



NC 車銑萬用鑽 >>

採用捨棄式刀片
高效率，低成本
適用CNC車床，車銑中心機和切削中心機

美國專利認證
US 7,287,937 B2

1

Features

- ▶ 單刃式加工，孔定位超精準
- ▶ 各式夾持柄徑 - $\varnothing 5$ 、 $\varnothing 6$ 、 $\varnothing 8$ 、 $\varnothing 10$ 、 $\varnothing 12$ 、 $\varnothing 16$ 、 $\varnothing 20$ 、 $\varnothing 25\text{mm}$ 、 $\varnothing 3/8"$ 、 $\varnothing 1/2"$ 、 $\varnothing 5/8"$ 、 $\varnothing 1/4"$ 、 $\varnothing 3/4"$ 、M5、M6和M8
- ▶ 多功能刀具
 - 刀具壽命長，經久耐用
 - 刀片有2刃口和4刃口可供選擇
 - 適合中心孔、倒角、銑槽及雕刻
 - $60^\circ/82^\circ/90^\circ/100^\circ/120^\circ/142^\circ$ 各種不同角度
 - 高切削速度



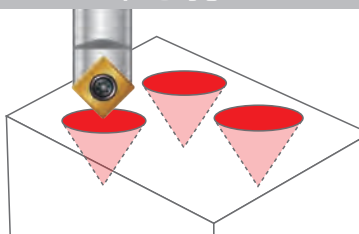
▲ 切削中心機

- a 雕刻
- b 中心孔
- c 倒角
- d 銑槽

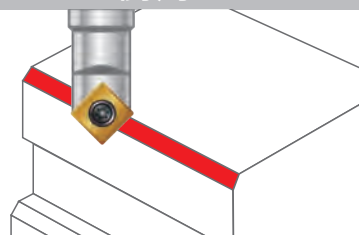


♥ 集所有功能於一身!!

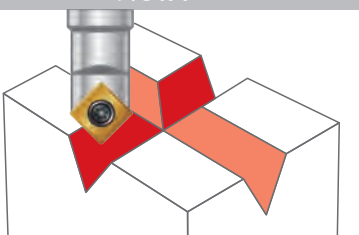
中心孔



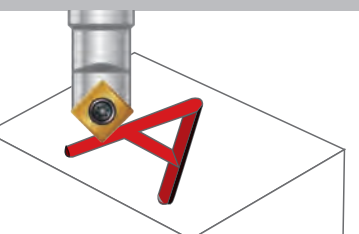
倒角



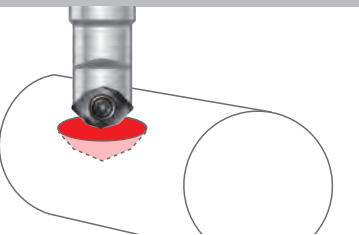
銑槽



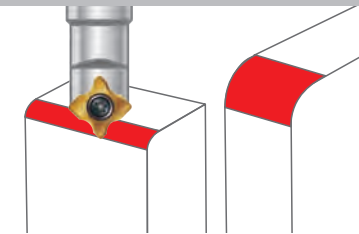
雕刻



雙角度中心孔



圓弧倒角



▲CNC 車床

a 內外倒角

b 車槽

c 中心孔

d 車端面



1

NC車銑萬用鑽

創新的車鑽思維!

► 0.5XD 中心孔 >>

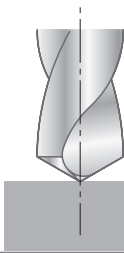
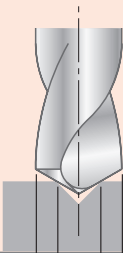
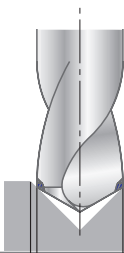
使用車銑萬用鑽有許多加工優勢，
是製造商與供應商加工的最佳選擇。

