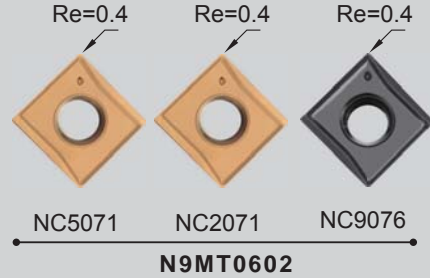
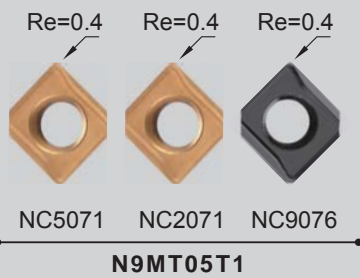
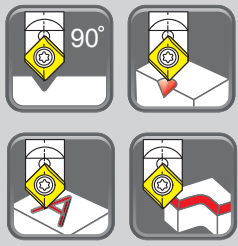


N9MT05T1 / N9MT0602

90°



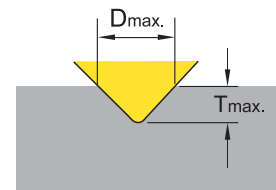
▶ 刀片 >>

- 迷你中心定位鑽，低切削阻抗
- 適用於瑞士型自動車床

(New) 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

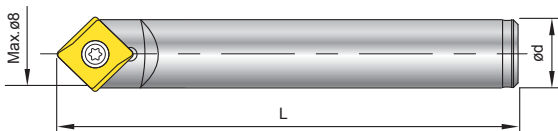


1
NC車銑萬用鑽

Order No.	鍍層	材質	Re	尺寸			Dmax.	Tmax.
				L	S	Re		
N9MT05T1CT	NC5071	TiAlN & TiN	K20F	5	1.8	0.4	6	2.8
	NC2071	TiN						
	NC9076	DLC						
N9MT0602CT	NC5071	TiAlN & TiN	K20F	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



Order No.	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為鑄鋼柄。

*建議使用扭力起子，參考6-22頁