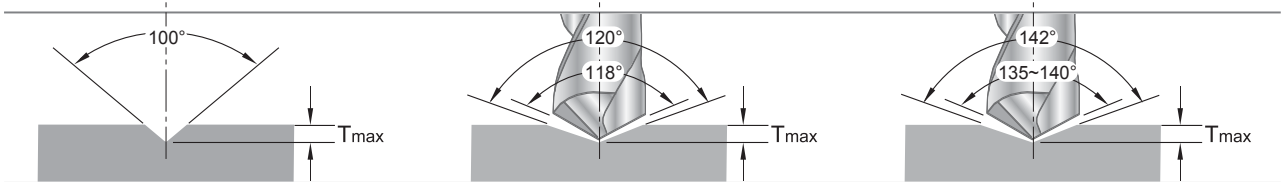
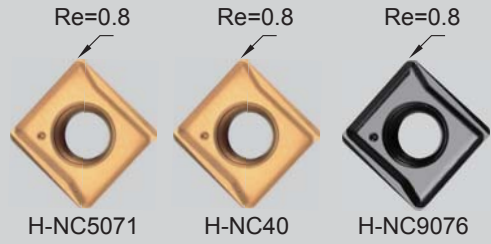


100° 120° 142° N9MT11T3CT2T-H



• 適用於 100° 規格螺絲孔。

• 鑽頭頂角 118° 之定位孔。
• 60° 倒角。

• 鑽頭頂角 135°~140° 之定位孔。

1

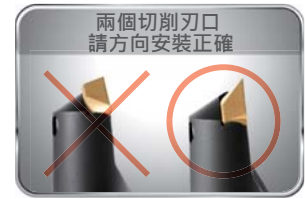
NC車銑萬用鑽

▶ 刀片 >>

New 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

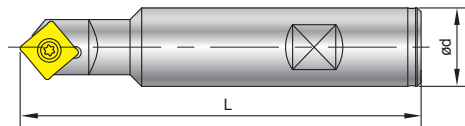
H-NC9076: • 高正角切削刃口
• 適用非鐵金屬，鋁合金，鈦合金，銅合金，長切屑軟金屬
• 優異的加工表面
• 刀片有2個切削刃口



Part No.	鍍層	材質	Re	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



Order No.	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	NS-35080 2.5 Nm	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	NK-T15	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

