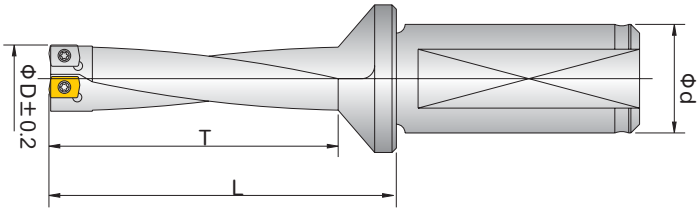
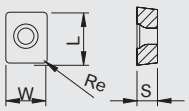


4 x D 4倍深（ 刀片）

Order No.	Part No.	ΦD	T	L	Φd		Key
99304-13L	NPD13L-52S25	13	52	71	25	N9GL 020204	NS-20045 NK-T6
99304-14L	NPD14L-56S25	14	56	74			
99304-15L	NPD15L-60S25	15	60	77			
99304-15.5L	NPD15.5L-62S25	15.5	62	80			
99304-16L	NPD16L-64S25	16	64	80			
99304-17L	NPD17L-68S32	17	68	85	32	N9GL 030204	NS-22052 NK-T7
99304-18L	NPD18L-72S32	18	72	86			
99304-19L	NPD19L-76S32	19	76	90			
99304-19.5L	NPD19.5L-78S32	19.5	78	96			
99304-20L	NPD20L-80S32	20	80	96			
99304-21L	NPD21L-84S32	21	84	100	32	N9GL 040304	NS-25060 NK-T7
99304-22L	NPD22L-88S32	22	88	104			
99304-23L	NPD23L-92S32	23	92	108			
99304-24L	NPD24L-96S32	24	96	112			

(N9GL)4倍爆力鉆用刀片

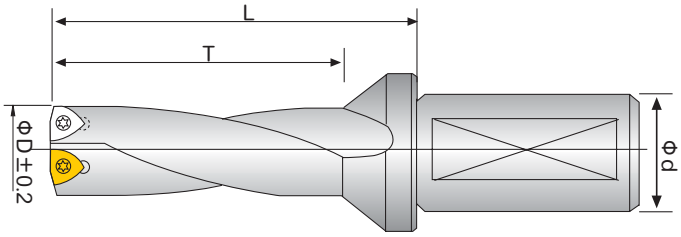
Insert	NC40	NC10	圖 形	尺 寸			
				L	W	S	Re
N9GL020204	●			7.12	4.90	2.20	0.4
N9GL020204LD	●	●		7.12	4.90	2.20	0.4
N9GL030204	●			8.71	6.00	2.50	0.4
N9GL030204LD	●	●		8.71	6.00	2.50	0.4
N9GL040304	●			10.76	7.38	2.85	0.4
N9GL040304LD	●	●		10.76	7.38	2.85	0.4

	加工狀況	(斷屑槽)刀片材種	線速 Vc(m/min)	每轉進給 fz(mm/rev)		
				N9GL020204	N9GL030204	N9GL040304
軟鐵 SS41	一般切削	(LD)NC40	120(100~150)	0.05(0.04~0.06)	0.06(0.05~0.07)	0.08(0.07~0.10)
碳 鋼	一般切削	NC40	100(80~120)	0.05(0.05~0.07)	0.07(0.07~0.10)	0.10(0.08~0.12)
	不安定切削 斷續切削 中心刃易崩裂	(LD)NC40	80(80~120)	0.05(0.06~0.07)	0.06(0.06~0.08)	0.10(0.08~0.12)
合金鋼	一般切削	NC40	100(80~120)	0.05(0.04~0.06)	0.08(0.06~0.10)	0.10(0.08~0.12)
	不安定切削 斷續切削 中心刃易崩裂	(LD)NC40	80(60~100)	0.04(0.03~0.05)	0.06(0.05~0.08)	0.08(0.06~0.12)
不鏽鋼	一般切削	(LD)NC40	80(60~100)	0.04(0.03~0.05)	0.06(0.05~0.10)	0.07(0.06~0.10)
鑄 鐵	一般切削	(LD)NC10	100(80~150)	0.06(0.06~0.08)	0.10(0.08~0.12)	0.12(0.10~0.15)
鋁合金	一般切削	(LD)NC10	200(150~300)	0.04(0.04~0.08)	0.06(0.04~0.10)	0.08(0.06~0.10)
鈦合金	一般切削	(LD)NC40	50(40~60)	0.04(0.03~0.05)	0.05(0.04~0.06)	0.06(0.05~0.08)

