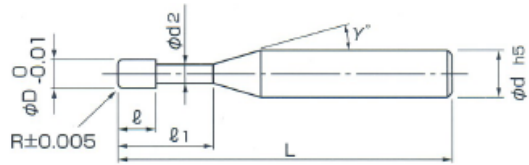


SHR320 先端陶瓷刃高能率全鎢鋼超硬端角R立銑刀

3-Flute High Efficient Radius End Mills



- * 採用3刃及螺旋圓弧設計，兼顧切削力及剛性，實現高精度、高能率加工。
- * 採用倒推拔設計，實現低負荷量之點切削、且能抑制刀具偏斜及振動。
- * 下表首角為參考標準值。為了避免被削材與首角相互干涉，務必再確認實際測量值。

單位：mm

刃徑 (D)	R角 (R)	有效長 (ℓ_1)	刃長 (ℓ)	首下徑 (d_2)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.5	0.1	1.5	0.25	0.46	15°	4	50	14,690.00
0.5	0.1	2.5	0.25	0.46	15°	4	50	16,390.00
1	0.1	3	0.5	0.95	15°	4	50	13,560.00
1	0.1	5	0.5	0.95	15°	4	52	15,260.00
1	0.2	3	0.5	0.95	15°	4	50	13,560.00
1	0.2	5	0.5	0.95	15°	4	52	15,260.00
1.5	0.1	4.5	0.75	1.45	15°	4	52	15,820.00
1.5	0.1	7.5	0.75	1.45	15°	4	52	17,520.00
1.5	0.2	4.5	0.75	1.45	15°	4	52	15,820.00
1.5	0.2	7.5	0.75	1.45	15°	4	52	17,520.00
2	0.1	6	1	1.94	15°	4	52	16,390.00
2	0.1	10	1	1.94	15°	4	52	18,080.00
2	0.3	6	1	1.94	15°	4	52	16,390.00
2	0.3	10	1	1.94	15°	4	52	18,080.00

SHR320 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材			預硬鋼、燒入鋼 NAK80 · STAVAX · SKD61 (~52HRC)				燒入鋼 SKD11 · ELMAX (~62HRC)				高速鋼母材 SKH · HAP (~68HRC)			
刃徑	R角	有效長	切削深度		進刀速度	回轉數	切削深度		進刀速度	回轉數	切削深度		進刀速度	回轉數
			ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹
0.5	0.1	1.5	0.008	0.2	1,500	50,000	0.005	0.15	800	50,000	0.003	0.1	600	50,000
0.5		2.5	0.006	0.15	1,000	40,000	0.005	0.1	500	40,000	0.003	0.05	300	40,000
1	0.1	3	0.012	0.4	2,000	40,000	0.007	0.25	1,000	40,000	0.006	0.15	800	35,000
1		5	0.008	0.3	1,500	30,000	0.005	0.15	800	30,000	0.004	0.1	400	25,000
1.5	0.1	4.5	0.015	0.6	2,500	35,000	0.008	0.4	1,200	35,000	0.007	0.2	1,000	30,000
1.5		7.5	0.012	0.4	1,800	25,000	0.006	0.3	1,000	25,000	0.005	0.15	500	20,000
2	0.1	6	0.02	0.8	3,000	30,000	0.01	0.6	1,500	30,000	0.008	0.3	1,200	25,000
2		10	0.015	0.6	2,000	20,000	0.008	0.4	1,000	20,000	0.006	0.2	600	18,000
備考			* 切削深度為等高線加工之建議參考值。 * 請依據機械設備之剛性及所要求的精度，調整切削條件，並依同比例調整回轉數及進刀速度。 * 進刀傾斜角度建議3°以下。 * 在進行對R角切削負載量大的部份或複雜的形狀加工時，請特別留意切削設定及刀具路徑。 * 中精加工時，請留意均勻的殘量移除。 * 建議請使用油霧切削。											