

“ 超過 80%的環境影響是在產品設計階段造成的 ”

~ 歐洲聯盟委員會



捨棄式設計 刀具結構創新

讓一份原料 使用近 20 次
大量減少原料、碳排放!



鎢鋼圓棒

84
公克



鎢鋼刀

64
公克



鋼柄與鎢鋼刀片

23
公克



鎢鋼刀片

1
公克



< 5% 的消耗產品

● 捨棄式毛邊輪



● 星艦定位鑽



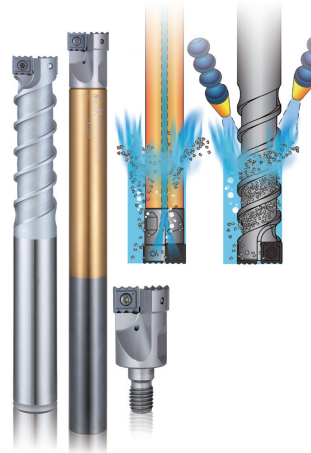
● 捨棄式刻字刀



● 萬轉搪刀



● NC 電腦打洞刀



耐久切削工具有限公司
台中市太平區永豐路85巷21號

TEL:04-2270-7722

FAX:04-2278-9766

E-mail : n9n9@ms16.hinet.net

<https://nine9tool.com>



*註1:

MCC
微耗材切削指標
Minimum Consumable
Cutting Indicator



5%
消耗品



10%
消耗品

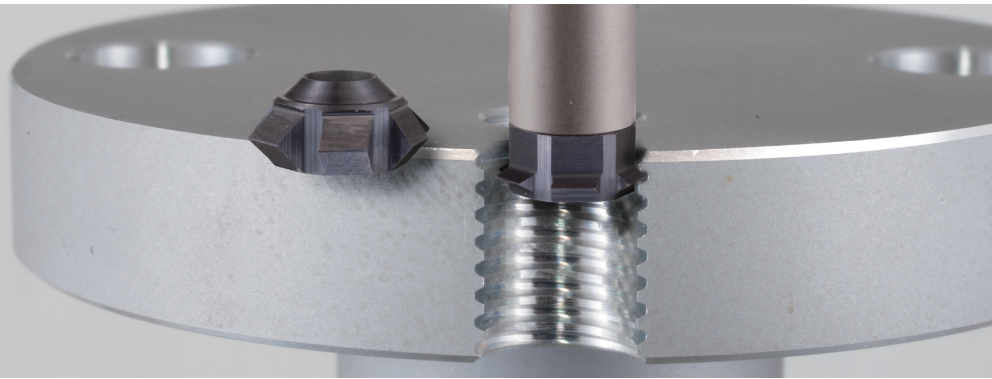


30%
消耗品



50%
消耗品

60° / 90° 捨棄式 去毛邊輪



► 刀片

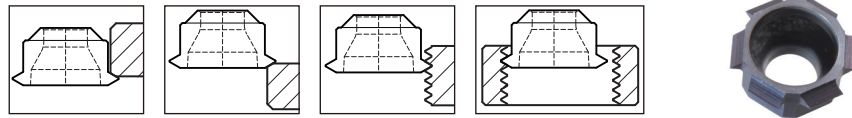
NC2032:

TiAlN 鍍層，刀片壽命長。適用鋼鐵，鑄鐵，鋁合金，非鐵金屬，硬化鋼 < 60 HRC.

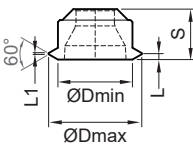
XP9000:

鏡面刀片。適用非鐵金屬、鋁合金、銅合金、塑膠、壓克力。

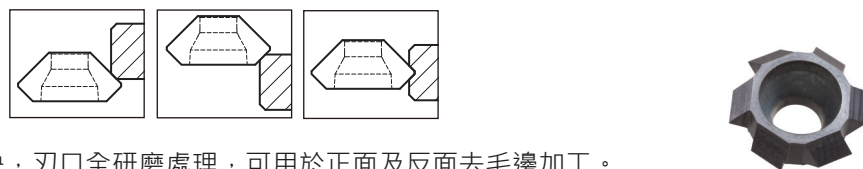
60° 去毛邊輪



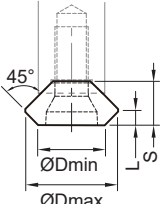
- M6尺寸，世界最迷你捨棄式去毛邊輪，可加工高合金鋼或難削材及HRC硬度60度工件。
- 6個切削刃，切削進給快，刃口全研磨處理，不會產生2次毛邊，輕鬆達成微細外螺牙、內螺牙。

