



Order No.	Part No.	D	M	L	Z	Screw	Key
99802-M08-12C5	M08-12C5	12	08	25	2	NS-20045	NK-T6
99802-M08-16C5	M08-16C5	16	08	25	3		
99802-M10-20C5	M10-20C5	20	10	30	3		
99802-M12-25C5	M12-25C5	25	12	35	4		

Insert	NC30	圖形	尺寸		
			L	S	Re
C9MT05T110	●		5	2.0	1.0
C9MT05T105	●		5	2.0	0.5

	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	250(150-300)	0.30(0.20-0.50)	0.3(0.2-0.5)
合金鋼 SKD, SKT P20. SUS	一般切削	NC30	150(120-200)	0.30(0.20-0.40)	0.3(0.2-0.4)
硬化鋼 HRC52°	一般切削	NC30	120(100-150)	0.20(0.10-0.30)	0.2(0.1-0.3)
銅、鋁	一般切削	NC30	250(200-500)	0.30(0.20-0.50)	0.3(0.2-0.5)

刀具轉速 $S=Vc \times 1000 \div 3.14 \div \Phi D$ (刀具直徑) 機台進給 $F=轉速 S \times 每刃進給 fz \times 刃數 Z$

本刀具可作插銑動作(不可鉗孔)

建議 Ae 2.5mm以內. fz 0.2mm/ tooth