



Order No.	Part No.	D	M	L	Screw	Key
99802-M08-U12	M08-U12	12	08	25	NS-50U12	NK-T20
99802-M08-U16	M08-U16	16	08	25	NS-50U16	NK-T20
99802-M10-U20	M10-U20	20	10	30	NS-50U20	NK-T20
99802-M12-U25	M12-U25	25	12	35	NS-60U25	NK-T30

Insert	NC30	圖形	尺寸	
			R	S
U9GT1225	●		6 (12)	2.5
U9GT1630	●		8(16)	3.0
U9GT2030	●		10(20)	3.0
U9GT2540	●		12.5(25)	4.0
U9GT1225F	●		6 (12)	2.5
U9GT1630F	●		8(16)	3.0
U9GT2030F	●		10(20)	3.0
U9GT2540F	●		12.5(25)	4.0

	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	精修	F-NC30	250(200-300)	0.3(0.2-0.4)	0.3(0.2-0.4)
	粗胚	NC30	200(150-250)	0.4(0.3-0.6)	★ Ae 3mm Ap 3mm
合金鋼 SKD,SKT SUS	精修	F-NC30	200(150-250)	0.3(0.2-0.4)	0.2(0.1-0.3)
	粗胚	NC30	150(100-200)	0.4(0.3-0.6)	★ Ae 3mm Ap 3mm
硬化鋼 HRC52°	精修	F-NC30	80(60-100)	0.2(0.2-0.4)	0.2(0.1-0.3)
鑄鐵	一般加工	F-NC30	200(150-200)	0.4(0.3-0.6)	0.3(0.1-0.3)
銅、鋁合金	一般加工	F-NC30	250(200-500)	0.3(0.2-0.4)	0.4(0.3-0.5)

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