訂購編號	鍍層	材質	內牙 	外牙 	ØDmin	ØDmax	L	L1	S
R06005-05006-32	TiAlN	K20F 	M6xP0.75	P0.7	3.8	5.0	0.38	0.06	2.45
R06005-05006-00	-								
R06005-05010-32	TiAlN		M6xP1.0	P0.8	3.8	5.0	0.40	0.1	2.45
R06005-05010-00	-								
R06007-06810-32	TiAlN		M8xP1.0 M8xP1.25	P1.0	5.0	6.8	0.45	0.1	3.25
R06007-06810-00	-								
R06010-08510-32	TiAlN		M10xP1.0 M10xP1.25 M10xP1.5	P1.0	6.8	8.5	0.54	0.1	4.6
R06010-08510-00	-								
R06010-10010-32	TiAlN		M12xP1.75 M14xP2.0 M16xP2.0 -12UNC / UNF	P1.25 P1.5 P1.75 P2.0	6.8	10.0	0.97	0.1	4.6
R06010-10010-00	-								

90° 去毛邊輪



- 6個切削刃，切削進給快，刃口全研磨處理，可用於正面及反面去毛邊加工。

訂購編號	鍍層	材質	ØDmin	ØDmax	L	S
R09005-05060-32	TiAlN	K20F 	3.8	5.0	0.9	2.45
R09005-05060-00	-					
R09007-07020-32	TiAlN		5.0	7.0	1.1	3.25
R09007-07020-00	-					
R09010-10010-32	TiAlN		7.1	10.0	1.5	4.60
R09010-10010-00	-					

NEW
ITEM

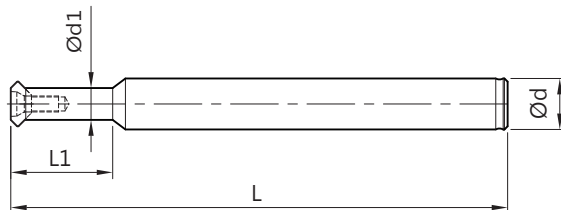
毛邊輪 上下倒角 有60°與90°兩種，
改變直徑、改變牙距隨心所欲，
公制英制牙型都沒問題。

P M K N H

世界
最迷你

► 刀 桿

硬化鋼製作。



訂購編號	Type	Ød	Ød1	L1	L	刀片類型	螺絲	扳手
99626-CR05-05-031	BC05-CR05-031	5	3.5	6 (1xD)	31	Rxxx05	NS-20045 0.6Nm	NK-T6
99626-CR05-08-076	BC08-CR05-076	8	3.5	12 (2xD)	76			
99626-CR05-05-043	BC05-CR05-043	5	3.5	18 (3xD)	43			
99626-CR07-06-036	BC06-CR07-036	6	5	8	36	Rxxx07	NS-25060 0.9Nm	NK-T7
99626-CR07-08-078	BC08-CR07-078	8	5	16	78			
99626-CR07-06-052	BC06-CR07-052	6	5	24	52			
99626-CR10-08-040	BC08-CR10-040	8	6.8	10	40	Rxxx10	NS-35080 2.5Nm	NK-T15
99626-CR10-08-082	BC08-CR10-082	8	6.8	20	82			
99626-CR10-08-070	BC08-CR10-070	8	6.8	30	70			

切削資料

✿ 60° 去毛邊輪

工件材料	切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)	刀片 鍍層
P 碳 鋼	80 ~ 150	0.002 ~ 0.013	NC2032
P 合金鋼	60 ~ 120	0.002 ~ 0.01	NC2032
M 不鏽鋼	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
K 鑄 鐵	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
N 鋁、非鐵金屬	100 ~ 300	0.002 ~ 0.013	XP9000
H 熱處理 <60 HRC	30 ~ 60	0.002 ~ 0.008	NC2032

✿ 90° 去毛邊輪

工件材料	切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)	刀片 鍍層
P 碳 鋼	120 ~ 250	0.005 ~ 0.12	NC2032
P 合金鋼	100 ~ 200	0.005 ~ 0.10	NC2032
M 不鏽鋼	60 ~ 150	0.005 ~ 0.10	NC2032
K 鑄 鐵	80 ~ 180	0.005 ~ 0.10	NC2032
N 鋁、非鐵金屬	150 ~ 500	0.005 ~ 0.15	XP9000
H 熱處理 <60 HRC	40 ~ 100	0.005 ~ 0.05	NC2032



