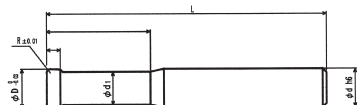


# MHR400RHF 無限鍍膜高效率深溝端角R立銑刀

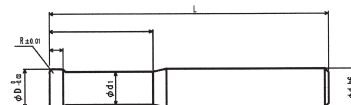
## MHR400RHF

柄徑公差：h6



## MHRL400RHF

柄徑公差：h6



\* 特殊刃型設計，能以較低轉數，獲得最高進給量，在高效率切削中，刀具振動量小，使刀具壽命加長。

\* 特殊刃型設計，能以較低轉數，獲得最高進給量，在高效率切削中，刀具振動量小，使刀具壽命加長。



刃徑 (D)	端角R (R)	有效長 (l <sub>1</sub> )	刃長 (l)	首下徑 (d <sub>2</sub> )	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格	刃徑 (D)	端角R (R)	有效長 (l <sub>1</sub> )	刃長 (l)	首下徑 (d <sub>2</sub> )	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
4	1	8	2	3.7	6	50	<b>5,260.00</b>	4	1	16	2	3.7	6	60	<b>5,600.00</b>
5	1	10	2.5	4.6	6	50	<b>5,430.00</b>	5	1	20	2.5	4.6	6	60	<b>5,820.00</b>
6	1.5	12	3	5.5	6	55	<b>5,090.00</b>	6	1.5	24	3	5.5	6	65	<b>5,430.00</b>
8	2	16	4	7.4	8	60	<b>7,690.00</b>	8	2	32	4	7.4	8	75	<b>8,710.00</b>
10	2	20	5	9.2	10	70	<b>9,780.00</b>	10	2	40	5	9.2	10	90	<b>11,190.00</b>
12	2	24	6	11	12	75	<b>12,270.00</b>	12	2	48	6	11	12	100	<b>14,470.00</b>

單位：mm

## MHR400RHF 切削條件參考表

被削材 切削速度	炭素鋼 S50C			預硬鋼 HPM · NAK			燒入鋼 SKD61(～52HRC)		
	200 mm/min			200 mm/min			150 mm/min		
刃徑	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	進刀量 ap×ae mm	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	進刀量 ap×ae mm	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	進刀量 ap×ae mm
4	16,000	13,000	0.1 × 1.2	16,000	12,000	0.1 × 1.2	12,000	8,200	0.1 × 1.2
5	12,000	14,000	0.12 × 1.5	12,000	11,000	0.12 × 1.5	9,500	8,600	0.12 × 1.5
6	10,600	14,000	0.15 × 1.8	10,600	12,700	0.15 × 1.8	7,900	8,600	0.15 × 1.8
8	7,900	14,000	0.2 × 2.4	7,900	12,700	0.2 × 2.4	5,900	8,600	0.2 × 2.4
10	6,300	14,000	0.25 × 3.0	6,300	12,700	0.25 × 3.0	4,700	8,600	0.2 × 3.0
12	5,300	11,600	0.3 × 3.6	5,300	10,600	0.3 × 3.6	4,000	7,200	0.2 × 3.6

\* 刀具延伸長度：4XD

## MHRL400RHF 切削條件參考表

被削材 切削速度	炭素鋼 S50C			預硬鋼 HPM · NAK			燒入鋼 SKD61(～52HRC)		
	160 mm/min			160 mm/min			120 mm/min		
刃徑	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	進刀量 ap×ae mm	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	進刀量 ap×ae mm	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	進刀量 ap×ae mm
4	12,800	10,400	0.08 × 1.2	12,800	9,600	0.08 × 1.2	9,600	6,560	0.08 × 1.2
5	9,600	11,200	0.1 × 1.5	9,600	8,800	0.1 × 1.5	7,600	6,880	0.08 × 1.5
6	8,480	11,200	0.1 × 1.8	8,480	10,160	0.1 × 1.8	6,320	6,880	0.1 × 1.8
8	6,320	11,200	0.15 × 2.4	6,320	10,160	0.15 × 2.4	4,720	6,880	0.12 × 2.4
10	5,040	11,200	0.17 × 3.0	5,040	10,160	0.17 × 3.0	3,760	6,880	0.15 × 3.0
12	4,240	9,280	0.2 × 3.6	4,240	8,480	0.2 × 3.6	3,200	5,760	0.15 × 3.6

備考

- \* 切削條件可依其機械之剛性，調節使用之。
- \* 當產生異音及振動時，請降低回轉數；回轉數與進刀速度請依同一比例調節之。
- \* 仿形加工時，請採用端角加工方式。建議使用空氣吹屑或油霧切削。

\* 刀具延伸長度：6D(φ4-φ6);5D(φ8-φ12)

無限鍍膜刀具