► 車銑萬用鑽優勢 >>

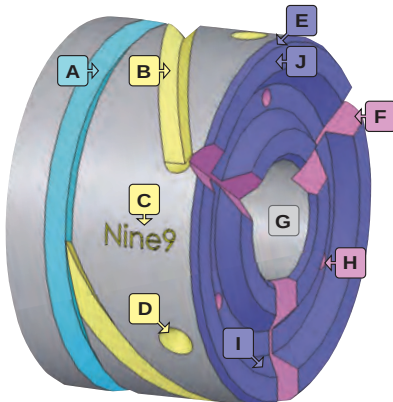
- 高進給率：導引鑽強化切削刃。
- 最佳中心定位：單刃加工與搪孔加工精度相似。
- 增加壽命。

1

NC車銑萬用鑽

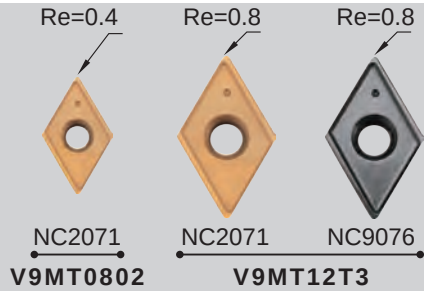
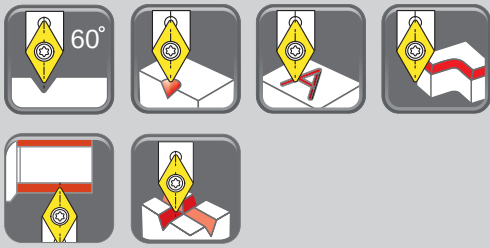
NC車銑萬用鑽	無中心孔	0.5xD 中心孔	較大中心孔
• 最佳中心定位! • 壽命長!	• 鑽頭缺少定位精準度與直徑公差	• 最佳效能 • 高轉速 · 高進給率 • 最佳定位精準度及直徑公差。	• 延伸中心孔加工時間! • 較無導引作用 • 壽命短
	 刀具壽命不穩定 ×	 ○	 ×

► NC車銑萬用鑽多種應用 >>

車銑中心機	圖 示	應用程序	多功能切削工具
	A	車槽	使用於 CNC 車床 CNC 車銑中心機 加工中心機 銑床 SPM machines
	B	銑螺旋槽	
	C	雕刻	
	D	中心鑽	
	E	車倒角	
	F	端面銑槽	
	G	車內孔	
	H	端面中心孔	
	I	內倒角	
	J	面槽	

V9MT0802 / V9MT12T3

60°

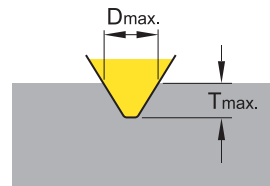


▶ 刀片 >>

- 60度中心孔，最大直徑可達13mm
- 銑槽效率高

NC2071: • 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
• 刀片有2個切削刃口

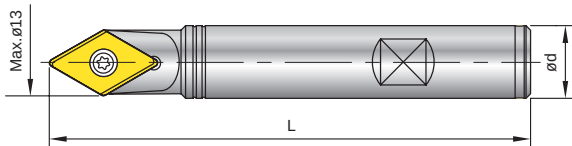
NC9076: • 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
• 優異的加工表面
• 刀片有2個切削刃口



Order No.		鍍層	材質		尺寸			Dmax.	Tmax.
					L	S	Re		
V9MT0802CT	NC2071	TiN	K20F		8	2.38	0.4	9	7.3
	NC9076	DLC	K20F						
V9MT12T3CT	NC2071	TiN	K20F		12.7	3.97	0.8	13	10.3
	NC9076	DLC	K20F						
V9MT12T312CT (車槽端面切槽用)	NC2071	TiN	K20F		12.7	3.97	1.2	13	10.3

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機

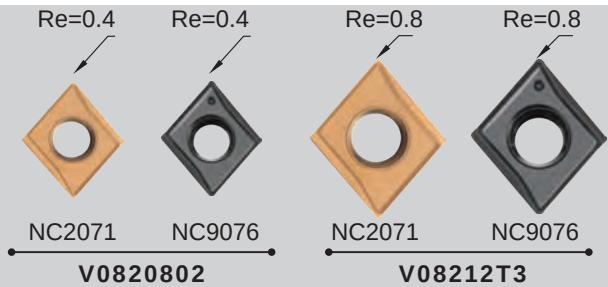
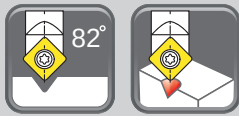


