


MCC Mill



材料漲價不可怕，選錯刀具才可怕！

價格 = 材料單價 X 刀具重量

 材料單價無上限，刀具重量追極限
價格未來變數小，換毛邊輪馬上賺

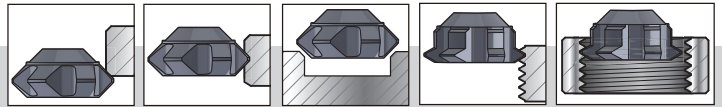


最小刀片 $\phi 4.8$

實際尺寸

- 1 holder** 不同的 MCC 系列刀片可以安裝在同一個刀柄上，經濟實惠且可靈活運用。
- 6 flutes** 6個切削刃，高進給，可切削HRC硬度60度工件。
- 10^{mm} below** 適用於10mm以下狹窄空間的可換式刀片。

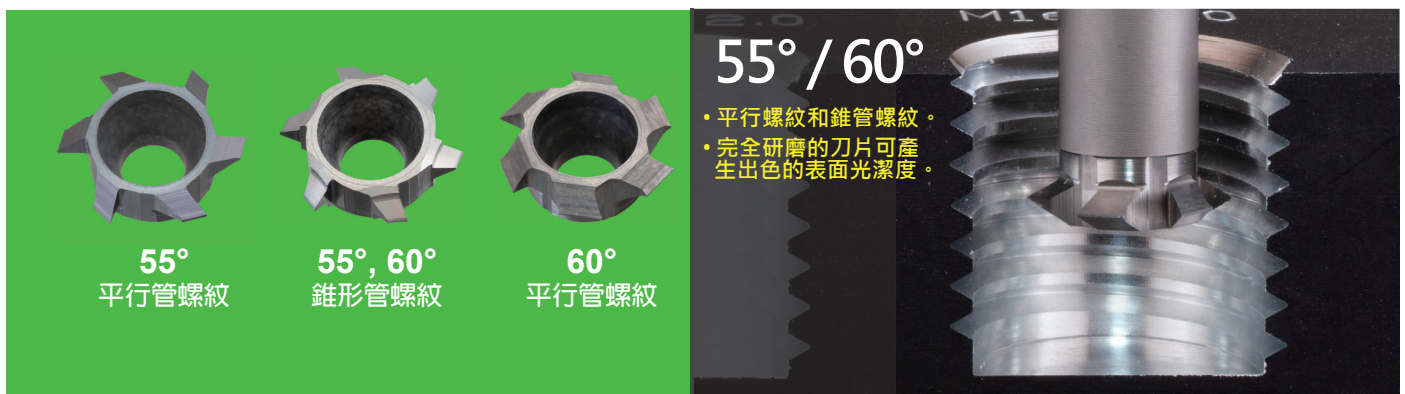
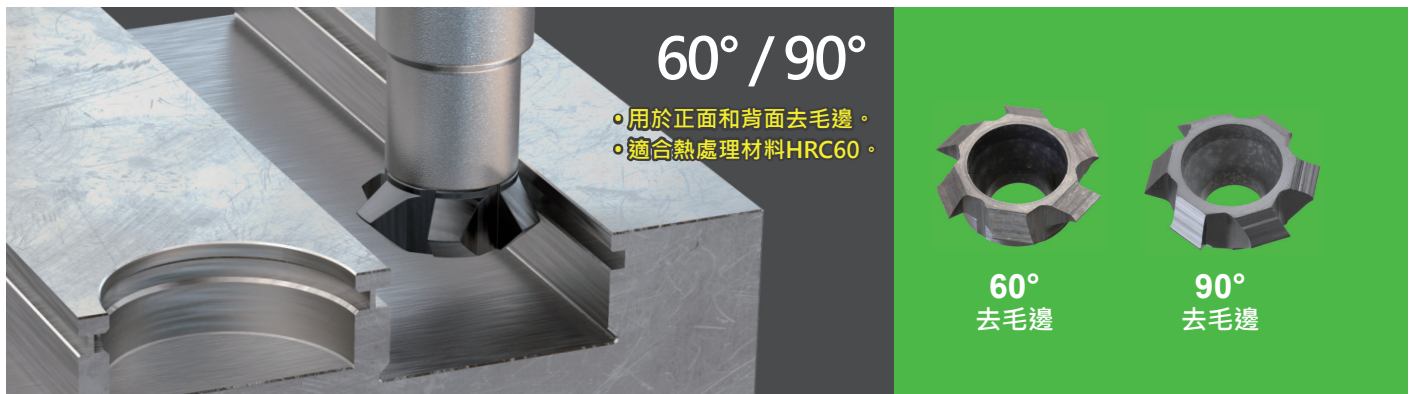
一片刀片， 多種應用



