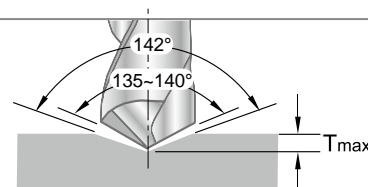
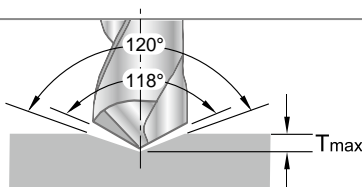
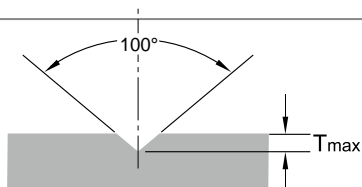
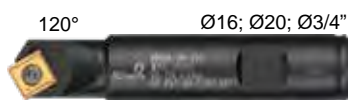


100° 120° 142° N9MT11T3CT2T-H

1

NC車銑萬用鑽



• 適用於 100° 規格螺絲孔。

• 鑽頭頂角 118° 之定位孔。
• 60° 倒角。

• 鑽頭頂角 135°~140° 之定位孔。

▶ 刀片 >>

H-NC5071: • 適用高合金鋼與鑄鐵。刃口強化，高速加工
• 刀片有2個切削刃口

H-NC40: • 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
• 刀片有2個切削刃口

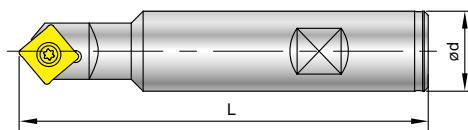
H-NC9076: • 高正角切削刃口
• 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
• 優異的加工表面
• 刀片有2個切削刃口



Part No.	鍍層	材質	Re	尺寸		
				L	S	Re
N9MT11T3CT2T	H-NC5071	TiAlN & TiN		11	3.97	0.8
	H-NC40	TiN				
	H-NC9076	DLC				

▶ 刀桿 >>

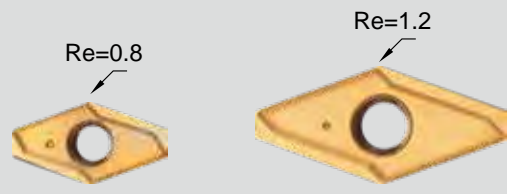
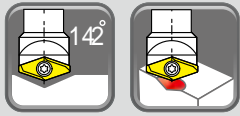
• 可加工100°/120°/142°中心孔
• 單刃切削，孔定位超精準
• 使用中心孔定位功能，大幅提昇鑽頭壽命



Order No.	Part No.	角度	Ød	L	螺絲 / 扳手	Dmax.	Tmax.	
99616-20-100	SB20-CT-16-100	100°	20	100		16	6.3	
99616-16-120	SB16-CT-16-120	120°	16	100	NS-35080 2.5 Nm	17	4.76	
99616-20-120	SB20-CT-16-120	120°	20	100		17	4.76	
99616-3/4-120	SB3/4"-CT-16-120	120°	3/4"	100	NK-T15	17	4.76	
99616-20-142	SB20-CT-16-142	142°	20	100		18.5	3.16	
99616-3/4-142	SB3/4"-CT-16-142	142°	3/4"	100	18.5	3.16		

V14208 / V14216

142°



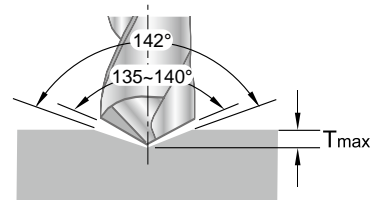
V1420803-NC2071

V1421604-NC2071

▶ 刀片 >>

- 可以提供鑽頂角135° - 140°，高效率鑽頭的前置定位功能
- 142度中心孔，最大直徑可達32mm

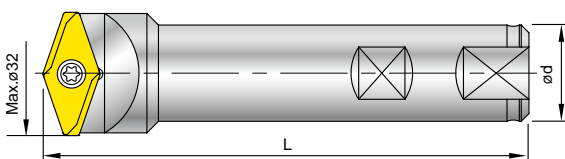
- NC2071:
- 高正角切削刃口
 - 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口



Part No.	鍍層	材質	尺寸	尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
V1420803-NC2071	TiN	K20F		8	2.38	0.8	16	2.8
V1421604-NC2071				14	4.76	1.2	32	5.5

