



Order No.	Part No.	d	D	L ₁	L ₂	L	ap	Z	Screw	Key
99802-BC10-10A06	BC10-10A06-100	10	10	40	60	100	5	2	NS-18037	NK-T6
99802-BC12-09A06	BC12-09A06-80	12	9	18	62	80	5	2		
99802-BC12-10A06	BC12-10A06-80	12	10	20	60	80	5	2		
99802-BC12-11A06	BC12-11A06-80	12	11	22	58	80	5	2		
99802-BC12-12A06	BC12-12A06-80	12	12	24	26	80	5	2		
99802-BC16-13A06	BC16-13A06-100	16	13	26	74	100	5	2		
99802-BC16-14A06	BC16-14A06-100	16	14	28	72	100	5	2		
99802-BC16-15A06	BC16-15A06-100	16	15	30	70	100	5	3		
99802-BC16-16A06	BC16-16A06-100	16	16	32	68	100	5	3		

Insert	NC30	圖形	尺寸			
			L	W	S	Re
A9GT060204	●		6.5	4	2.45	0.4
A9GT060205	●		6.5	4	2.45	0.5
A9GT060208	●		6.5	4	2.45	0.8
A9GT060210	●		6.5	4	2.45	1.0

	加工狀況	刀片材種	線速 Vc(m/min)	每刃進給 fz(mm/tooth)	切深Ap (mm)
中碳鋼 P3, P5	一般切削	NC30	120(80-150)	0.05(0.03-0.07)	開全槽1.5mm深以內 側銑4mm深以內
合金鋼 SKD,SKT P20, SUS	一般切削	NC30	100(60-120)	0.05(0.03-0.07)	開全槽1mm深以內 側銑2.5mm深以內
不鏽鋼 SUS	一般切削	NC30	80(60-120)	0.04(0.01-0.05)	開全槽0.5mm深以內 側銑2mm深以內
鑄鐵	一般切削	NC30	120(100-150)	0.05(0.03-0.07)	開全槽1.5mm深以內 側銑4mm深以內
銅、鋁合金	一般切削	NC30	300(200-1000)	0.08(0.06-0.12)	開全槽2.5mm深以內 側銑4mm深以內

刀具轉速S=Vc X1000 ÷ 3.14 ÷ ΦD(刀具直徑) 機台進給F=轉速S X每刃進給fz X刃數Z