P M K N H

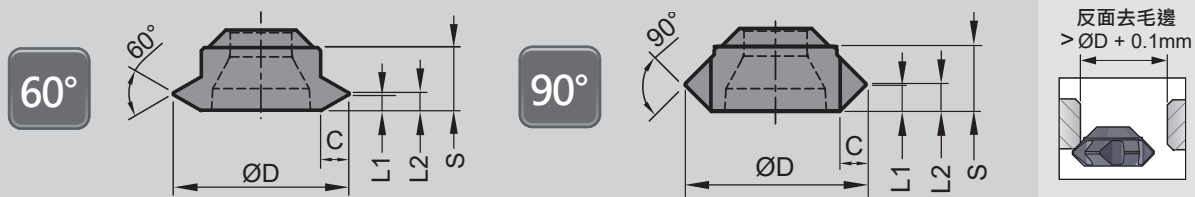
透過將 MCC Mill 整合到 Nine9 的去毛邊和倒角工具系統中，可以對各種材料執行各種加工任務，包括前後去毛邊、輪廓倒角、側面開槽和螺紋加工，並達到高標準。

MCC Mill 系統提供出色的定位重複性並能夠調整間距，增強製程穩定性並提供一致的精度，同時簡化工具管理並減少庫存。



MCC Mill (最小耗材切削) 是一款環保可轉位切削刀具。與傳統整體刀具相比，MCC Mill 刀片的硬質合金原料消耗不到5%，顯著降低了原料用量。在現代製造業中，MCC銑刀是兼顧精度和永續性的理想刀具。

MCC Mill- 去毛邊



▶ 刀片 >>

NC2032: • TiAlN 鍍層，刀片壽命長。適用鋼鐵，不鏽鋼，鑄鐵，硬化鋼 < 60 HRC。

XP9000: • 適用非鐵金屬、鋁合金、銅合金、塑膠、壓克力。

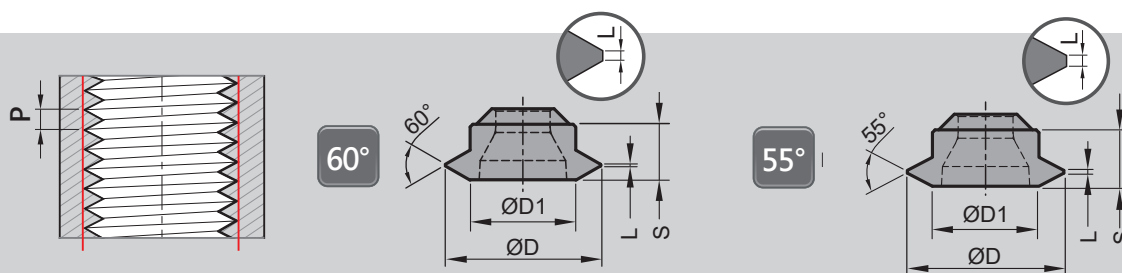
▶ 60° 去毛邊

尺寸	訂購編號	鍍層	材質	ØD ±0.025	L1	L2	S ±0.025	C	Plunge 0.1C	
									最小孔	最大孔
CR05	R06005-05010-32	TiAlN	K20F	5.0	0.35	0.45	2.00	0.40	4.2	4.8
	R06005-05010-00	Uncoated								
CR07	R06007-06810-32	TiAlN	K20F	6.8	0.40	0.50	2.35	0.50	5.8	6.6
	R06007-06810-00	Uncoated								
CR10	R06010-08510-32	TiAlN	K20F	8.5	0.49	0.59	3.60	0.65	7.2	8.3
	R06010-08510-00	Uncoated								
	R06010-10010-32	TiAlN								
	R06010-10010-00	Uncoated								

