



Order No.	Part No.	D	d	H	Z	Screw	Key
99802-MC22-50R4	MC22-50R4	50	22	51	4	NS-30072	NK-T9
99802-MC25-63R4	MC25-63R4	63	25.4	51	5		
99802-MC25-80R4	MC25-80R4	80	25.4	51	5		
99802-MC31-100R4	MC31-100R4	100	31.75	61	6		

Insert	NC45	NC40	NC30	圖形	尺寸	
					lc	S
R9MT0803	●	●			8	3.17
R9MT0803F			●		8	3.17
R9MT0803P			●		8	3.17

	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	NC40 F-NC30	200(150-250)	0.5(0.3-0.8)	0.7(0.4-1.0)
	斷續切削	P-NC30	150(120-180)	0.4(0.3-0.5)	0.5(0.4-0.6)
合金鋼 SKD,SKT SUS	一般切削	NC40 F-NC30	150(120-180)	0.5(0.3-0.6)	0.4(0.3-0.6)
	斷續切削	P-NC30	120(100-150)	0.4(0.3-0.5)	0.4(0.3-0.6)
不鏽鋼 SUS	一般切削	F-NC30	120(100-140)	0.4(0.3-0.5)	0.4(0.3-0.6)
	斷續切削	NC45	100(80-120)	0.3(0.2-0.4)	0.4(0.3-0.5)
硬化鋼 HRC52°	一般切削	P-NC30	80(60-100)	0.3(0.2-0.4)	0.3(0.3-0.4)
鑄鐵	一般切削	P-NC30	150(120-180)	0.5(0.3-0.8)	0.5(0.4-0.6)
銅、鋁	一般切削	NC40	250(200-500)	0.4(0.3-0.5)	0.5(0.4-0.6)
鈦合金	一般切削	NC40	60(40-70)	0.4(0.3-0.5)	0.4(0.3-0.5)

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