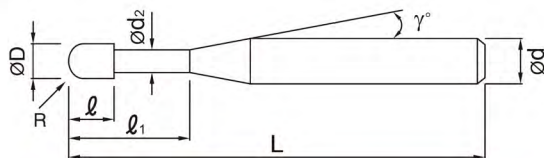


# SFB200 先端陶瓷刃全鎢鋼超硬圓球立銑刀

2-Flute Super Finish Ball End Mills



- \* 新開發高剛性R角形狀。
- \* 中心刃部設計已取得專利認證，PAT No. 3759098。
- \* 可連續10小時加工於60HRC之硬質鋼。
- \* 長時間加工預硬鋼及65HRC之硬質鋼。
- \* 可長時間維持加工面精度為Rz1.5 $\mu$ m，大幅縮短精修時間。
- \* 建議使用油霧切削；0.3R以上且全長35mm以上可再研磨。



隨貨附實際R角檢查表



新開發的特殊R角中心設計，適合長時間精修加工 單位：mm

R角 (R)	有效長 ( $\ell_1$ )	刃長 ( $\ell$ )	刃徑 (D)	首下徑 ( $d_2$ )	首角 ( $\gamma$ )	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.1	0.5	0.15	0.2	0.18	12°	4	50	22,210.00
0.2	1	0.3	0.4	0.37	12°	4	50	20,340.00
0.25	1.25	0.38	0.5	0.46	12°	4	50	20,340.00
0.3	1.5	0.5	0.6	0.56	12°	4	50	18,590.00
0.4	2	0.6	0.8	0.76	12°	4	50	19,670.00
0.5	2.5	0.7	1	0.95	12°	4	50	17,920.00
0.6	3	0.8	1.2	1.15	12°	4	50	18,990.00
0.7	3.5	1	1.4	1.35	12°	4	52	20,230.00
0.75	3.8	1	1.5	1.45	12°	4	52	18,880.00
0.8	4	1	1.6	1.55	12°	4	52	19,950.00
0.9	4.5	1.2	1.8	1.75	12°	4	52	19,780.00
1	5	1.2	2	1.94	12°	4	52	16,950.00

## SFB200 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	預硬鋼 · 燒入鋼 · 硬質鋼 HPM-1 · NAK80 · SKD · SKH(~68HRC)					
	切削深度		高速條件		超高速條件	
	ap mm	ae mm	回轉數min <sup>-1</sup>	進刀速度mm/min	回轉數min <sup>-1</sup>	進刀速度mm/min
0.1 ~ 0.2	0.005	0.01	20,000	600	50,000	1,500
0.25 ~ 0.3	0.01	0.01	20,000	800	50,000	2,000
0.4 ~ 0.6	0.01	0.02	20,000	1,200	50,000	3,000
0.7 ~ 0.8	0.01	0.02	20,000	1,600	50,000	4,000
0.9 ~ 1	0.02	0.05	20,000	2,000	50,000	5,000

備考

- \* SFB200是超精密精修加工用之銑刀，建議於鎢鋼銑刀完成加工後使用。
- \* 在完整的加工過程中，切削深度必須固定於建議的切削條件內。
- \* 端角R加工時，請特別注意刀具路徑的選擇及切削條件的設定。
- \* 建議使用油霧切削；確認使用高剛性及精密的機械設備及刀具夾具。