▶ 刀桿 >>

- 使用中心孔定位功能，可提昇鑽頭壽命
- 提昇鑽頭壽命，可以降低鑽頭成本
- 單刃切削，孔定位超精準



Order No.	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	扳手
99619-V142-16	SB16-CT-V142-16	16	100	V1420803	NS-30072 2.0 Nm	NK-T9
99619-V142-32	SB25-CT-V142-32	25	120	V1421604	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20

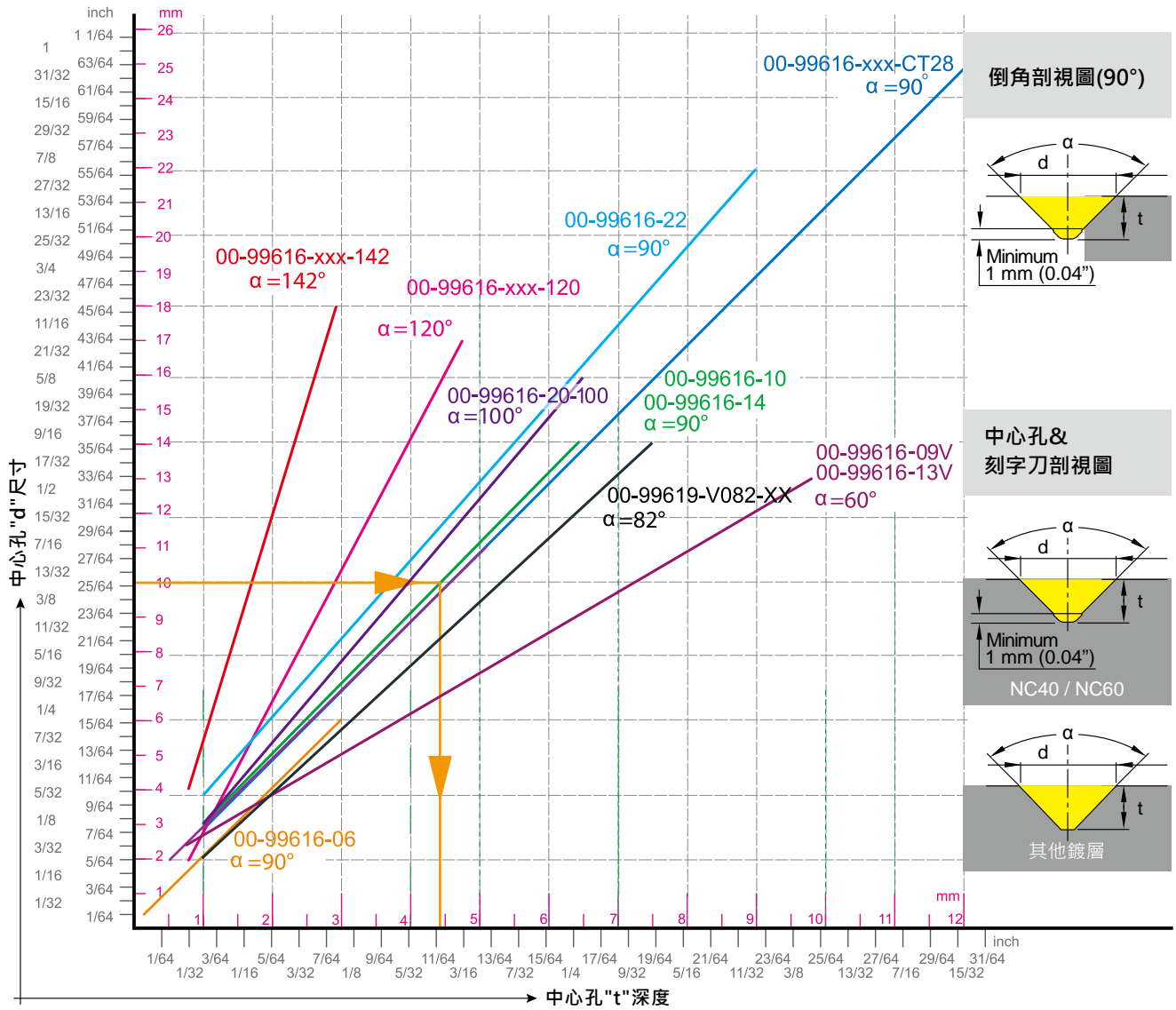
1
NC車銑萬用鑽

切削資料

▶ 車銑萬用鑽尺寸/深度表與 主軸/進給率計算

1

NC車銑萬用鑽



▶ 使用說明 >>

1. 中心尺寸“d”取得鑽孔深度“t”。
2. 點角“α”依使用之刀柄而不同。
3. 從“d”畫出水平線找出點角“α”。
4. 從交叉點畫出垂直線於底部找出中心孔“t”。“t”為NC程式的加工深度。
5. 中心孔的剖視圖會依刀片形狀而定，NC40及其他材質刀片有不同的剖視圖。
6. 尖點刀片不適用於倒角 1mm(0.04”) 最小間隙使用於平滑面。

