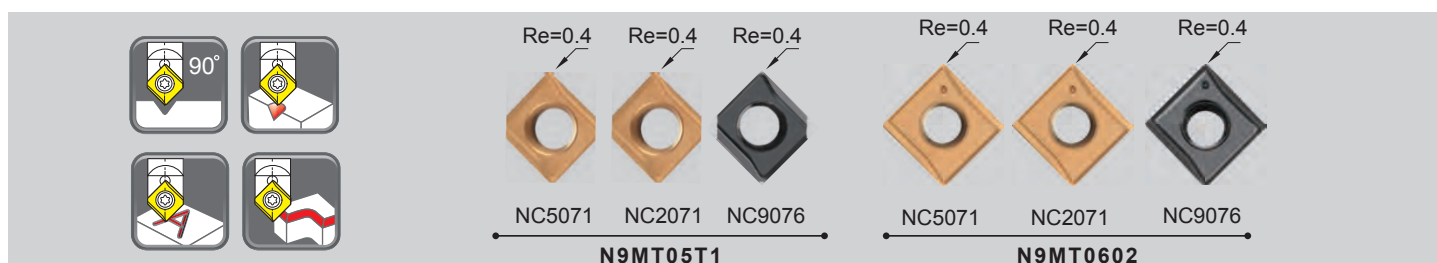


N9MT05T1 / N9MT0602

90°



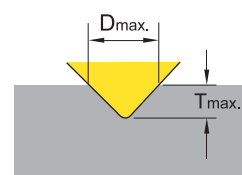
▶ 刀片 >>

- 迷你中心定位鑽，低切削阻抗
- 適用於瑞士型自動車床

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

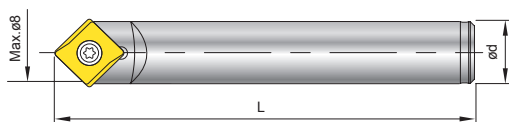
NC9076: • 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
• 優異的加工表面
• 刀片有2個切削刃口



訂購編號	鍍層	材質		尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
N9MT05T1CT	NC5071	TiAlN & TiN		5	1.8	0.4	6	2.8
	NC2071	TiN						
	NC9076	DLC						
N9MT0602CT	NC5071	TiAlN & TiN		6.35	2.38	0.4	8	3.8
	NC2071	TiN						
	NC9076	DLC						

▶ 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



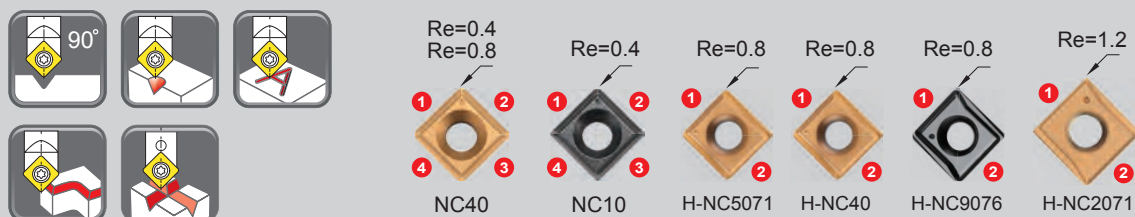
訂購編號	Part No.	Ød	L	刀片類型	螺絲	扳手
99616-06-5	BC05-CT-06	5	35	N9MT05	NS-20036 0.6 Nm	NK-T6
99616-06-6	BC06-CT-06	6	35			
99616-06-6L	BC06-CT-06-60L	6	60			
99616-08-8	BC08-CT-08	8	60	N9MT06	NS-22044 0.9 Nm	NK-T7