雙刃切削設計

星艦定位鑽

5種尺寸~ $\varnothing 8\text{mm}$ ~ $\varnothing 20\text{mm}$
3種角度~ 60° / 90° / 120°



60° 銳角星艦



90° 直角星艦

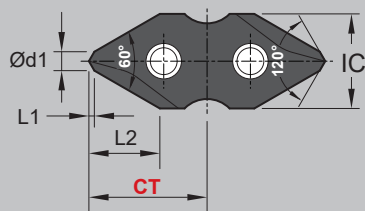


120° 鈍角星艦

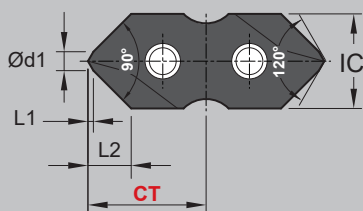
刀片

- 雙刃切削，全磨削刀片，可提高加工穩定性。
- **NC2057**: 可使用最小限度潤滑(MQL)時進行鑽孔。適用鋼料、不銹鋼及鑄鐵。
- **XP9000**: 鏡面刀片。適用非鐵金屬、鋁合金、銅合金、塑膠、壓克力。

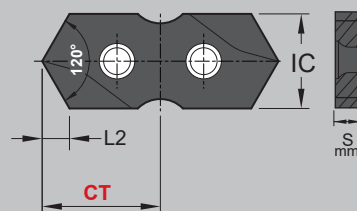
60°



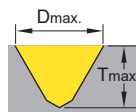
90°



120°

NEW
ITEM

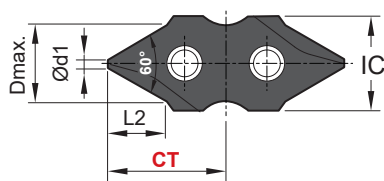
定位鑽刀片



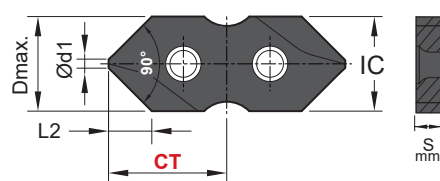
IC	角 度	訂 購 編 號		鍍 層	材 質	Ød1	L1	L2	Dmax.	Tmax.	S	CT ±0.025
08	60°	S9MT0802-060	NC2057 XP9000	AL(L) -	P35	1.6	0.46	6.0	8	6.0	2.4	10
	90°	S9MT0802-090	NC2057 XP9000	AL(L) -		1.6	0.46	3.6	8	3.6		
	120°	S9MT0802-120	NC2057 XP9000	AL(L) -		-	-	2.3	8	2.3		
10	60°	S9MT1003-060	NC2057 XP9000	AL(L) -	P35	2	0.58	7.5	10	7.5	3.0	12.50
	90°	S9MT1003-090	NC2057 XP9000	AL(L) -		2	0.58	4.6	10	4.6		
	120°	S9MT1003-120	NC2057 XP9000	AL(L) -		-	-	2.9	10	2.9		
12	60°	S9MT1203-060	NC2057 XP9000	AL(L) -	P35	2.4	0.69	9.0	12	9.0	3.0	15
	90°	S9MT1203-090	NC2057 XP9000	AL(L) -		2.4	0.69	5.5	12	5.5		
	120°	S9MT1203-120	NC2057 XP9000	AL(L) -		-	-	3.5	12	3.5		
16	60°	S9MT1603-060	NC2057 XP9000	AL(L) -	P35	3.2	0.92	12	16	12	3.18	16
	90°	S9MT1603-090	NC2057 XP9000	AL(L) -		3.2	0.92	7.3	16	7.3		
	120°	S9MT1603-120	NC2057 XP9000	AL(L) -		-	-	4.6	16	4.6		
20	60°	S9MT2004-060	NC2057 XP9000	AL(L) -	P35	4.0	1.16	15	20	15	4.76	20
	90°	S9MT2004-090	NC2057 XP9000	AL(L) -		4.0	1.16	9.2	20	9.2		
	120°	S9MT2004-120	NC2057 XP9000	AL(L) -		-	-	5.8	20	5.8		

倒角刀片

60°



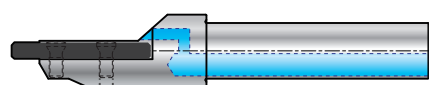
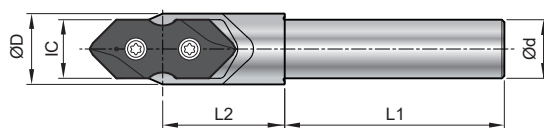
90°



