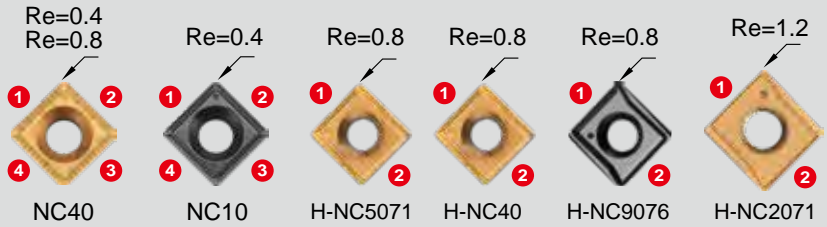
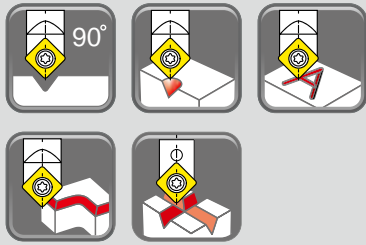
- 最小尺寸的捨棄式中心鑽
- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



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

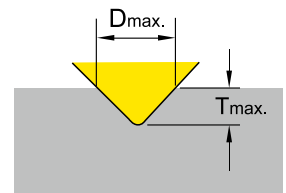
注意: 99616-06-6L為錫鋼柄。

# 90° N9MT0802 / N9MT1003



## ▶ 刀片 >>

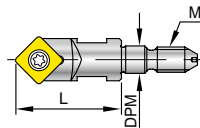
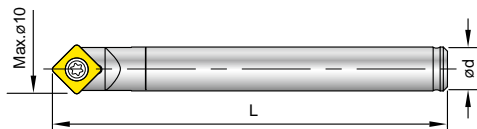
- NC40:**
  - 泛用材種，適合鋼鐵
  - 刀片有4個切削刃口
- NC10:**
  - 高正角切削刃口，適用非鐵金屬，鑄鐵，不鏽鋼
  - 刀片有4個切削刃口
- H-NC5071:**
  - 適用高合金鋼與鑄鐵。刃口強化，高速加工
  - 刀片有2個切削刃口
- H-NC40:**
  - 最適合打中心孔，泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
  - 刀片有2個切削刃口
- H-NC9076:**
  - 高正角切削刃口
  - 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
  - 刀片有2個切削刃口
- H-NC2071:**
  - 高正角切削。泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
  -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



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

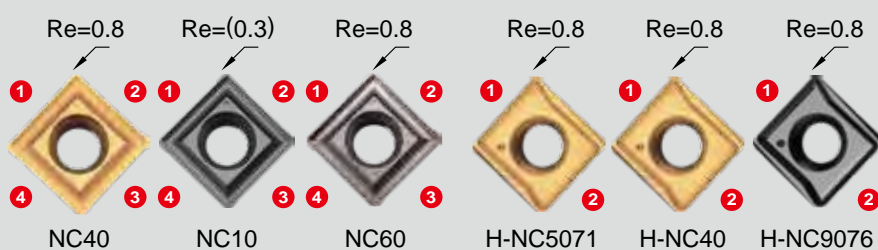
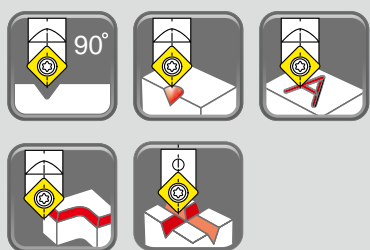
注意: • 99616-10-SL10 搭配平側桿。  
• Nine9 M5, M6 螺牙適用延長桿，詳見6-191頁。

1

NC車銑萬用鑽

# N9MT11T3

90°

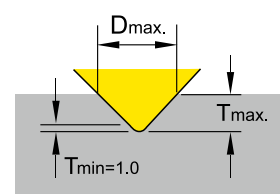


1

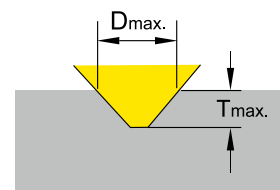
NC車銑萬用鑽

## ▶ 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
- 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

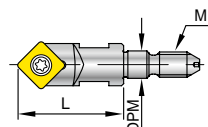
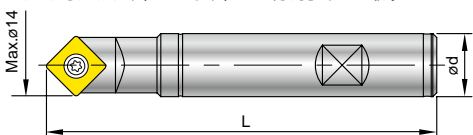


Other grade

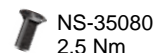
Order No.	鍍層	材質	Re	尺寸		Dmax.	Tmax.
				L	S		
N9MT11T3CT	NC40	TiN	P35	11.11	3.97	14	7
	NC10	TiAlN	K10F				
	NC60	CERMET					
N9MT11T3CT2T	H-NC5071	TiAlN & TiN	K20F				
	H-NC40	TiN	K20F				
	H-NC9076	DLC	K20F				

## ▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機

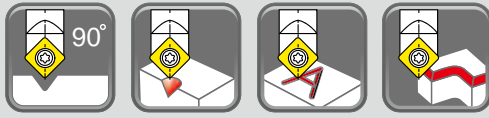


Order No.	Part No.	Ød	L	M	DPM	螺絲	扳手
99616-14-10	SB10-CT-15	10	79	-	-		
99616-14-12	SB12-CT-15	12	99	-	-		
99616-14-1/2	SB1/2"-CT-15	1/2"	99	-	-		
99616-14-5/8	SB5/8"-CT-15	5/8"	99	-	-		
99616-14	SB16-CT-15	16	99	-	-		
99616-14-150L	SB16-CT-15-150L	16	150	-	-		
99616-14-20-150L	SB20-CT-15-150L	20	150	-	-		
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6-191頁。

# 90° N9MT1704



1

NC車銑萬用鑽

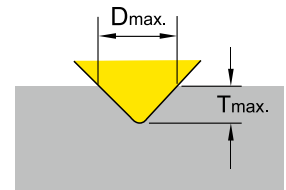
## ▶ 刀片 >>

• 90度中心孔，最大直徑可達22mm

**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

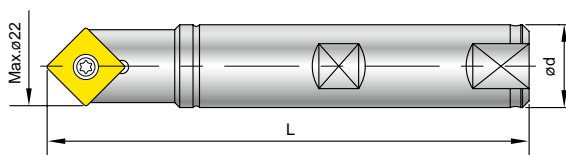
**NC9036:** • 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬，不鏽鋼  
• 高正角切削，表面優異  
• 刀片有2個切削刃口



Part No.	鍍層	材質	Re	尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
N9MT1704CT	NC5071	TiAlN & TiN	K20F	17	4.76	1.2	22	10.4
	NC2071	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		
99616-22-25	SB25-CT-22-150L	25	150	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20
99616-22-1	SB1"-CT-22	1"	150		

# N9MT2204 / N9MT2506 **NEW**

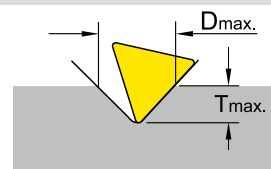
90°



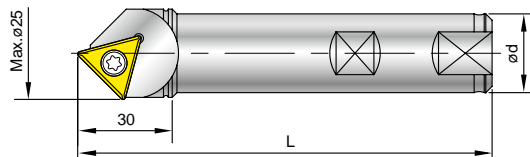
NC40

## ▶ N9MT2204CT >>

- NC40:**
- 泛用材種 · 適合鋼鐵 · 鑄鐵
  - 刀片有3個切削刃口



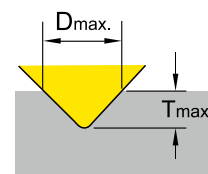
Order No.	鍍層	材質	尺寸	尺寸		Dmax.	Tmax.
				L	S		
N9MT2204CT-NC40	TiN	P35		20.83	4.76	25	12.2



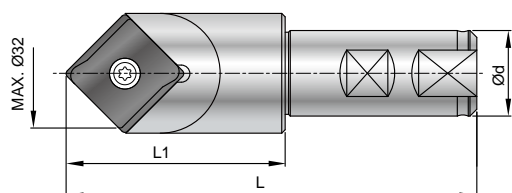
Order No.	Part No.	Ød	L	螺絲	扳手
99616-25-CT28	SB25-CT-28	25	120	NS-40100 3.5 Nm	NK-T15
99616-1-CT28	SB25.4-CT-28	1"	120		

## ▶ N9MT2506 >> **NEW**

- NC2033:**
- 適合鋼鐵 · 鑄鐵
  - 刀片有2個切削刃口
- XP9000:**
- 適用非鐵金屬 · 鋁合金 · 銅合金 · 塑膠 · 壓克力等軟性材料
  - 刀片有2個切削刃口



Order No.	鍍層	材質	Re	尺寸			Dmax.	Tmax.	
				L	S	Re			
N9MT2506CT	NC2033 XP9000	TiAlN -	K20F		25	6.35	1.2	32	15.4



Order No.	Ød	L	L1	螺絲	扳手
99616-32-25	25	120	64	NS-60180 5.5 Nm	NK-UT25
99616-32-1	1"				