Order No.	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	板手
99616-09V	BC08-CT-09V	8	60	V9MT08	*NS-25045 0.9 Nm	NK-T7
99616-13V	SB16-CT-13V	16	100	V9MT12	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15
99616-13V-5/8	SB5/8"-CT-13V	5/8"	100			

*建議使用扭力起子，參考6-1頁

82°

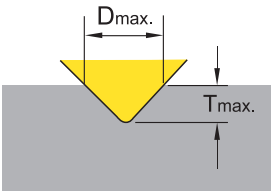
V0820802 / V08212T3



▶ 刀片 >>

- 82度中心孔，最大直徑可達14mm
- 符合美式皿頭螺絲孔
- 適合高速加工

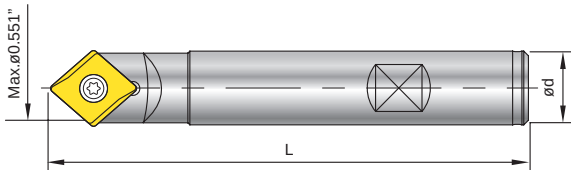
- NC2071:**
- 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口
- NC9076:**
- 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
 - 優異的加工表面
 - 刀片有2個切削刃口



Order No.		鍍 層	材 質		尺寸			Dmax.	Tmax.
					L	S	Re		
V0820802	NC2071	TiN	K20F		8	2.38	0.4	9 (0.354")	4.8 (0.189")
	NC9076	DLC							
V08212T3	NC2071	TiN	K20F		12.7	3.97	0.8	14 (0.551")	7.5 (0.295")
	NC9076	DLC							

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



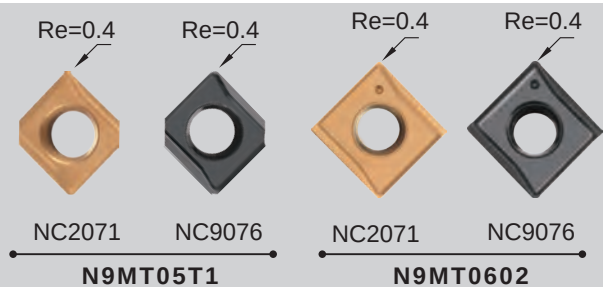
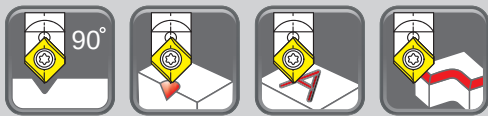
Order No.	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	板手
99619-V082-3/8	SB3/8"-CT-V082	3/8"	90	V0820802	NS-30055 2.0 Nm	NK-T8
99619-V082-5/8	SB5/8"-CT-V082	5/8"	100	V08212T3	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15

1

NC車銑萬用鑽

N9MT05T1 / N9MT0602

90°

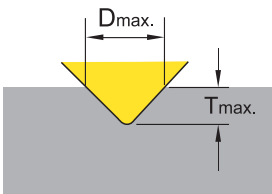


▶ 刀片 >>

- 迷你中心定位鑽，低切削阻抗
- 適用於瑞士型自動車床

NC2071: • 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
• 低切削阻抗
• 刀片有2個切削刃口

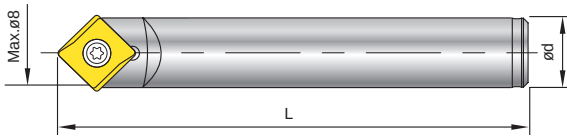
NC9076: • 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
• 優異的加工表面
• 刀片有2個切削刃口



Order No.		鍍 層	材 質		尺寸			Dmax.	Tmax.
					L	S	Re		
N9MT05T1CT	NC2071	TiN	K20F		5	1.8	0.4	6	2.8
	NC9076	DLC	K20F						
N9MT0602CT	NC2071	TiN	K20F		6.35	2.38	0.4	8	3.8
	NC9076	DLC	K20F						