刀具轉速S=Vc X1000÷3.14÷ΦD(刀具直徑)　機台進給F=轉速S X每轉進給fz

鉆孔深度在ID(1倍直徑)以內,可不用中心給水冷卻,但需外部給水

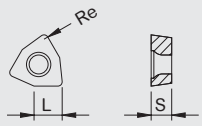
4倍爆力鉆



4 x D 4倍深（刀片）

Order No.	Part No.	ΦD	T	L	Φd		Key
99304-25	NPD25-100S32	25	100	119	32	N9GX 05T308	NS-30072 NK-T9
99304-26	NPD26-104S32	26	104	123			
99304-27	NPD27-108S32	27	108	127			
99304-28	NPD28-112S32	28	112	131			
99304-29	NPD29-116S32	29	116	135			
99304-30	NPD30-120S32	30	120	157			
99304-31	NPD31-124S32	31	124	157			
99304-32	NPD32-128S32	32	128	157			
99304-33	NPD33-132S32	33	132	157	32	N9GX 06T308	NS-35080 NK-T15
99304-34	NPD34-136S32	34	136	157			
99304-35	NPD35-140S32	35	140	182			
99304-36	NPD36-144S32	36	144	182			
99304-37	NPD37-148S32	37	148	182			
99304-38	NPD38-152S32	38	152	182			
99304-39	NPD39-156S32	39	156	182			
99304-40	NPD40-160S32	40	160	182			
99304-41	NPD41-164S40	41	164	200	40	N9GX 070408	NS-35120 NK-T15
99304-42	NPD42-168S40	42	168	200			
99304-43	NPD43-172S40	43	172	200			
99304-44	NPD44-176S40	44	176	200			
99304-45	NPD45-180S40	45	180	215			
99304-46	NPD46-184S40	46	184	215			
99304-47	NPD47-188S40	47	188	215			
99304-48	NPD48-192S40	48	192	215			
99304-49	NPD49-196S40	49	196	215	40	N9GX 090508	NS-50125 NK-T120
99304-50	NPD50-200S40	50	200	215			

(N9GX)4倍爆力鉆用刀片

Insert	NC40	NC30	NC10	圖 形	尺 寸		
					L	S	Re
N9GX05T308	●	●	●		5	3.8	0.8
N9GX05T30831	●				5	3.8	0.8
N9GX06T308	●	●	●		6	3.8	0.8
N9GX06T30831	●				6	3.8	0.8
N9GX070408	●		●		7	4.8	0.8
N9GX07040831	●				7	4.8	0.8
N9GX090508	●		●		9	5.3	0.8
N9GX090508HP	●				9	5.3	0.8

	加工狀況	(斷屑槽) 刀片材種	線速 Vc(m/min)	每轉進給 fz(mm/rev)	
				N9GX05T3 N9GX06T3	N9GX0704 N9GX0905
軟鐵 SS41	一般加工 強迫斷屑	(31)NC40	100(80~150)	0.10(0.08~0.12)	0.10(0.08~0.12)
	一般加工 長屑形	NC40	150(120~150)	0.05(0.04~0.07)	0.06(0.05~0.07)
碳 鋼	一般加工	NC40	100(80~120)	0.10(0.08~0.12)	0.10(0.10~0.15)
	斷續切削 中心刃易崩裂	(31)NC40	80(80~100)	0.08(0.06~0.10)	0.10(0.10~0.12)
	高正角(省力)	(HP)NC40	100(80~120)		0.10(0.10~0.15)
	耐磨(限外刃)	NC30	120(120~150)	0.10(0.08~0.12)	
合金鋼	一般加工	NC40	100(80~120)	0.10(0.08~0.12)	0.10(0.08~0.12)
	斷續切削 中心刃易崩裂	(31)NC40	80(60~100)	0.08(0.06~0.10)	0.10(0.08~0.12)
	高正角(省力)	(HP)NC40	100(80~100)		0.10(0.08~0.12)
	耐磨(限外刃)	NC30	120(100~120)	0.10(0.08~0.12)	
不鏽鋼	一般加工 強迫斷屑	(31)NC40	80(60~120)	0.10(0.08~0.12)	0.10(0.08~0.12)
	一般加工 長屑形	NC40	120(100~120)	0.06(0.05~0.07)	0.06(0.05~0.07)
鑄 鐵	一般切削	NC10	100(80~120)	0.10(0.08~0.15)	0.10(0.10~0.20)
鋁合金	一般切削	NC10	300(200~500)	0.08(0.08~0.10)	0.10(0.08~0.12)
鈦合金	一般切削	NC40	50(30~60)	0.07(0.05~0.08)	0.08(0.06~0.10)

刀具轉速S=Vc X1000÷3.14÷ΦD(刀具直徑)　機台進給F=轉速S X每轉進給fz

鉆孔深度在ID(1倍直徑)以內,可不用中心給水冷卻,但需外部給水