注意: 99616-06-6L為鍍銅柄。

2

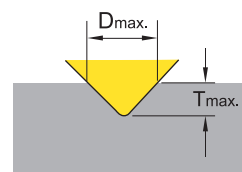
NC車銑萬用鑽

90° N9MT0802 / N9MT1003



▶ 刀片 >>

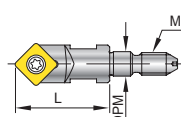
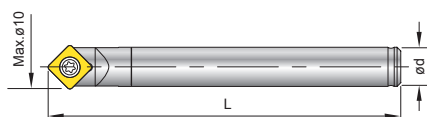
- NC40:**
- 泛用材種，適合鋼鐵
 - 刀片有4個切削刃口
- NC10:**
- 高正角切削刃口，適用非鐵金屬，鑄鐵，不鏽鋼
 - 刀片有4個切削刃口
- H-NC5071:**
- 適用高合金鋼與鑄鐵。刃口強化，高速加工
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC40:**
- 最適合打中心孔，泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC9076:**
- 高正角切削刃口
 - 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC2071:**
- 高正角切削。泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口



訂購編號	鍍層	材質		尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
N9MT080208CT	NC40	TiN		8.31	2.38	0.8	10	4.5
N9MT080204CT	NC40	TiN		8.31	2.38	0.4		
	NC10	TiAlN		8.31	2.38	0.4		
N9MT0802CT2T	H-NC5071	TiAlN & TiN		8.31	2.38	0.8		
	H-NC40	TiN		8.31	2.38	0.8		
	H-NC9076	DLC		8.31	2.38	0.8		
N9MT1003CT2T	H-NC2071	TiN	K20F	10	3.18	1.2	12.6	5.7

▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機

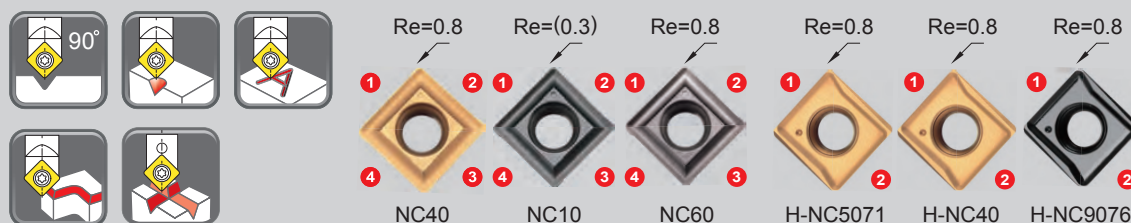


訂購編號	Part No.	Ød	L	M	DPM	刀片類型	螺絲	扳手
99616-10	BC10-CT-10	10	90	-	-	N9MT0802	NS-30055 2.0 Nm	NK-T8
99616-10-SL10	SL10-CT-10	10	90	-	-			
99616-10-3/8	BC3/8"-CT-10	3/8"	90	-	-			
99616-10-M5	M5-CT-10	M5	25	M5xP0.8	5.5			
99616-10-M6	M6-CT-10	M6	25	M6xP1.0	6.5			
99616-10-150L	BC10-CT-10-150L	10	150	-	-			
99616-12	BC12-CT-13	12	90	-	-	N9MT1003	NS-30072 2.0 Nm	NK-T9

注意: • 99616-10-SL10 搭配平側桿。
• Nine9 M5, M6螺牙適用延長桿，詳見198頁。

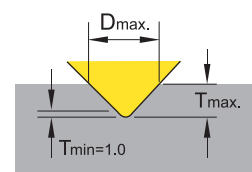
N9MT11T3

90°

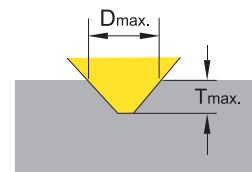


▶ 刀片 >>

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



NC40 / Wiper design / NC60

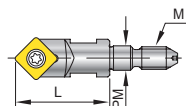
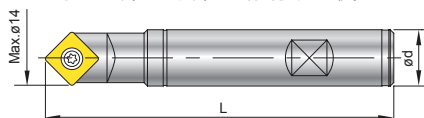


Other grade

訂購編號	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-NC5071	TiAlN & TiN	K20F			0.8		
	H-NC40	TiN	K20F			0.8		
	H-NC9076	DLC	K20F			0.8		