IC	角 度	訂購編號		鍍 層	材 質	Ød1	L2	Dmax.	S	CT ±0.025
08	60°	S9MT0802-D060	NC2055	ALDURA	P35	0.5	5	6.27	2.4	10
			XP9000	-						
	90°	S9MT0802-D090	NC2055	ALDURA	P35	0.5	3.75	8		
			XP9000	-						

刀桿

- 含中心出水孔，動平衡配重優化。



IC	Order No.	Parts No.	Ød	L1	L2	ØD	螺絲	扳手
08	99688-SI08-08	BC08-SI08 星艦定位鑽	8	36	19	10.5	NS-20045 / 0.6Nm	NK-T6
10	99688-SI10-10	BC10-SI10 星艦定位鑽	10	40	22.5	13	NS-25060 / 0.9Nm	NK-T7
12	99688-SI12-12	BC12-SI12 星艦定位鑽	12	45	25	15.5	NS-30072 / 2.0Nm	NK-T9
16	99688-SI16-16	BC16-SI16 星艦定位鑽	16	48	32	21	NS-35080 / 2.5Nm	NK-T15
20	99688-SI20-20	BC20-SI20 星艦定位鑽	20	50	35	26	NS-50125 / 5.5Nm	NK-T20

ERgo 銑刀 & A9...U 銑刀片

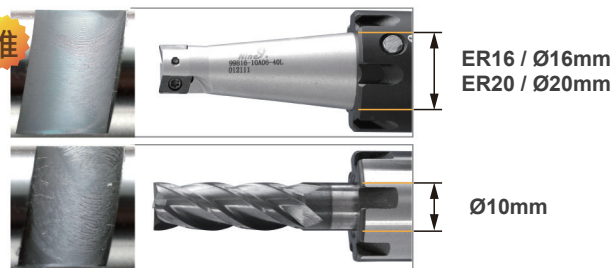
加長的刀桿，加強的剛性。

NEW
ITEM

ERgo 銑刀

錐狀設計且加長的一體式設計刀桿，
增強了刀具強度及消除了組裝公差。

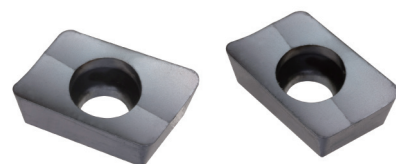
推



ER 錐柄	訂購編號	本體刀桿	ØD	Ød	L1	刃数	螺絲	扳手
ER16	99816-10A06-32L		10	16	32	2	NS-18037 0.6Nm	NK-T6
	99816-10A06-40L		10	16	40	2		
ER20	99820-10A06-40L		10	20	40	2		
	99820-12A06-40L		12	20	40	2		

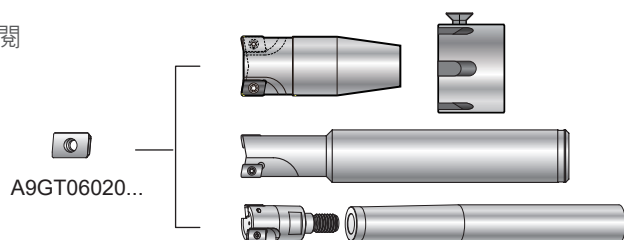
銑刀片

- 每片刀片有2個切削刃口。
- NC2032: TiAlN 鍍層，刀片壽命長。
適用鋼鐵，鑄鐵，鋁合金，非鐵金屬，硬化鋼 < 50 HRC.



刀片尺寸	訂購編號	鍍層	材質		尺寸					螺絲	扳手
					Re	Ap	L	W	S		
06	A9GT060201U-NC2032	TiAlN	K20F		0.1	5	6.5	4	2.45	NS-18037 0.6Nm	NK-T6
	A9GT060202U-NC2032	TiAlN	K20F		0.2						
	A9GT060205U-NC2032	TiAlN	K20F		0.5						

詳細刀桿規格請參閱
Nine9 綜合目錄。



Ø10 ~ Ø32
一體式 ER11 ~ ER25 錐柄

Ø10 ~ Ø25
直柄

Ø10 ~ Ø25
鎖牙型刀柄

X060系列

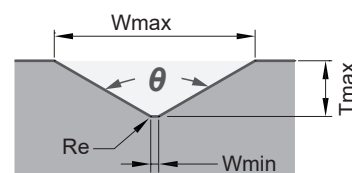
120°/142°定點鑽 60°/90° 去毛邊刀

定點鑽刀片

- 不產生靜點，取得最佳中心定位。
- 每片刀片有2個切削刃口。

NC2032: TiAlN 鍍層，刀片壽命長。

適用鋼鐵，鑄鐵，鋁合金，非鐵金屬，硬化鋼 < 50 HRC.