▶ 刀桿 >>

- 最小尺寸的捨棄式中心鑽
- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



Order No.	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	板手
99616-06-5	BC05-CT-06	5	35	N9MT05	*NS-20036 0.6 Nm	NK-T6
99616-06-6	BC06-CT-06	6	35			
99616-06-6L	BC06-CT-06-60L	6	60			
99616-08-8	BC08-CT-08	8	60	N9MT06	*NS-22044 0.9 Nm	NK-T7

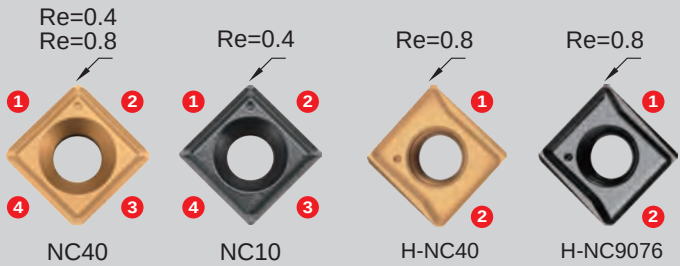
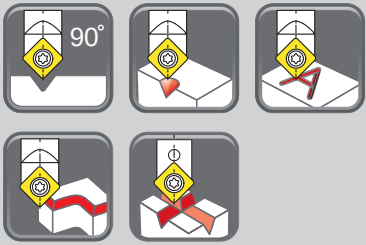
注意: 99616-06-6L為鍍鋼柄。

*建議使用扭力起子，參考6-1頁

1

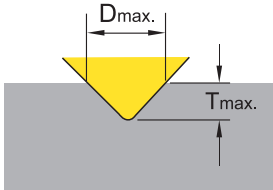
NC車銑萬用鑽

90° N9MT0802



▶ 刀片 >>

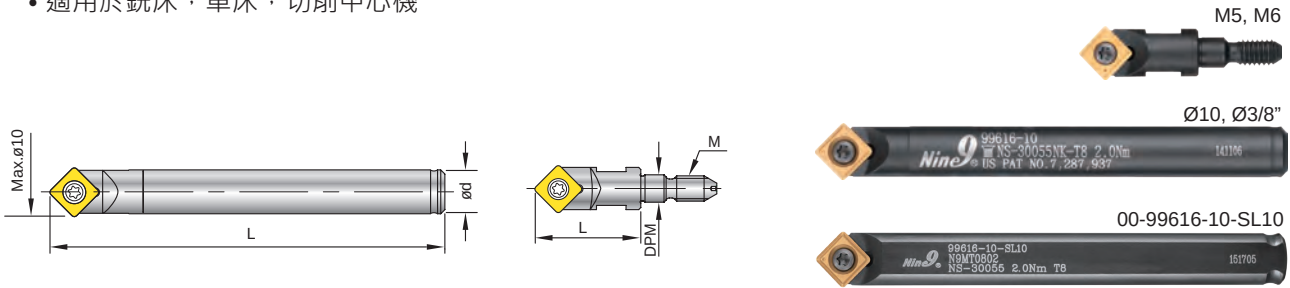
- NC40:**
- 泛用材種，適合鋼鐵
 - 刀片有4個切削刃口
- NC10:**
- 高正角切削刃口
 - 適用非鐵金屬，鑄鐵，不鏽鋼
 - 刀片有4個切削刃口
- H-NC40:**
- 最適合打中心孔
 - 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC9076:**
- 高正角切削刃口
 - 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
 - 優異的加工表面
 - 刀片有2個切削刃口



Order No.		鍍 層	材 質		尺寸			Dmax.	Tmax.
					L	S	Re		
N9MT080208CT	NC40	TiN	K20F		8.31	2.38	0.8	10	4.5
N9MT080204CT	NC40	TiN	K20F		8.31	2.38	0.4		
	NC10	TiAlN			8.31	2.38	0.4		
N9MT0802CT2T	H-NC40	TiN	K20F		8.31	2.38	0.8		
	H-NC9076	DLC			8.31	2.38	0.8		

