



NC 車銑萬用鑽 >>>

No Need To Choose, Nine9 Does It All!

採用捨棄式刀片
高效率、壽命長、節省成本

P M K N S H

- ▶ 一支刀桿可裝置多種刀片
- ▶ 一支刀桿可多功能應用



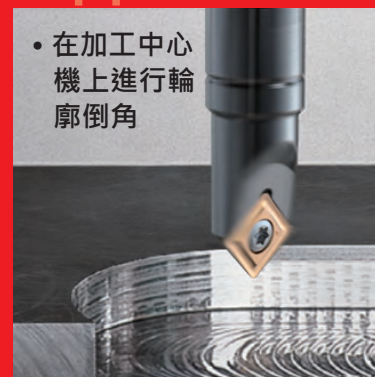
Features >>>

- ▶ 單刃式加工 · 孔定位超精準
- ▶ 各式夾持柄徑 - $\varnothing 5, \varnothing 6, \varnothing 8, \varnothing 10, \varnothing 12, \varnothing 16, \varnothing 20, \varnothing 25\text{mm}, \varnothing 3/8", \varnothing 1/2", \varnothing 5/8", \varnothing 1/4", \varnothing 3/4", \varnothing 1", \text{M5, M6 和 M8.}$
- ▶ $60^\circ / 82^\circ / 90^\circ / 100^\circ / 142^\circ / 145^\circ$ 各種角度刀片
 - 適合中心孔、倒角、銑槽及雕刻
 - 刀片有2刃口和4刃口可供選擇
 - 高切削速度



Applications

- 在加工中心機上進行輪廓倒角



▼ CNC 車床



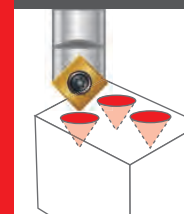
◀ 切削中心機 ▶



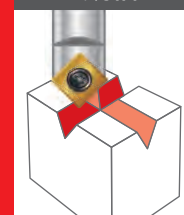
雕刻
銑槽
中心孔
倒角

“
多功能刀具，適合中心孔、
倒角、銑槽及雕刻。
”

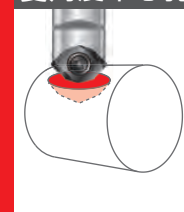
中心孔



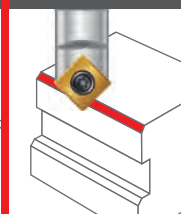
銑槽



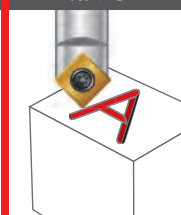
雙角度中心孔



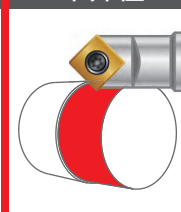
倒角



雕刻



車外徑



2

NC車銑萬用鑽

創新的車鑽思維!

► 0.5XD 中心孔 >>

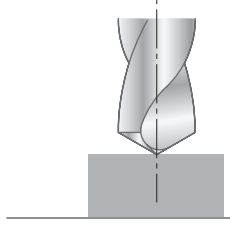
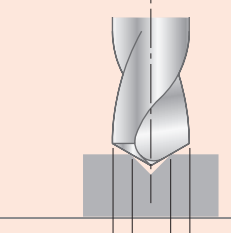
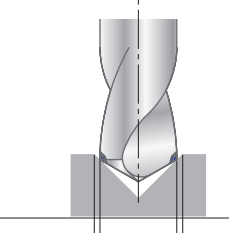
使用車銑萬用鑽有許多加工優勢，
是製造商與供應商加工的最佳選擇。