1

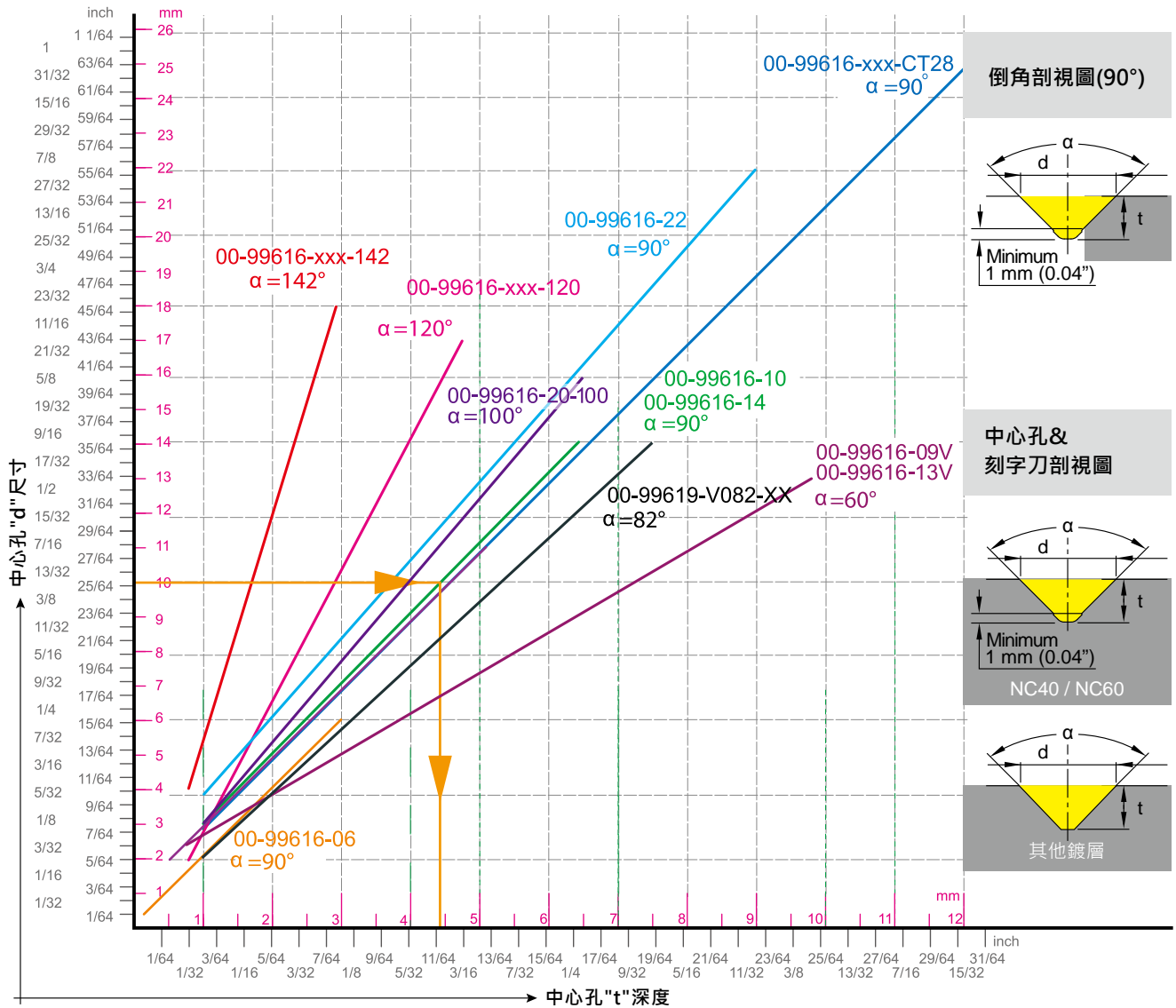
NC車銑萬用鑽

# 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 >>

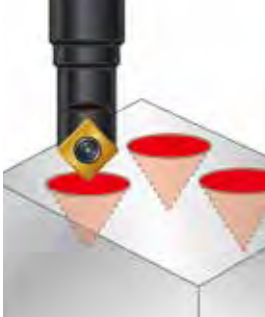
1. 使用“d”值與切削速Vc於資料表中計算機台轉速“S” (RPM)。
2. “F”進給率計算  $F = f \times S = \text{RPM} \times \text{IPR}$

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

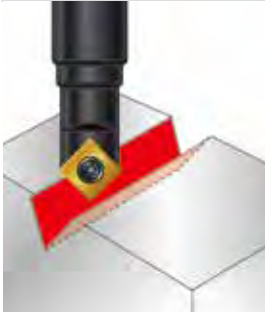
## ▶ N9MT-CT >> 多功能刀片

- 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.) <sup>★</sup>	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.) <sup>★</sup>	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.) <sup>★</sup>	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