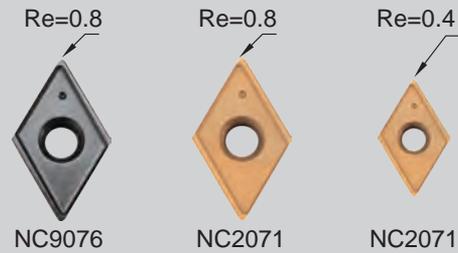
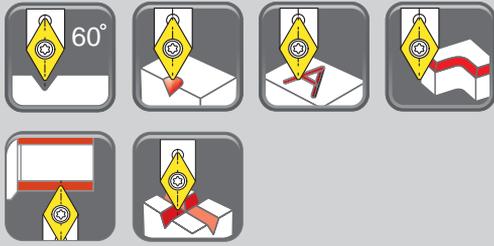


## V9MT0802 / V9MT12T3



## ▶ インサート &gt;&gt;

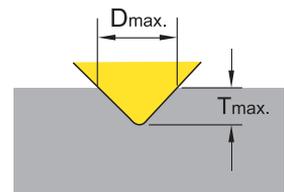
- 先端角60°、最大加工径(Dmax)は13mmです。
- 高速加工に対応する為、特殊形状のサポートエッジを採用。
- 溝入れ加工に最適。サイクルタイムの短縮!!

**NC9076:** ・アルミニウム、アルミニウム合金、チタン、真鍮、銅などの非鉄材や、切粉が長くなる材料向けです。

- 非鉄材の場合、優れた表面仕上げが可能です。
- 2コーナー使用可能です。

**NC2071:** ・焼入れをしていない一般鋼材及び鋳鉄用の汎用グレードです。

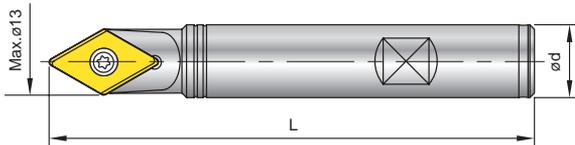
- 2コーナー使用可能です。



型番	超硬材質	コーティング	寸法			Dmax.	Tmax.	入数
			L	S	Re			
V9MT0802CT-NC2071	K20F	TiN	8	2.38	0.4	9	7.3	5
V9MT12T3CT-NC2071	K20F	TiN	12.7	3.97	0.8	13	10.3	5
V9MT12T3CT-NC9076	K20F	DLC						5

## ▶ ホルダー &gt;&gt;

- 一枚刃のデザインにより、モミツケ加工時の高い穴位置精度を実現します。
- アプリケーション: ・ミーリングマシンやマシニングセンターにおけるモミツケ加工、刻印加工、溝入れ加工、面取り加工。
- CNC旋盤によるモミツケ加工、座ぐり加工。



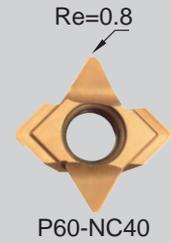
型番	インサートタイプ	Ød	L	ネジ	レンチ
99616-09V	V9MT08	8	60	NS-25045 1.2Nm	NK-T7
99616-13V	V9MT12	16	100	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15

## ▶ シングルセット &gt;&gt;

- 各1個無料のインサートがついている、お得なセットです。

型番	Ød	全長	同梱インサート	Dmax.	Tmax.
99616-13V-02S	16	100	V9MT12T3CT-NC2071	13	10.3
99616-13V-02SAL	16	100	V9MT12T3CT-NC9076	13	10.3

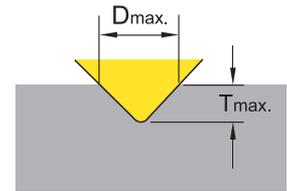
# N9MT11T3P60



## ▶ インサート >>

・全周研磨された先端角60°のインサートです。モミツケ加工及び刻印加工に対応します。

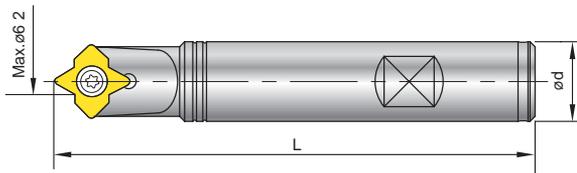
- NC40:**
- ・焼入れをしていない一般鋼材及び鋳鉄用の汎用グレードです。
  - ・2コーナー使用可能です。



型番	超硬材質	コーティング	寸法	Dmax.	Tmax.	入数
N9MT11T3P60-NC40	P35	TiN		6.2	4	5

## ▶ホルダー >>

- ・NCスポットドリル90°(N9MT11T3)用と同じホルダーです。(19ページをご参照ください)
- ・一枚刃のデザインにより、モミツケ加工時の高い穴位置精度を実現します。
- ・用途:ミールリングマシンやマシニングセンターでのモミツケ加工、刻印加工、細かな溝入れ加工。



型番	Ød	L	ネジ	レンチ
99616-14-12	12	100	NS-35080 2.5 Nm	NK-T15
99616-14	16	100		