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機

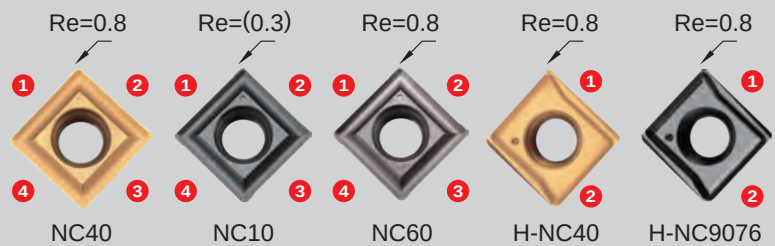
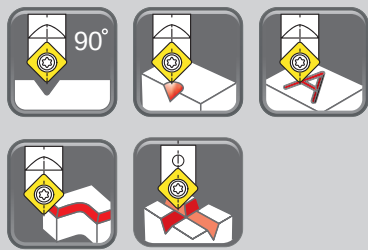


Order No.	Part No.	Ød	L	M	DPM	螺絲	板手
99616-10	BC10-CT-10	10	90	-	-		
99616-10-SL10 (Weldon)	SL10-CT-10	10	90	-	-		
99616-10-3/8	BC3/8"-CT-10	3/8"	90	-	-		
99616-10-M5	M5-CT-10	M5	25	M5xP0.8	5.5		
99616-10-M6	M6-CT-10	M6	25	M6xP1.0	6.5		
99616-10-150L	BC10-CT-10-150L	10	150	-	-		

注意: • 99616-10-SL10 搭配平側桿。
• Nine9 M5, M6螺牙適用延長桿，詳見P. 6-1。

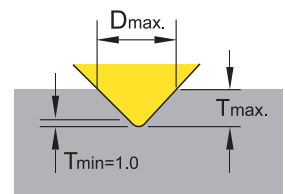
N9MT11T3

90°

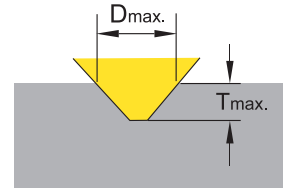


▶ 刀片 >>

- NC40:**
- 泛用材種，適合鋼鐵
 - 刀片有4個切削刃口
- NC10:**
- 高正角切削刃口
 - 適用非鐵金屬，鑄鐵，不鏽鋼
 - 刀片有4個切削刃口
- NC60:**
- 加工鋼材硬度可達HRC56度
 - 刀片有4個切削刃口
- H-NC40:**
- 最適合打中心孔
 - 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



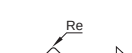
NC40 / Wiper design / NC60



Other grade

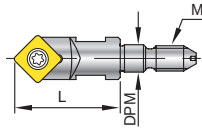
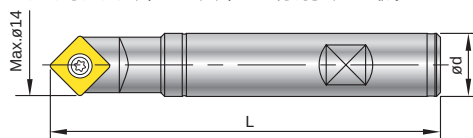
1

NC車銑萬用鑽

Order No.		鍍 層	材 質		尺寸			Dmax.	Tmax.
					L	S	Re		
N9MT11T3CT	NC40	TiN	P35		11.11	3.97	0.8	14	7
	NC10	TiAlN	K10F				(0.3)		
	NC60	CERMET					0.8		
N9MT11T3CT2T	H-NC40	TiN	K20F				0.8		
	H-NC9076	DLC	K20F				0.8		

▶ 刀桿 >>

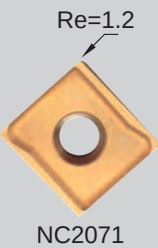
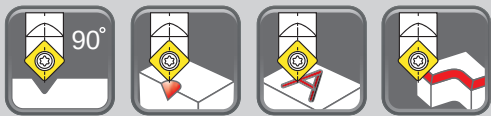
- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



Order No.	Part No.	Ød	L	M	DPM	螺絲	板手
99616-14-10	SB10-CT-15	10	79	-	-		
99616-14-12	SB12-CT-15	12	99	-	-		
99616-14-1/2	SB1/2"-CT-15	1/2"	99	-	-		
99616-14-5/8	SB5/8"-CT-15	5/8"	99	-	-		
99616-14	SB16-CT-15	16	99	-	-		
99616-14-150L	SB16-CT-15-150L	16	150	-	-		
99616-14--20-150L	SB20-CT-15-150L	20	150	-	-		
99616-14-220L	SB20-CT-15-220L	20	220	-	-		
99616-14-M8	M8-CT-15	-	30	M8xP1.25	8.5		
99616-14-PR	SB16-CT-15PR (適用N9MT11T3CT-2T-H刀片)	16	99	-	-		

