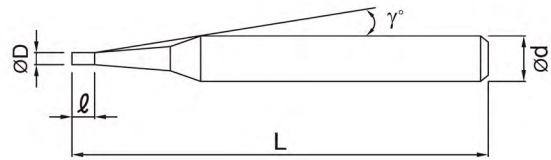
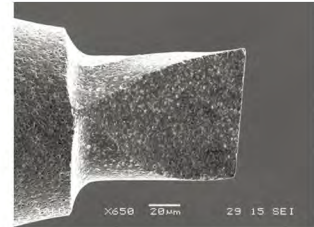


SMEZ120 先端陶瓷刃極小徑全鎢鋼超硬立銑刀

1-Flute "Micro Edge Z" End Mills



- * 讓業界驚奇的最新開發之極小徑CBN銑刀，在世界上首次登場亮相。
- * NS的加工技術與嚴選CBN素材的撮合配對，開發了尖銳型銑刀，實現了刀刃鋒利的時代。
- * 採用NS獨特刃型，同步實現高工具剛性及高壽命特點，並可獲得完美的加工面。
- * 刃部獨特設計，刃部端角R精度小於0.005μm以下。
- * 從預硬鋼到60HRC以上的高硬度鋼材，皆可長時間加工，是最佳首選之超高精密加工刀具。



之 C B N
特殊
刃形
狀
"Z"

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.03	0.03	15°	4	50	38,700.00
0.04	0.04	15°	4	50	32,250.00
0.05	0.05	15°	4	50	29,030.00
0.06	0.06	15°	4	50	27,090.00
0.07	0.07	15°	4	50	27,090.00
0.08	0.08	15°	4	50	25,160.00
0.09	0.09	15°	4	50	25,160.00
0.1	0.1	15°	4	50	21,930.00

加工範例：



被削材	加工法	回轉數	進刀速度	切削深度	切削方式	加工時間	表面粗糙度
		min ⁻¹	mm/min	ap x ae μm			
粉末高速鋼 64HRC	等高加工	40,000	100	3 x 5	油霧	5 小時	1.3μm

所有CBN先端陶瓷刃立銑刀正確使用重點：

- * 為確保有效率的使用CBN立銑刀，均勻的殘料移除是非常重要的，且須特別留意端角的部份。
- * 此一作法將影響加工精度及刀具壽命。