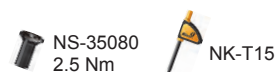
▶ 刀桿 >>

- 單刃切削，孔定位超精準
- 適用於銑床，車床，切削中心機

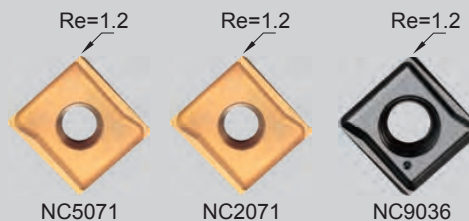
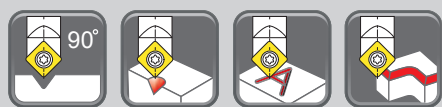


訂購編號	Part No.	Ød	L	M	DPM	螺絲	扳手
99616-14-10	SB10-CT-15	10	79	-	-		
99616-14-12	SB12-CT-15	12	99	-	-		
99616-14-1/2	SB1/2"-CT-15	1/2"	99	-	-		
99616-14-5/8	SB5/8"-CT-15	5/8"	99	-	-		
99616-14	SB16-CT-15	16	99	-	-		
99616-14-150L	SB16-CT-15-150L	16	150	-	-		
99616-14-20-150L	SB20-CT-15-150L	20	150	-	-		
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 (僅適用N9MT11T3CT-2T-H刀片)	16	99	-	-		

注意：• 接桿請用99801，詳見198頁。



90° N9MT1704



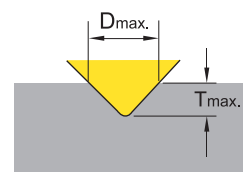
▶ 刀片 >>

- 90度中心孔，最大直徑可達22mm

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: • 高正角切削
• 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
• 刀片有2個切削刃口

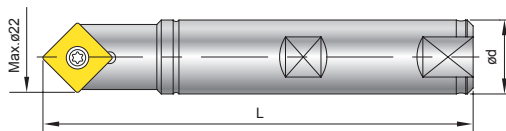
NC9036: • 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬，不鏽鋼
• 高正角切削，表面優異
• 刀片有2個切削刃口



訂購編號	鍍層	材質		尺寸			Dmax.	T max.
				L	S	Re		
N9MT1704CT	NC5071	TIAlN & TiN		17	4.76	1.2	22	10.4
	NC2071	TiN						
	NC9036	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	螺絲	扳手
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		

N9MT2204 / N9MT2506

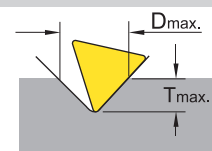
90°



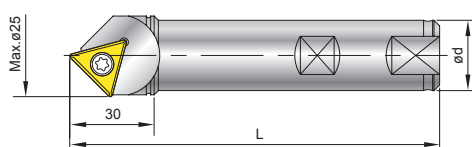
NC40

► N9MT2204CT >>

- NC40:**
- 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有3個切削刃口



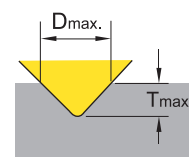
訂購編號	鍍層	材質		尺寸		Dmax.	Tmax.
				L	S		
N9MT2204CT-NC40	TiN	P35		20.83	4.76	25	12.2



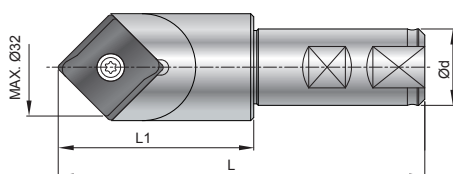
訂購編號	Part No.	Ød	L	螺絲	扳手
99616-25-CT28	SB25-CT-28	25	120	NS-40100 3.5 Nm	NK-T15
99616-1-CT28	SB25.4-CT-28	1"	120		

► N9MT2506 >>

- NC2033:**
- 適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口
- XP9000:**
- 適用非鐵金屬，鋁合金，銅合金，塑膠，壓克力等軟性材料
 - 刀片有2個切削刃口



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	-							



訂購編號	Ød	L	L1	螺絲	扳手
99616-32-25	25	120	64	NS-60180 5.5 Nm	NK-UT25
99616-32-1	1"				

2

NC車銑萬用鑽