注意: • 接桿請用99801，詳見P. 6-1。

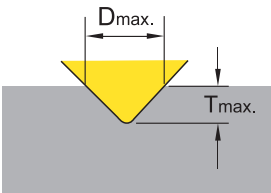
90° N9MT1704



▶ 刀片 >>

- 90度中心孔，最大直徑可達22mm

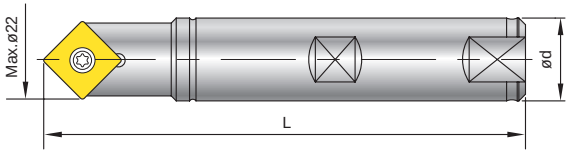
- NC2071:
- 高正角切削
 - 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口



Part No.	鍍層	材質		尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
N9MT1704CT-NC2071	TiN	K20F		17	4.76	1.2	22	10.4
N9MT1704CT-NC9036	DLC	K20F						

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



Order No.	Part No.	Ød	L	螺絲	板手
99616-22	SB20-CT-22-100L	20	100	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20
99616-22-25	SB25-CT-22-150L	25	150		
99616-22-1	SB1"-CT-22	1"	150		

N9MT2204CT

90°

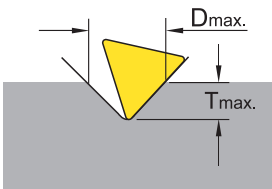


NC40

▶ 刀片 >>

- 90度中心孔，最大直徑可達25mm

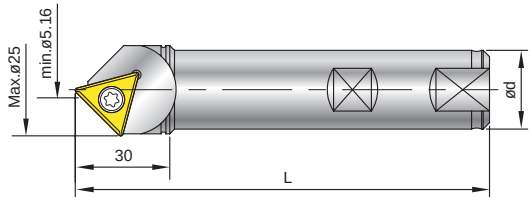
NC40: • 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
• 刀片有3個切削刃口



Part No.	鍍層	材質		尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
N9MT2204CT-NC40	TiN	P35		20.83	4.76	---	25	12.2

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機



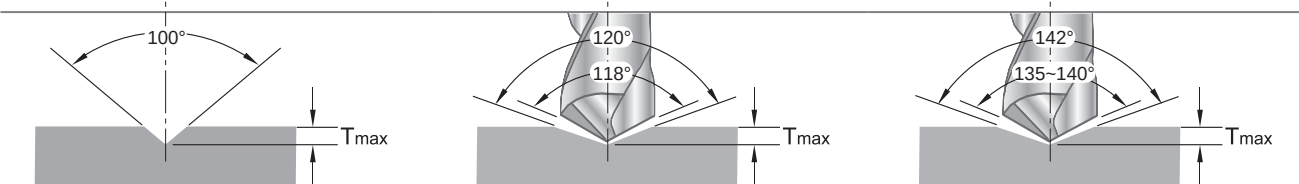
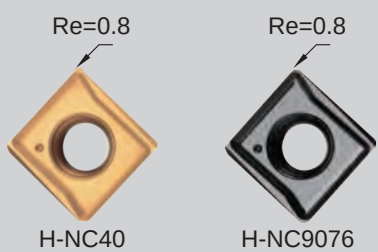
Order No.	Part No.	Ød	L	螺絲	板手
99616-25-CT28	SB25-CT-28	25	120	NS-40100 3.5 Nm	NK-T15
99616-1-CT28	SB25.4-CT-28	1"	120		

1

NC車銑萬用鑽

100°
120°
142°

N9MT11T3CT2T-H



- 適用於 100° 規格螺絲孔。
- 鑽頭頂角 118° 之定位孔。
- 60° chamfering.
- 鑽頭頂角 135°~140° 之定位孔。

▶ 刀片 >>

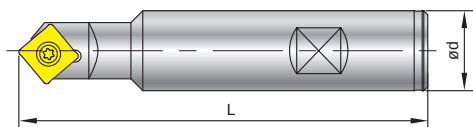
- H-NC40:**
 - 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC9076:**
 - 高正角切削刃口
 - 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
 - 優異的加工表面
 - 刀片有2個切削刃口