角 度	訂購編號	鍍 層	材 質		尺 寸			Wmin.	Wmax.	Tmax.
					L	S	Re			
120°	X060A120W010R-NC2032	TiAlN	K20F		6	2.05	0.02	0.1	2.53	0.7
142°	X060A142W010R-NC2032	TiAlN	K20F						2.42	0.4

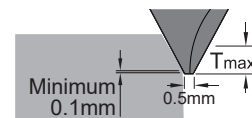
去毛邊刀片

- 3刃雙頭毛邊刀，3倍高速進給。
- 每片刀片有2個切削刃口，經濟實惠。

NC2032: TiAlN 鍍層，刀片壽命長。

適用鋼鐵，鑄鐵，鋁合金，非鐵金屬，硬化鋼 < 50 HRC.

XP9001: 適用非鐵金屬，鋁合金，銅合金，塑膠，壓克力等軟性材料。



角 度	訂購編號	鍍 層	材 質		尺 寸		Tmin.	Tmax.				
					L	S						
60°	X060A60T3-NC2032	TiAlN	K20F		6	2.8	0.1	1.0				
	X060A60T3-XP9001	-										
90°	X060A90T3-NC2032	TiAlN	K20F						6	2.8	0.1	1.0
	X060A90T3-XP9001	-										

刀 桿

訂購編號	Type	材質	Ød	L	螺絲 / 扳手
99619-X060-06	BC06-CT-X060	Steel	6	40	NS-22044 0.9Nm / NK-T7
99619-X060-06L	BC06-CT-X060-60L	Carbide	6	60	
99619-X060-06LS	BC06-CT-X060-60LS	Steel	6	60	
99619-X060-06XL	BC06-CT-X060-100L	Carbide	6	100	
NEW 99619-X060-08	BC08-CT-X060	Steel	8	60	
NEW 99619-V045-08	BC08-CT-V045	Steel	8	60	
NEW 99619-V060-08	BC08-CT-V060	Steel	8	60	



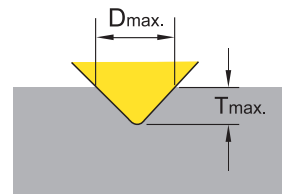
N9MT2506系列

90°定位鑽

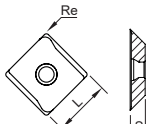
RC7.0~RC10圓弧倒角刀

▶ 刀片

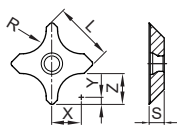
- NC2033: 適用鋼鐵、鑄鐵。
- XP9000: 適用非鐵金屬，鋁合金，銅合金，塑膠，壓克力等軟性材料。
- 每片刀片有2個切削刃口。



90° 定位鑽刀片

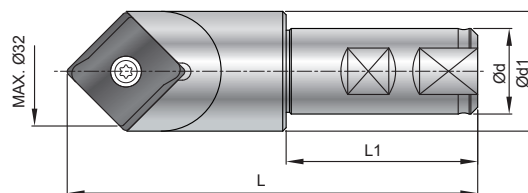
訂購編號		鍍 層	材 質		尺寸			Dmax.	Tmax.
					L	S	Re		
N9MT2506CT	NC2033	TiAlN	K20F		25	6.35	1.2	32	15.4
	XP9000	-							

圓弧倒角刀片

刀片 半徑(R)	訂購編號	鍍層	材質		偏擺值			尺寸	
					X	Y	Z	L	S
7.0	N9MT2506RC70	NC2033 XP9000	TiAIN -		9.5	3	10	25	6.35
8.0	N9MT2506RC80	NC2033 XP9000	TiAIN -		10.5	3	11		
9.0	N9MT2506RC90	NC2033 XP9000	TiAIN -		11.5	3	12		
10.0	N9MT2506RC100	NC2033 XP9000	TiAIN -		12.5	3	13		
5/16	N9MT2506RC5/16	NC2033 XP9000	TiAIN -		0.411"	0.118"	0.430"		
3/8	N9MT2506RC3/8	NC2033 XP9000	TiAIN -		0.474"	0.118"	0.493"		

▶ 刀桿

不同刀片，可替換於同款刀桿。



Order No.	Part No.	Ød	Ød1	L	L1	螺絲	扳手
99616-32-25	SB25-CT-32-120L	25	35	120	56	 NS-60180 6 Nm	 NK-T25
99616-32-1	SB1"-CT-32-120L	1" (24.5mm)					