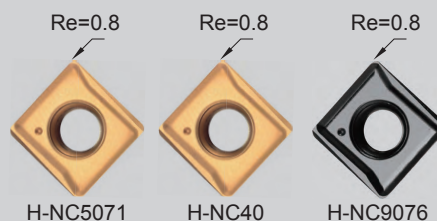
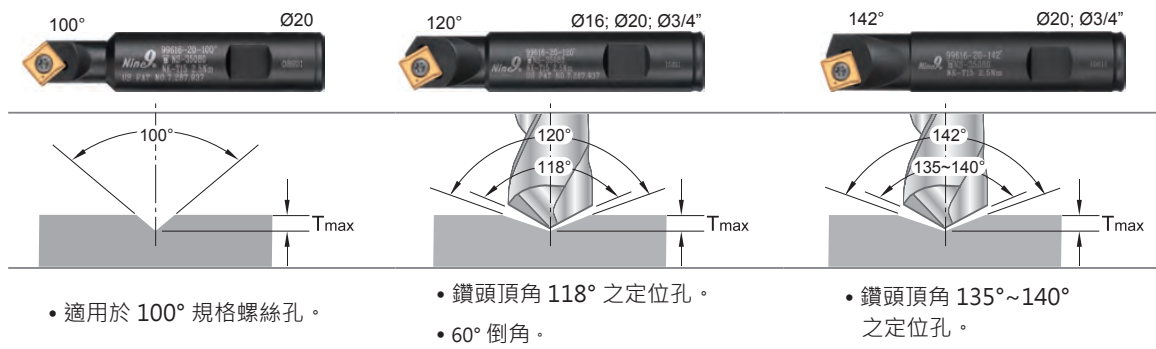


100° 120° 142° N9MT11T3CT2T-H



2

NC車銑萬用鑽



▶ 刀片 >>

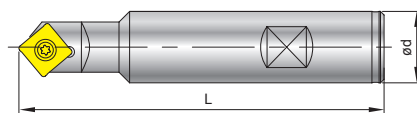
- H-NC5071:**
 - 適用高合金鋼與鑄鐵。刃口強化，高速加工
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC40:**
 - 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
 - 刀片有2個切削刃口
- H-NC9076:**
 - 高正角切削刃口
 - 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
 - 優異的加工表面
 - 刀片有2個切削刃口



訂購編號		鍍層	材質		尺寸		
					L	S	Re
N9MT11T3CT2T	H-NC5071	TiAlN & TiN	K20F		11	3.97	0.8
	H-NC40	TiN					
	H-NC9076	DLC					

▶ 刀桿 >>

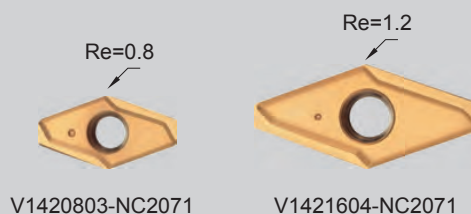
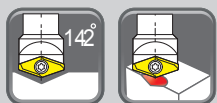
- 可加工100°/120°/142°中心孔
- 單刃切削，孔定位超精準
- 使用中心孔定位功能，大幅提昇鑽頭壽命



訂購編號	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		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		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

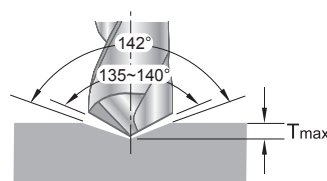
142°



▶ 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

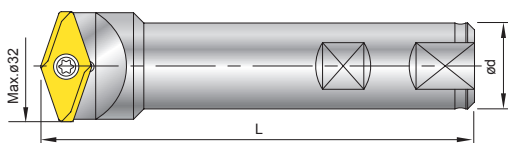
NC2071: 高正角切削刃口
• 泛用材種，適合鋼鐵，鑄鐵
• 刀片有2個切削刃口



訂購編號	鍍層	材質		尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
V1420803-NC2071	TiN	K20F		8	3.18	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



訂購編號	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

2

NC車銑萬用鑽