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

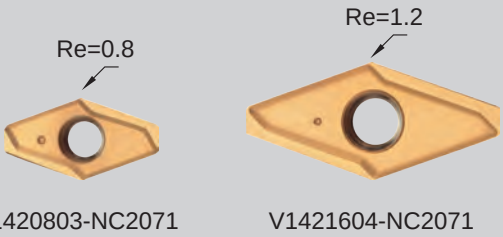
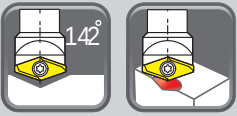
▶ 刀桿 >>

- 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 / 板手	Dmax.	Tmax.	
99616-20-100	SB20-CT-16-100	100°	20	100	NS-35080 2.5 Nm	16	6.3	
99616-16-120	SB16-CT-16-120	120°	16	100		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	

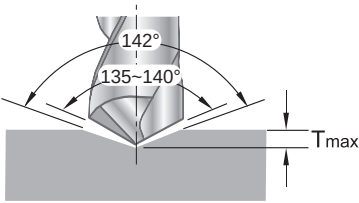
V14208 / V14216



▶ 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

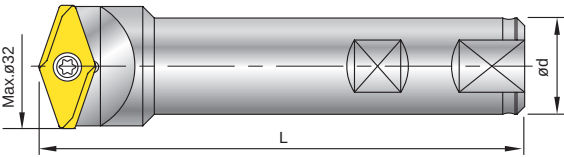
- NC2071:
- 高正角切削刃口
 - 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口



Part No.	鍍層	材質		尺寸			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

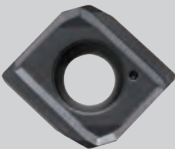


Order No.	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	板手
99619-V142-16	SB16-CT-V142-16	16	100	V1420803	NS-30072 2.0 Nm	NK-T9
99619-V142-32	SB25-CT-V142-32	25	120	V1421604	NS-50125 5.5 Nm	NK-T20

