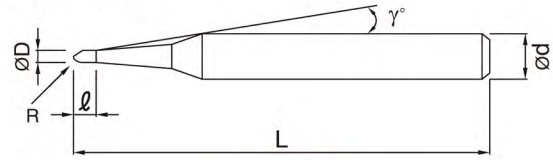


# SMB120 先端陶瓷刃極小徑全鎢鋼超硬圓球立銑刀

1-Flute Micro Ball End Mills



- \* 全世界首次登場亮相之極小徑CBN圓球立銑刀0.01R。
- \* 在微細切削加工的領域上，開拓新可能性。
- \* 從預硬鋼到高硬度鋼材(60HRC)皆可以長時間加工。
- \* 將CBN素材特長，發揮到最大極限。



單位：mm

R角 (R)	刃長 (l)	刃徑 (D)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.01	0.02	0.02	15°	4	50	<b>46,440.00</b>
0.015	0.03	0.03	15°	4	50	<b>39,990.00</b>
0.02	0.04	0.04	15°	4	50	<b>33,290.00</b>
0.025	0.05	0.05	15°	4	50	<b>30,580.00</b>
0.03	0.06	0.06	15°	4	50	<b>27,870.00</b>
0.04	0.08	0.08	15°	4	50	<b>25,550.00</b>
0.05	0.1	0.1	15°	4	50	<b>23,220.00</b>

## SMB120 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

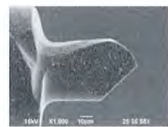
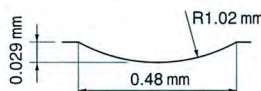
被削材	STAVAX / SKD11 / PD613 (~60HRC)					
	R角	切削深度		進刀速度	初始進刀速度	回轉數
		ap mm	ae mm	mm/min	mm/min	min <sup>-1</sup>
	0.01	0.0005	0.001	5	3	80,000
	0.02	0.001	0.001	30	5	80,000
	0.03	0.001	0.002	70	10	80,000
	0.04	0.002	0.003	100	30	80,000
	0.05	0.002	0.005	200	30	80,000

備考

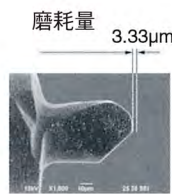
- \* 更換和重新安置刀具時，請特別小心。
- \* 建議使用油霧切削。
- \* 請盡量縮短刀具的突出量（建議依實際的回轉數量測真正的振幅）
- \* 刀具趨近角設定請低於3度以下。
- \* 設定切削深度ap值時，請特別小心，因為提高切削深度可能會造成刀具崩裂。

加工範例：鏡頭陣列模具(魚眼加工)

工具規格：0.03R



加工前



加工後

被削材	PD613(60HRC)
回轉數	60,000(min <sup>-1</sup> )
進刀速度	粗加工 50mm/min 精加工 30mm/min
切削深度	粗加工 1μm x 2μm 精加工 1μm x 1μm
加工時間	4 小時
加工長度	10.4M
切削油	油霧切削