2

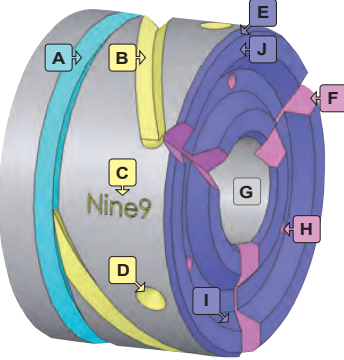
NC車銑萬用鑽

► 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。

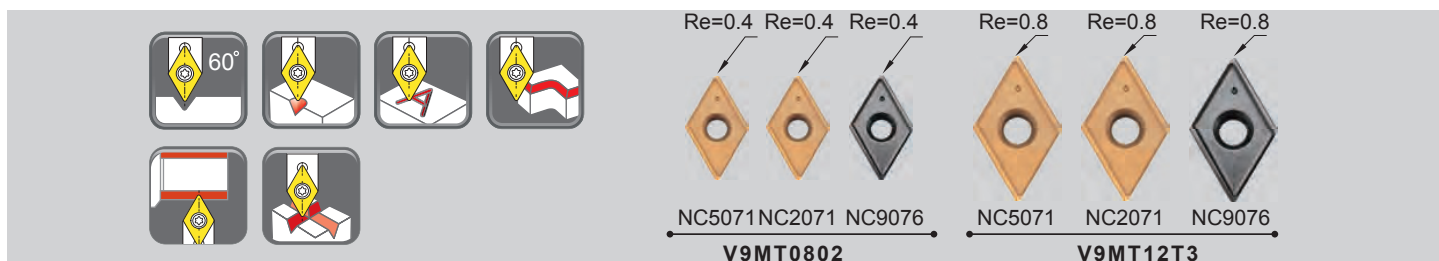
NC車銑萬用鑽	無中心孔	0.5xD 中心孔	較大中心孔
• 最佳中心定位! • 壽命長!	• 鑽頭缺少定位精準度與直徑公差	• 最佳效能 • 高轉速，高進給率 • 最佳定位精準度及直徑公差。	• 延伸中心孔加工時間! • 較無導引作用 • 壽命短
	 刀具壽命不穩定 ×	 ○	 ×

► 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°



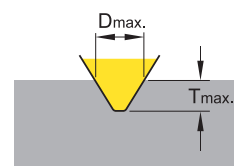
▶ 刀片 >>

- 60度中心孔，最大直徑可達13mm
- 銑槽效率高

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

NC2071: 泛用材種，碳鋼、低合金鋼、不鏽鋼、鑄鐵、非鐵金屬及鈦合金
• 刀片有2個切削刃口

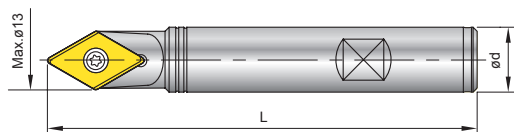
NC9076: 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
• 優異的加工表面
• 刀片有2個切削刃口



訂購編號	鍍層	材質		尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
V9MT0802CT	NC5071	TiAlN & TiN		8	2.38	0.4	9	7.3
	NC2071	TiN						
	NC9076	DLC						
V9MT12T3CT	NC5071	TiAlN & TiN		12.7	3.97	0.8	13	10.3
	NC2071	TiN						
	NC9076	DLC						
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

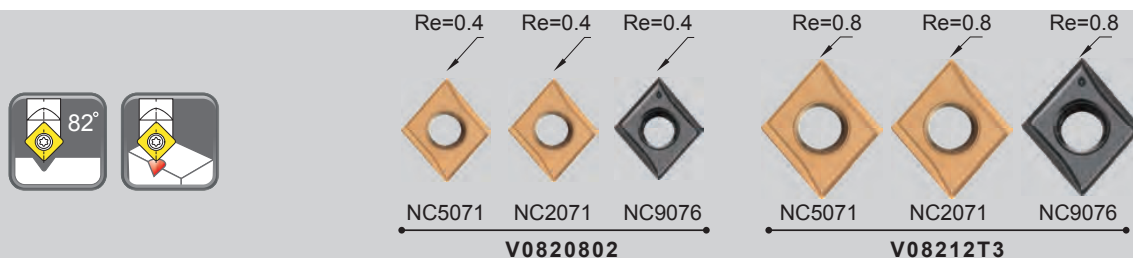


訂購編號	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	扳手
99616-09V	BC08-CT-09V	8	60	V9MT08	NS-25045 0.9 Nm	NK-T7
99616-13V	SB16-CT-13V	16	100	V9MT12	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15
99616-13V-5/8	SB5/8"-CT-13V	5/8"	100			

2

NC車銑萬用鑽

82° V0820802 / V08212T3



2

NC車銑萬用鑽

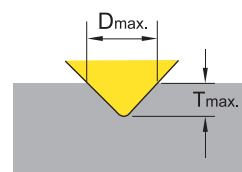
▶ 刀片 >>

- 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

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

NC2071: • 泛用材種，碳鋼、低合金鋼、不鏽鋼、鑄鐵、非鐵金屬及鈦合金
• 刀片有2個切削刃口

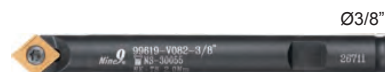
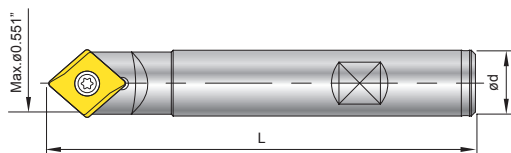
NC9076: • 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
• 優異的加工表面
• 刀片有2個切削刃口



訂購編號	鍍層	材質		尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
V0820802	NC5071	TiAlN & TiN		8	2.38	0.4	9 (0.354")	4.8 (0.189")
	NC2071	TiN						
	NC9076	DLC						
V08212T3	NC5071	TiAlN & TiN		12.7	3.97	0.8	14 (0.551")	7.5 (0.295")
	NC2071	TiN						
	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



訂購編號	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	扳手
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