▶ 90° 去毛邊

尺寸	訂購編號	鍍層	材質	ØD ±0.025	L1	L2	S ±0.025	C	Plunge 0.1C	
									最小孔	最大孔
CR05	R09005-04820-32	TiAlN	K20F	4.8	0.50	0.70	2.00	0.30	4.2	4.6
	R09005-04820-00	Uncoated								
	R09005-05060-32	TiAlN		5.0	0.60	1.20		0.40	4.2	4.8
	R09005-05060-00	Uncoated								
	R09005-05320-32	TiAlN		5.3	0.65	0.85		0.45	4.4	5.1
	R09005-05320-00	Uncoated								
	R09005-05520-32	TiAlN		5.5	0.75	0.95		0.55	4.4	5.3
R09005-05520-00	Uncoated									
CR06	R09006-05820-32	TiAlN	K20F	5.8	0.75	0.95	2.40	0.55	4.7	5.6
	R09006-05820-00	Uncoated								
	R09006-06020-32	TiAlN		6.0	0.85	1.05		0.65	4.7	5.8
	R09006-06020-00	Uncoated								
	R09006-06320-32	TiAlN		6.3	1.00	1.20		0.80	4.7	6.1
	R09006-06320-00	Uncoated								
	R09006-06520-32	TiAlN		6.5	1.10	1.30		0.90	4.7	6.3
R09006-06520-00	Uncoated									
CR07	R09007-06820-32	TiAlN	K20F	6.8	0.90	1.10	3.00	0.70	5.4	6.6
	R09007-06820-00	Uncoated								
	R09007-07020-32	TiAlN		7.0	1.00	1.20		0.80	5.4	6.8
	R09007-07020-00	Uncoated								
	R09007-07320-32	TiAlN		7.3	1.15	1.35		0.95	5.4	7.1
	R09007-07320-00	Uncoated								
	R09007-07820-32	TiAlN		7.8	1.40	1.60		1.20	5.4	7.6
R09007-07820-00	Uncoated									
CR10	R09010-10010-32	TiAlN	K20F	10.0	1.45	1.55	3.60	1.20	7.6	9.8
	R09010-10010-00	Uncoated								

MCC Mill- 平行管銑牙



▶ 刀片 >>

NC2032: • TiAlN 鍍層，刀片壽命長。適用鋼鐵，不鏽鋼，鑄鐵，硬化鋼 < 50 HRC。

XP9000: • 適用非鐵金屬、鋁合金、銅合金、塑膠、壓克力。

▶ 60° 平行管螺紋：適合 M、UNC、UNF

尺寸	訂購編號	鍍層	材質	ØD ±0.025	ØD1	L	S ±0.025	銑牙 (mm)		銑牙 (TPI)	
								內牙	外牙	內牙	外牙
CR05	R06005-05006-32	TiAlN	K20F	5.0	3.9	0.06	2.00	0.6 ~ 0.75	0.5 ~ 0.7	32 ~ 28	48 ~ 36
	R06005-05006-00	Uncoated									
	R06005-05010-32	TiAlN									
	R06005-05010-00	Uncoated									
CR07	R06007-06810-32	TiAlN	K20F	6.8	5.5	0.10	2.35	0.8 ~ 1.25	0.7 ~ 1.0	28 ~ 20	36 ~ 28
	R06007-06810-00	Uncoated									
CR10	R06010-08510-32	TiAlN	K20F	8.5	6.9	0.10	3.60	1.0 ~ 1.5	0.7 ~ 1.0	24 ~ 18	36 ~ 24
	R06010-08510-00	Uncoated									
	R06010-10010-32	TiAlN									
	R06010-10010-00	Uncoated									

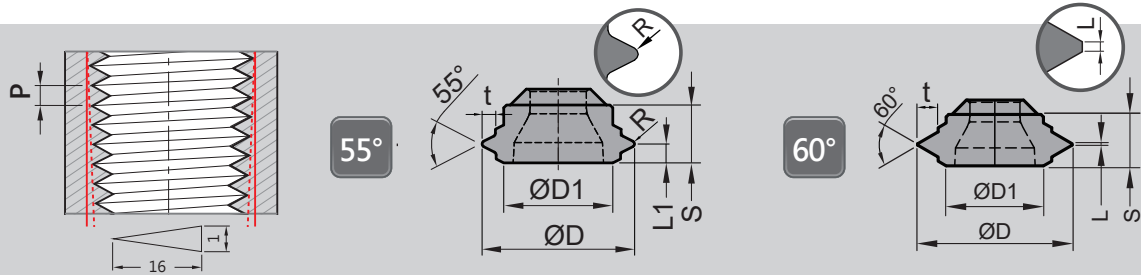
▶ 60° 平行管螺紋：適合 UNC 內牙 **NEW**

尺寸	訂購編號	鍍層	材質	ØD ±0.025	ØD1	L	S ±0.025	銑牙 (TPI)
CR05	R06005-05012-32	TiAlN	K20F	5.0	3.5	0.12	2.00	1/4-20UNC
	R06005-05012-00	Uncoated						
	R06005-05613-32	TiAlN						
	R06005-05613-00	Uncoated						
CR07	R06007-07216-32	TiAlN	K20F	7.2	5.0	0.16	2.35	3/8-16UNC
	R06007-07216-00	Uncoated						
CR10	R06010-09020-32	TiAlN	K20F	9.0	6.8	0.20	3.60	7/16-14UNC
	R06010-09020-00	Uncoated						
	R06010-09522-32	TiAlN						
	R06010-09522-00	Uncoated						
	R06010-10024-32	TiAlN						
	R06010-10024-00	Uncoated						

▶ 55° 平行管螺紋：非常適合銑削平行螺紋，例如 ISO/JIS-G, PF, Rp, PS; BSPP.

