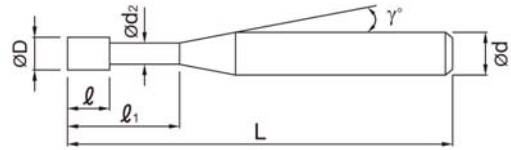


# PCDSE 鑽石燒結體PCD立銑刀

## PCD Square End Mills



- \*加工超硬合金，可實現良好及穩定的加工面。
- \*進行超高精密加工時，可獲得奈米級的加工面粗度。
- \*採用NS獨自開發之切削角刃部設計，可強化耐磨耗性及耐欠損性。

單位：mm

刃徑 (D)	有效長 ( $l_1$ )	刃長 ( $l$ )	首下徑 ( $d_2$ )	首角 ( $\gamma$ )	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (T)	價(支)格
0.1	0.1	0.02	0.09	15°	4	48	2	<b>39,550.00</b>
0.2	0.2	0.04	0.18	15°	4	48	2	<b>39,550.00</b>
0.3	0.3	0.06	0.27	15°	4	48	2	<b>33,900.00</b>
0.4	0.4	0.08	0.36	15°	4	48	6	<b>33,900.00</b>
0.5	0.5	0.1	0.45	15°	4	48	6	<b>33,900.00</b>
0.6	0.6	0.12	0.54	15°	4	48	6	<b>28,250.00</b>
0.8	0.8	0.16	0.72	15°	4	48	6	<b>28,250.00</b>
1	1	0.2	0.9	15°	4	48	6	<b>28,250.00</b>

## PCDSE 切削條件參考表

### Recommended Cutting Condition

被削材	超硬合金		
	Cemented Carbide		
刃徑	回轉數 $\text{min}^{-1}$	進刀速度 $\text{mm/min}$	切削深度 $a_p \text{ mm}$
0.1	40,000	25	0.0002
0.2	40,000	25	0.0002
0.3	40,000	25	0.0002
0.4	40,000	50	0.0005
0.5	40,000	50	0.0005
0.6	40,000	50	0.0005
0.8	40,000	50	0.0005
1	40,000	50	0.0005
備考	<ul style="list-style-type: none"> <li>* 避免刀具崩損及提高工件精度，請將振幅控制在最小。</li> <li>* 因為採用極微小的切削深度，使用刀具前，建議對機械特性進行評估，例如：主軸的延展或其他</li> <li>* 建議使用非水溶性切削油。</li> </ul>		