▶ 計算機台轉速及進給率 >>

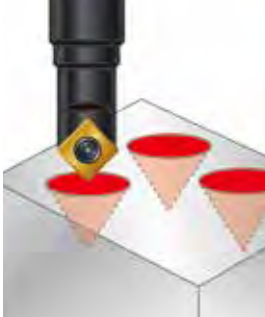
1. 使用“d”值與切削速Vc於資料表中計算機台轉速“S” (RPM)。
2. “F”進給率計算 $F = f \times S = \text{RPM} \times \text{IPR}$

公制		英吋	
$S = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times d}$	d = 直徑 -mm	$S = \frac{(3.82 \times SFM)}{d}$	d = 直徑 -inch
$F = S \times f$	S = 刀具轉速 -r.p.m.	$F = f \times S$	S = 刀具轉速 -r.p.m.
	Vc = 切削速度 -m/min.		SFM = Surface Speed-ft./min. Vc (m/min.) x 3.28
	f = mm/rev.		f = IPR = inch/rev.
	F = mm/min.		F = inch/min.

切削資料

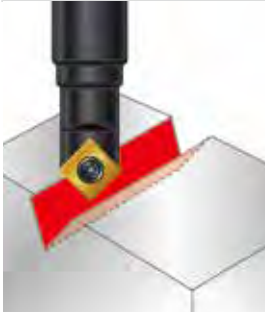
▶ N9MT-CT >> 多功能刀片

- 選擇中心孔深度決定中心孔尺寸可根據P.1-23 尺寸/深度表
- 機台轉速計算可取決於中心孔，倒角與車槽最大值。
- ★ N9MT05T1CT / N9MT0602CT / V9MT0802CT 三款刀片之 f 值為表列降70%

中心孔	工件材質	Vc (m/min)	f (mm/rev.) [★]	刀片鍍層
	碳鋼	150~250	0.05~0.10	NC40, NC2071(H-NC40)
	合金鋼	100~200	0.04~0.08	NC40, NC5071
	不鏽鋼	65~125	0.03~0.06	NC10, NC60, NC40, NC2071, NC9036
	鑄鐵	80~150	0.05~0.10	NC40, NC10, NC5071
	非鐵金屬材質	150~300	0.05~0.10	NC10, NC9076, NC2071, NC9036
	鈦，鈦合金	40~80	0.03~0.08	NC9076, NC9036
	熱處理鋼40°~56°	30~60	0.03~0.08	NC60

*由於加工技術關係，刀片無放置於刀柄中心。
*刀片支撐面可增加50%進給率。

倒角	工件材質	Vc (m/min)	f (mm/rev.) [★]	刀片鍍層
	碳鋼	150~320	0.15~0.24	NC40, NC2071, NC5071
	合金鋼	100~250	0.12~0.20	NC40, NC2071, NC5071
	不鏽鋼	65~125	0.1~0.20	NC10, NC60, NC40, NC2071, NC9036
	鑄鐵	150~250	0.15~0.25	NC40, NC10, NC2071, NC5071
	非鐵金屬材質	150~320	0.15~0.25	NC10, NC9076, NC2071, NC9036
	鈦，鈦合金	40~80	0.03~0.08	NC9076, NC9036
	鎳基合金	30~60	0.05~0.10	NC5071
熱處理鋼40°~56°	30~60	0.03~0.08	NC60	

銑槽	工件材質	Vc (m/min)	f (mm/rev.) [★]	刀片鍍層
	碳鋼	150~250	0.05~0.10	NC40, NC2071
	合金鋼	100~200	0.04~0.08	NC40, NC2071, NC5071
	不鏽鋼	65~125	0.03~0.06	NC10, NC60, NC40, NC2071, NC9036
	鑄鐵	80~150	0.05~0.08	NC40, NC10, NC2071, NC5071
	非鐵金屬材質	150~320	0.05~0.08	NC10, NC9076, NC2071, NC9036
	鈦，鈦合金	40~80	0.03~0.08	NC9076, NC9036
	熱處理鋼40°~56°	30~60	0.03~0.08	NC60

1

NC車銑萬用鑽