



ナインナイン NCスポットドリル

切削工具

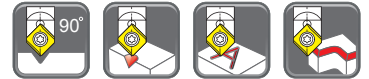
価格表は
こちらから



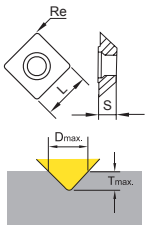
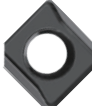
N9MT05T1

型番		角度	寸法(mm)		付属品	
			シャンク径	全長	ねじ/締付トルク	レンチ
99616-06-6		90°	φ6	35	NS-20036 0.6Nm	NK-T6
99616-06-5			φ5	35		
99616-06-6L			φ6	60		

※ホルダーにインサートは標準装備されていません。インサートは別途御用命ください。

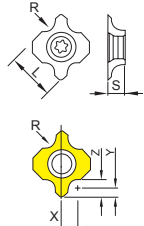
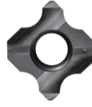


■ 90°スポットドリル

型番		被削材	超硬 材質	コーテ ィング		寸法(mm)			加工範囲(mm)			入数
						L	S	Re	Dmin.	Dmax.	Tmax.	
N9MT05T1CT-NC5071 2コーナータイプ		合金鋼、鋳鉄	K20F	TiN + TiAlN		5	1.8	0.4	1	6	2.8	5
N9MT05T1CT-NC2071 2コーナータイプ		合金鋼、 ステンレス、 チタン、難削材		TiN								
N9MT05T1CT-NC9076 2コーナータイプ		アルミ、非鉄金属		DLC		5	1.8	0.4				



■ コーナーラジアスカッター

	型番		被削材	超硬 材質	コーテ ィング	オフセット寸法				寸法(mm)		入数
						X	Y	Z		L	S	
0.5	N9MT05T1RC05-NC2071 2コーナータイプ		合金鋼、鋳鉄	K20F	TiN	1.25	0.75	1.25		5	1.8	5
	N9MT05T1RC05-NC9036 2コーナータイプ		アルミ、非鉄金属、 ステンレス		DLC							
0.75	N9MT05T1RC075-NC2071 2コーナータイプ		合金鋼、鋳鉄		TiN	1.50	0.75	1.50				
	N9MT05T1RC075-NC9036 2コーナータイプ		アルミ、非鉄金属、 ステンレス		DLC							
1.0	N9MT05T1RC10-NC2071 2コーナータイプ		合金鋼、鋳鉄		TiN	1.75	0.75	1.75				
	N9MT05T1RC10-NC9036 2コーナータイプ		アルミ、非鉄金属、 ステンレス		DLC							

価格表は
こちらから



N9MT0602

型番		角度	寸法(mm)		付属品	
			シャンク径	全長	ねじ/締付トルク	レンチ
99616-08-8		90°	φ8	60	NS-20044 0.9Nm	NK-T7

※ホルダーにインサートは標準装備されていません。インサートは別途御用命ください。

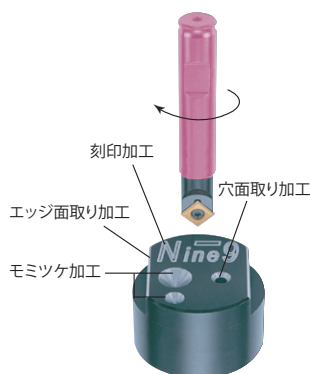


■ 90°スポットドリル

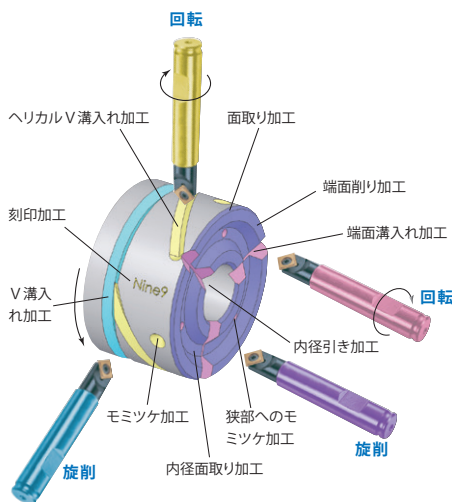
型番		被削材	超硬 材質	コーテ ィング		寸法(mm)			加工範囲(mm)			入数
						L	S	Re	Dmin.	Dmax.	Tmax.	
N9MT0602CT-NC5071 2コーナータイプ		合金鋼、鋳鉄	K20F	TiN + TiAlN		6.35	2.38	0.4	1	8	3.8	5
N9MT0602CT-NC2071 2コーナータイプ		合金鋼、 ステンレス、 チタン、難削材		TiN								
N9MT0602CT-NC9076 2コーナータイプ		アルミ、非鉄金属		DLC		6.35	2.38	0.2				

ALL IN ONE !!

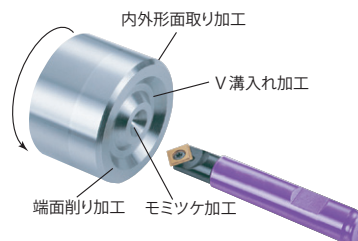
マシニングセンター



複合旋盤(1つで4役)



CNC 旋盤

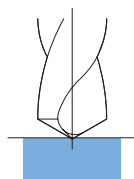


0.5×dのセンターモミ加工

NCスポットドリルでドリル径の0.5Dのモミツケをした場合以下のメリットがあります。

- 高送り
ドリル切れ刃の最も強い部分が、モミツケ穴のエッジでガイドされる為、送り速度を落とす必要がありません。
- 高精度なドリル加工が可能!
正確なモミツケ穴にガイドされるため、より高精度なドリル加工を実現します。
- ドリル寿命のアップ

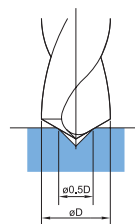
モミツケなし



×

穴あけの際の食い付きが悪い場合は加工穴の精度不良が発生する。

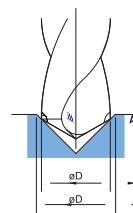
0.5Dモミツケ



○

モミツケ後のドリル加工は高速回転で高送りが可能。加工穴の精度はとも良好。

過大なモミツケ



×

モミツケに時間がかかる。ドリル加工の際、肩からワークにあたる為肩欠けが発生しやすい。その為ドリルの刃具寿命が悪くなる。