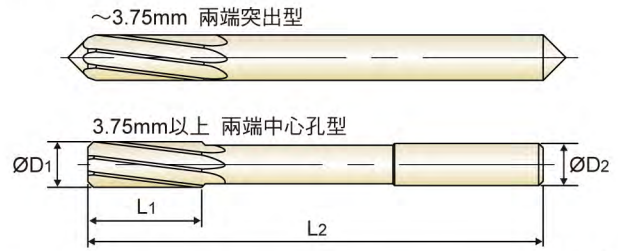


SPFCR 直柄螺旋刃機械絞刀

Straight Shank Spiral Flute Chucking Reamers



單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (L ₁)	柄徑 (D ₂)	全長 (L ₂)	刃數 (N)	價(支)格
2	11	2	49	4	290.00
2.2	11	2	49	4	310.00
2.5	14	2.5	57	4	290.00
2.6	14	2.5	57	4	310.00
2.8	14	2.5	57	4	325.00
3	15	3	61	4	310.00
3.1	15	3	61	4	325.00
3.2	15	3	61	4	325.00
3.5	15	3.5	61	4	325.00
3.6	15	3.5	61	6	325.00
3.7	15	3.5	61	6	325.00
4	19	4	75	6	485.00
4.3	19	4	75	6	505.00
4.5	21	4	80	6	565.00
4.6	21	4	80	6	530.00
5	23	5	86	6	540.00
5.5	26	5	93	6	580.00
5.6	26	5	93	6	525.00
6	26	6	93	6	560.00

刃徑 (D)	刃長 (L ₁)	柄徑 (D ₂)	全長 (L ₂)	刃數 (N)	價(支)格
6.5	26	6	93	6	580.00
7	31	6	109	6	640.00
7.2	31	6	109	6	625.00
8	33	8	117	6	670.00
8.5	33	8	117	6	730.00
9	36	8	125	6	765.00
9.5	36	8	125	6	905.00
10	38	10	133	6	920.00
10.5	38	10	133	6	900.00
11	41	10	142	6	1,105.00
12	44	10	151	6	1,180.00
13	44	10	151	6	1,235.00
14	47	12	160	8	1,260.00
15	50	12	162	8	1,350.00
16	55	12	170	8	1,460.00
17	54	12	175	8	1,615.00
18	56	12	182	8	1,680.00
19	58	16	189	8	1,820.00
20	60	16	195	8	1,900.00

絞刀刀具

REAMERS

SPFCR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	切削速度	進刀速度(mm/rev.)			
		刃徑			
	m/min	2~4	5~8	9~12	13~20
鋼料 < 500 N/mm ²	12~16	0.05~0.15	0.1 ~0.2	0.15~0.25	0.2 ~0.3
鋼料 500~700 N/mm ²	10~12	0.05~0.15	0.1 ~0.2	0.15~0.25	0.2 ~0.3
鋼料 700~800 N/mm ²	6~ 8	0.05~0.1	0.08~0.16	0.1 ~0.2	0.15~0.25
合金鋼・炭素鋼鑄件 < 500 N/mm ²	6~10	0.05~0.1	0.08~0.16	0.1 ~0.2	0.15~0.25
合金鋼・炭素鋼鑄件 > 500 N/mm ²	4~ 6	0.05~0.1	0.08~0.16	0.1 ~0.2	0.15~0.25
合金鋼・炭素鋼鍛件	4~ 6	0.03~0.08	0.06~0.1	0.08~0.15	0.1 ~0.2
鑄鐵 < 200HB	12~14	0.05~0.15	0.01~0.2	0.15~0.25	0.2 ~0.3
鑄鐵 > 200HB	10~12	0.05~0.1	0.08~0.16	0.1 ~0.2	0.15~0.25
鋁・鋁合金	16~20	0.1 ~0.2	0.15~0.25	0.2 ~0.3	0.25~0.4
鎂・鎂合金	10~16	0.1 ~0.2	0.15~0.25	0.2 ~0.3	0.25~0.4
銅・黃銅	16~18	0.1 ~0.2	0.15~0.25	0.2 ~0.3	0.25~0.4
不銹鋼	4~ 6	0.03~0.08	0.06~0.1	0.08~0.15	0.1 ~0.2
塑膠	8~12	0.1 ~0.2	0.2 ~0.3	0.3 ~0.4	0.4 ~0.5