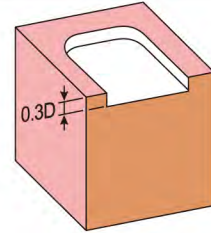
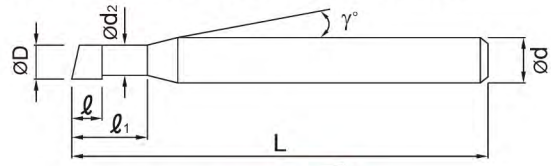


DSF 電極銅底面加工專用全鎢鋼立銑刀

1-Flute Surface End Mills for Copper Electrode · Aluminum & Plastic



D=刃徑

單位：mm

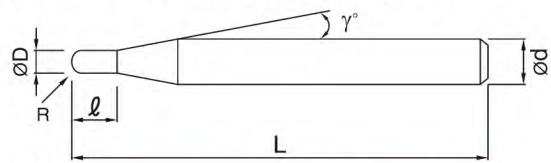


- * NS獨自開發專用於底面加工的1刃型刀具。
- * 可實現幾近於平坦的精加工面。
- * 進行底面精加工時，加工面粗度達到0.2μm以內。

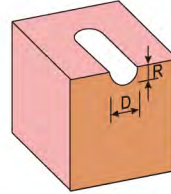
刃徑 (D)	刃長 (l)	首徑 (d ₂)	有效長 (l ₁)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
1	0.5	0.9	1	12°	6	60	3,870.00
2	1	1.8	2	12°	6	60	3,870.00
3	1.5	2.7	3	12°	6	60	3,870.00
4	2	3.6	4	12°	6	60	3,870.00
5	2.5	4.5	5	12°	6	60	4,520.00
6	3	5.4	6	-	6	60	4,520.00
8	4	7.2	8	-	8	70	6,450.00
10	5	9	10	-	10	80	8,200.00
12	6	10.8	12	-	12	80	10,520.00
16	8	14.4	16	-	16	100	19,030.00
20	10	18	20	-	20	120	29,670.00

DB 電極銅加工專用全鎢鋼圓球立銑刀

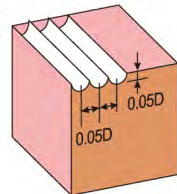
2-Flute Ball End Mills for Copper Electrode · Aluminum & Plastic



粗加工



精加工



D=刃徑

單位：mm



- * 採用獨自開發的銅加工專用刃形，可降低加工時的振動。
- * 能達到球刀加工的最好精加工面且中粗加工也都可以使用。
- * 加工電極銅，必須使用油性或油霧切削，不可使用乾式切削。
- * 加上TiAlN鍍膜亦非常適用於加工硬質鋼或不銹鋼，如配合上油霧切削，效果更好。

R角 (R)	刃長 (l)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格	R角 (R)	刃長 (l)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.5	2	9°	4	45	4,780.00	2.5	10	9°	6	60	6,200.00
0.75	3	9°	4	45	4,780.00	3	12	-	6	80	6,840.00
1	4	9°	6	60	4,780.00	4	16	-	8	90	9,420.00
1.25	5	9°	6	60	4,780.00	5	20	-	10	100	11,490.00
1.5	6	9°	6	60	5,490.00	6	24	-	12	110	17,550.00
1.75	7	9°	6	60	5,490.00	8	32	-	16	150	39,290.00
2	8	9°	6	60	5,490.00	10	40	-	20	170	61,020.00