尺寸	訂購編號	鍍層	材質	ØD ±0.025	ØD1	L	S ±0.025	銑牙 (TPI)
CR07	R05507-06512-32	TiAlN	K20F	6.56	5.32	0.12	2.35	28
	R05507-06512-00	Uncoated						
CR10	R05510-10018-32	TiAlN	K20F	10.00	6.92	0.18	3.60	19 & 14
	R05510-10018-00	Uncoated						

MCC Mill- 錐形管銑牙



▶ 刀片 >>

NC2032: • TiAIN 鍍層，刀片壽命長。適用鋼鐵，不鏽鋼，鑄鐵，硬化鋼 < 50 HRC。

XP9000: • 適用非鐵金屬、鋁合金、銅合金、塑膠、壓克力。

▶ 55° 錐形管螺紋：非常適合銑削 ISO/JIS-R, PT, Rc; BSPT 等錐形螺紋。

• 可直接在鑽孔中銑削錐形螺紋，無需預銑錐度。

尺寸	訂購編號	鍍層	材質	ØD ±0.025	ØD1	t	R	L1	S ±0.025	銑牙 (TPI)
CR10	R05510-09516-32	TiAIN	K20F	9.5	6.8	0.85	0.18	1.18	3.6	19
	R05510-09516-00	Uncoated								
	R05510-10025-32	TiAIN	K20F	10.0	6.8	1.16	0.25	1.42	3.6	14
	R05510-10025-00	Uncoated								

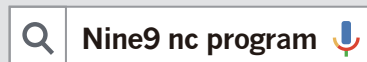
▶ 60° 錐形管螺紋：非常適合銑削 NPT.

尺寸	訂購編號	鍍層	材質	ØD ±0.025	ØD1	t	L	S ±0.025	銑牙 (TPI)
CR10	R06010-09808-32	TiAIN	K20F	9.80	6.8	1.08	0.08	3.6	18
	R06010-09808-00	Uncoated							
	R06010-10810-32	TiAIN	K20F	10.8	6.8	1.00	0.10	3.6	14
	R06010-10810-00	Uncoated							

NC程式產生器：

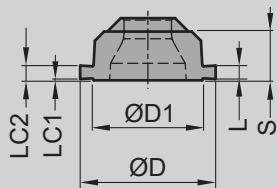


或網路搜尋：

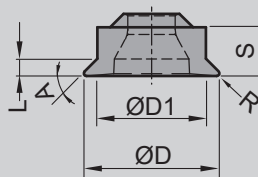


MCC Mill- T形槽刀、鳩尾槽刀

▶ T形槽刀



▶ 鳩尾槽刀



▶ T形槽刀

尺寸	訂購編號	鍍層	材質	ØD ±0.025	ØD1	L	LC1	LC2	S ±0.025
CR10	R00010-100100-32	TiAlN	K20F	10	8.21	1.00	0.1	1.1	3.6
	R00010-100100-00	Uncoated							

▶ 鳩尾槽刀

尺寸	訂購編號	鍍層	材質	ØD ±0.025	ØD1	L	A	R	S ±0.025
CR10	R04510-100TR02-32	TiAlN	K20F	10	8.10	1.23	45°	0.2	3.6
	R04510-100TR02-00	Uncoated							



鎢鋼刀

64g
公克

鋼柄與鎢鋼刀片

23g
公克

鎢鋼刀片

1g
公克

MCC Mill 捨棄式設計

- **微耗材切削**
減少碳化鎢原料用量，
減少碳排放。
- **一支刀桿可安裝多種刀片。**
經濟實惠且可靈活運用。
最小去毛邊孔徑：Ø4.2~Ø10mm。
最小內螺紋規格：M6xP0.75。

