

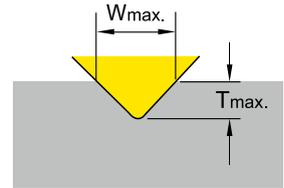
# N9MT080201W 刻印加工



## ▶ インサート >>

- ・インサートや切れ刃を替えた時も工具長をリセットする必要がありません。
- ・4コーナー使用可能です。

- NC10:** ・非鉄材及び鋳鉄向けの汎用グレード
- NC40:** ・焼入れをしていない鉄用の汎用グレード
- 60-NC40:** ・焼入れをしていない鉄及び鋳鉄向け。先端角60°タイプ



型番	α	超硬材質	コーティング	寸法			Wmax.	Tmax.	入数
				L	S	Re			
N9MT080201W-60-NC40	60°	K20F	TiN	8	2.38	0.1	1.1	0.8	5
N9MT080201W-NC40	90°	K20F	TiN	8	2.38	0.1	2.0	0.9	5
N9MT080201W-NC10	90°	K20F	TiAlN	8	2.38	0.1	2.0	0.9	5

## ▶ ホルダー >>

- ・NCスポットドリル90°(N9MT0802)用と同じホルダーです。(19ページをご参照ください)



型番	Ød	L	ネジ	レンチ
99616-10	10	90	NS-30055 2.0 Nm	NK-T8

## ▶ 小径モミツケ >>

- ・刻印用のインサートを使用しての小径モミツケ
  - \* 正確な位置決め精度
  - \* 事前にNCスポットドリルでモミツケすると穴面粗度がきれい

使用工具/インサート	回転数/送り速度	モミツケ有り	モミツケ無し
<b>99616-10</b> + <b>N9MT080201W</b> <b>NC40</b>	S 3,000 25,000 min <sup>-1</sup>		
	f 0.01 0.02 mm/rev.		