



Order No.	Part No.	D	M	L	Z	Screw	Key	配重墊片
99802-M08-T12	M08-T12	12	08	25	2刃/1片	NS-35100	NK-T15	T9-12
99802-M08-T16	M08-T16	16	08	25	2刃/1片	NS-35125	NK-T15	T9-16

Insert	NC30	圖形	尺寸		
			L	S	Re
T9GT12R05	●		12	3.97	0.5
T9GT12R10	●		12	3.97	1.0
T9GT16R05	●		16	3.97	0.5
T9GT16R10	●		16	3.97	1.0

	加工狀況	刀片材種	線速 Vc(m/min)	每轉進給 fz(mm/rev)	切深Ap (mm)
中碳鋼 P3, P5	一般切削	NC30	250(200-300)	0.4(0.3-0.6)	
合金鋼 SKD,SKT	一般切削	NC30	150(130-200)	0.4(0.3-0.5)	0.3(0.1~0.4)
硬化鋼 HRC52°	一般切削	NC30	150(100-180)	0.2(0.1-0.3)	0.2(0.1~0.3)
鑄鐵	一般切削	NC30	150(120-200)	0.4(0.3-0.6)	0.2(0.1~0.3)
銅、鋁合金	一般切削	NC30	300(300-500)	0.5(0.4-0.6)	0.3(0.1~0.4)

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

本刀具可作插銑動作(不可鉋孔)

建議Ae 0.5mm以內. fz 0.2mm/ rev

0.3(0.1~0.4)