1
NC車銑萬用鑽

145°
+
90°

WSP Spotting



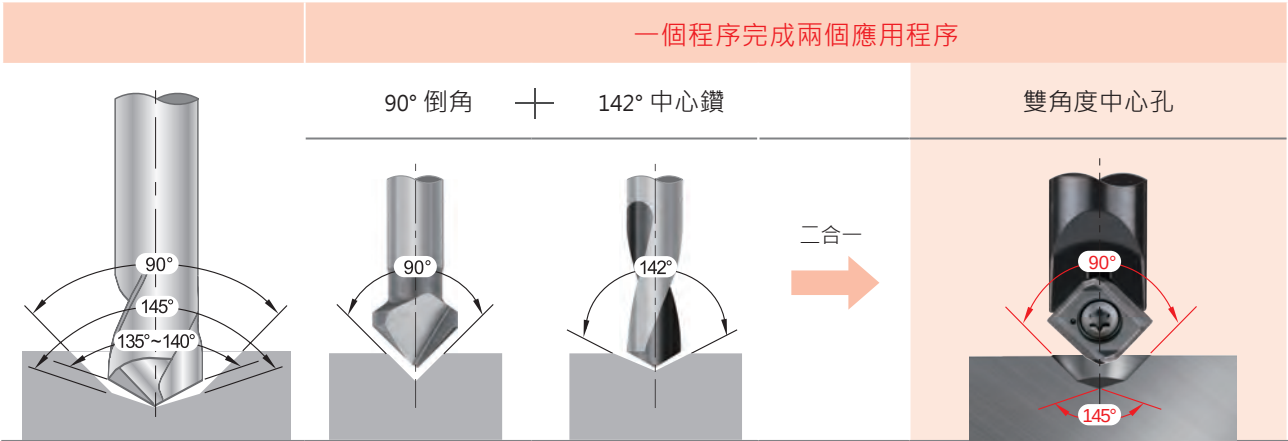
NC2033

► 結合中心孔和倒角功能145°+90° >>

- 中心孔和倒角，一次完成，節省時間
- 高效率鑽頭的前置定位功能
- 圓弧表面加工，效果優異

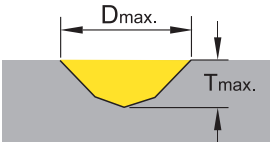
1

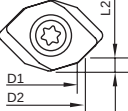
NC車銑萬用鑽



► 刀片 >>

- NC2033:
- 刀片切削刃口研磨
 - 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		M	*D1±0.05	D2	L2	Dmax.	Tmax.
N9MT0802M04C-NC2033	TiAlN	K20F		M4x0.7	3.30	4.20	0.93	8	2.83
N9MT0802M05C-NC2033				M5x0.8	4.20	5.25	1.14		2.52
N9MT0802M06C-NC2033				M6x1.0	5.00	6.30	1.39		2.24
N9MT11T3M08C-NC2033	TiAlN	K20F		M8x1.25	6.80	8.40	1.81	13	4.11
N9MT11T3M10C-NC2033				M10x1.5	8.50	10.50	2.28		3.53
N9MT11T3UNC25-NC2033	TiAlN	K20F		1/4-20 UNC	5.08	6.70	1.55	13	4.70
N9MT11T3UNC31-NC2033				5/16-18 UNC	6.53	8.40	1.90		4.20
N9MT11T3UNC38-NC2033				3/8-16 UNC	7.94	10.00	2.22		3.72
N9MT1704M12C-NC2033	TiAlN	K20F		M12x1.75	10.25	12.60	2.91	20	6.61
N9MT1704M14C-NC2033				M14x2.0	12.00	14.70	3.22		5.87
N9MT1704M16C-NC2033				M16x2.0	14.00	16.80	3.51		5.11

注意: * D1 請參閱鑽鑽尺寸。
* 技術資料請參考1-23頁。

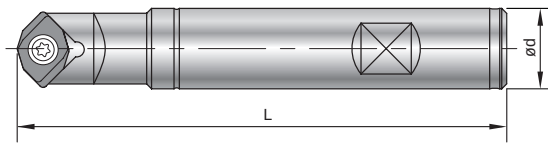
145°
+
90°

WSP Spotting



▶ 刀桿 >>

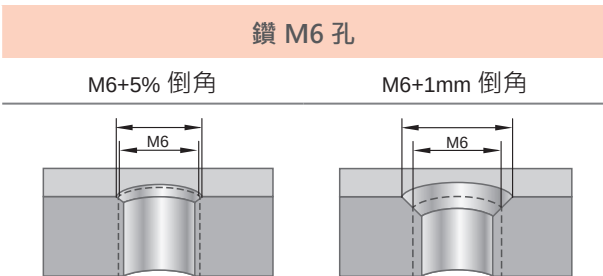
- 使用標準型車銑萬用鑽刀桿
- 中心孔和倒角，一次完成



Order No.	Part No.	Ød	L	刀片類型	M	螺絲	板手
99616-10	BC10-CT-10	10	89.08±0.29	N9MT0802	M4-M6	NS-30055 2.0Nm	NK-T8
99616-10-3/8	BC3/8"-CT-10	3/8"					
99616-14	SB16-CT-15	16	97.55±0.55	N9MT11T3	M8-M10 1/4-3/8 UNC	NS-35080 2.5Nm	NK-T15
99616-14-5/8	SB5/8"-CT-15	5/8"					
99616-22	SB20-CT-22-100L	20	96.24±0.64	N9MT1704	M12-M16	NS-50125 5.5Nm	NK-T20

▶ 範例 >>

- 倒角建議值為螺紋公稱尺寸加5%，
例如M6螺絲孔倒角尺寸為直徑6.3mm
- 如果需要更大的倒角，只要鑽孔深度加深即可



▶ 比較 >>

鎢鋼階級鑽	中心鑽+鑽頭	WSP中心鑽+鑽頭
• 成本高 • 壽命短 • 圓弧面加工有問題	• 加工時間長 • 鑽頭易崩損 • 刀具壽命短	• 加工時間短 • 中心定位穩定 • 刀具壽命長 • 同作中心孔及倒角加工