MCC Mill- 刀桿

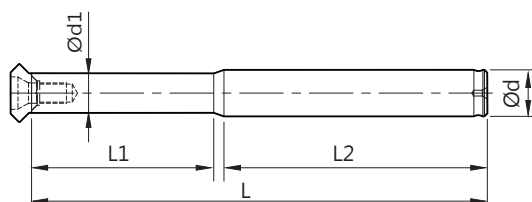
► 特色 ►►

- 專利的鎖固結構，提供高精度和準確的位置。



► 刀桿 ►►

- 多種長度供您選擇。
- MCC 系列刀片共用刀桿。
- 鎢鋼刀桿針對長懸深、須抗震的加工，提供更好的加工穩定度及刀具壽命。



尺寸	訂購編號	Part No.	材質	Ød	Ød1	L1	L2	L	螺絲 / 扳手
CR05	99626-CR05-05-031	BC05-CR05-031	工具鋼	5	3.5	4	24	29	NS-20045 0.6Nm / NK-T6
	99626-CR05-06-039	BC06-CR05-039		6	3.5	4	33	39	
	99626-CR05-06-045	BC06-CR05-045		6	3.5	10	33	45	
	99626-CR05-08-076	BC08-CR05-076		8	3.5	10	60	74	
	99626-CR05-05-043	BC05-CR05-043		5	3.5	16	24	41	
	99626-CR05-06-051	BC06-CR05-051	鎢鋼	6	3.5	16	33	51	
	99626-CR05-06-051W	BC06-CR05-051W		6	3.5	16	33	51	
CR06	99626-CR06-06-041	BC06-CR06-041	工具鋼	6	4.3	6	33	41	NS-22062 0.9Nm / NK-T7
	99626-CR06-06-047	BC06-CR06-047		6	4.3	12	33	47	
	99626-CR06-06-053	BC06-CR06-053		6	4.3	18	33	53	
	● 99626-CR06-06-053W	BC06-CR06-053W	鎢鋼	6	4.3	18	33	53	
CR07	99626-CR07-06-036	BC06-CR07-036	工具鋼	6	5.0	5	27	33	NS-25060 0.9Nm / NK-T7
	99626-CR07-06-041	BC06-CR07-041		6	5.0	6	33	41	
	99626-CR07-08-078	BC08-CR07-078		8	5.0	13	60	75	
	99626-CR07-06-049	BC06-CR07-049		6	5.0	14	33	49	
	99626-CR07-06-052	BC06-CR07-052		6	5.0	21	27	49	
	99626-CR07-06-057	BC06-CR07-057	鎢鋼	6	5.0	22	33	57	
	99626-CR07-06-057W	BC06-CR07-057W		6	5.0	22	33	57	
CR10	99626-CR10-08-040	BC08-CR10-040	工具鋼	8	6.8	6	29	36	NS-35080 2.5Nm / NK-T15
	99626-CR10-08-049	BC08-CR10-049		8	6.8	7	40	49	
	99626-CR10-08-082	BC08-CR10-082		8	6.8	16	60	78	
	99626-CR10-08-059	BC08-CR10-059		8	6.8	17	40	59	
	99626-CR10-08-070	BC08-CR10-070		8	6.8	26	39	66	
	99626-CR10-08-069	BC08-CR10-069		8	6.8	27	40	69	
	99626-CR10-08-084W	BC08-CR10-084W	鎢鋼	8	6.8	27	55	84	

● 新增品項

切削資料

▶ 60° & 90° 去毛邊加工 >>

工件材質		切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)	刀片鍍層
P	碳 鋼	80 ~ 250	0.005 ~ 0.12	NC2032
	合金鋼	60 ~ 200	0.005 ~ 0.10	NC2032
M	不鏽鋼	40 ~ 120	0.005 ~ 0.10	NC2032
K	鑄 鐵	60 ~ 180	0.005 ~ 0.10	NC2032
N	鋁、非鐵金屬	100 ~ 500	0.005 ~ 0.15	XP9000
H	熱處理 < HRC 60	30 ~ 80	0.005 ~ 0.05	NC2032

▶ 55° & 60° 銑牙加工 >>

工件材質		切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)	刀片鍍層
P	碳 鋼	40 ~ 120	0.002 ~ 0.013	NC2032
	合金鋼	30 ~ 90	0.002 ~ 0.01	NC2032
M	不鏽鋼	30 ~ 80	0.002 ~ 0.01	NC2032
K	鑄 鐵	40 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
N	鋁、非鐵金屬	60 ~ 200	0.002 ~ 0.013	XP9000
H	熱處理 < HRC 50	20 ~ 60	0.002 ~ 0.008	NC2032

▶ 去毛邊表面品質比較 >>

工件材質	倒 角	切削速率 (m/min.)	主軸轉速 (r.p.m.)	進給速率 (mm/tooth)	進給速率 (mm/min.)
SCM415	C0.3	188.5	6000	0.03	1080

刀具: Nine9 MCC 去毛邊刀

刀桿: 99626-CR10-08-082 / 刀片: R09010-10010-32

刀具: 其他品牌倒角刀

