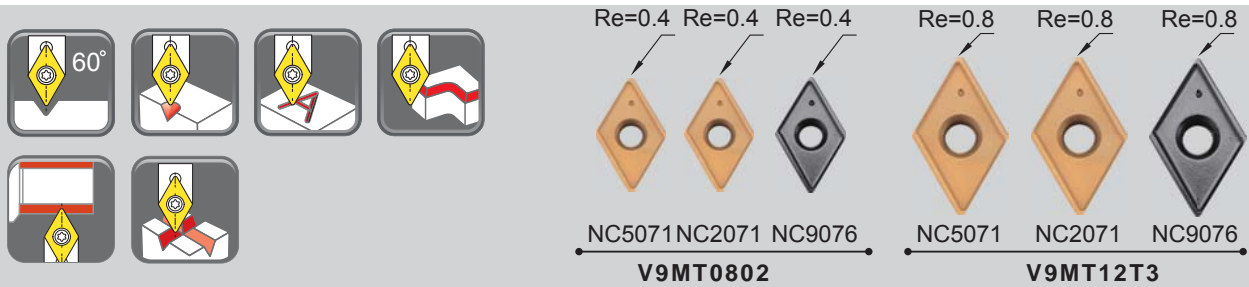


V9MT0802 / V9MT12T3

60°



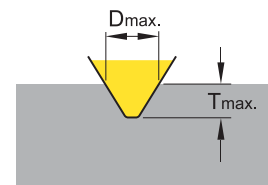
▶ 刀片 >>

- 60度中心孔，最大直徑可達13mm
- 銑槽效率高

(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

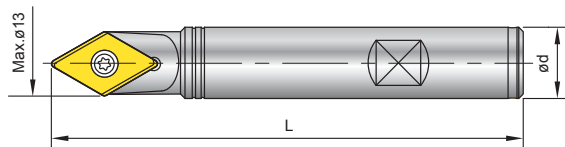


1
NC車銑萬用鑽

Order No.	鍍層	材質	尺寸	Dmax.	Tmax.		
						L	S
V9MT0802CT	NC5071	TiAlN & TiN		9	7.3		
	NC2071	TiN					
	NC9076	DLC					
V9MT12T3CT	NC5071	TiAlN & TiN	12.7	3.97	10.3		
	NC2071	TiN					
	NC9076	DLC					
V9MT12T312CT (車槽端面切槽用)	NC2071	TiN	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



Order No.	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			

*建議使用扭力起子，參考6-22頁