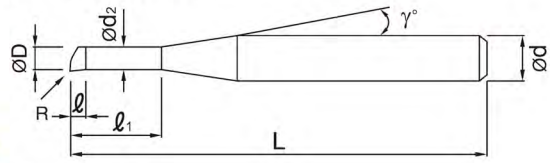


SSF120 先端陶瓷刃全鎢鋼超硬立銑刀

1-Flute Super Surface End Mills



- * 最適於微細加工之基準面加工。
- * 在長時間之微細底面精加工中可獲得最高之精度。
- * 採用NS獨特的刃形及端角R設計，能夠得到最安定的加工。

單位：mm

刃徑 (D)	端角R (R)	有效長 (ℓ_1)	刃長 (ℓ)	首下徑 (d_2)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.2	0.05	0.5	0.1	0.18	15°	4	50	19,780.00
0.3	0.05	0.75	0.15	0.28	15°	4	50	16,950.00
0.4	0.05	1	0.2	0.37	15°	4	50	14,130.00
0.5	0.05	1.25	0.25	0.46	15°	4	50	12,430.00
0.6	0.05	1.5	0.3	0.56	15°	4	50	13,560.00
0.8	0.05	2	0.4	0.76	15°	4	50	13,000.00
1	0.1	2.5	0.5	0.95	15°	4	50	12,430.00
1.5	0.1	3.8	0.75	1.45	15°	4	52	13,000.00
2	0.1	5	1	1.94	15°	4	52	14,130.00

匯聚貿易/匯穎國際

SSF120 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	STAVAX · 預硬鋼 · 高速鋼母材 STAVAX · SKD11 · SKH (~65HRC)			
	切削深度		進刀速度	回轉數
刃徑	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹
0.2	0.002	0.003	50	60,000
0.3	0.002	0.003	100	60,000
0.4	0.002	0.003	150	60,000
0.5	0.003	0.005	200	60,000
0.6	0.003	0.005	240	60,000
0.8	0.003	0.008	280	60,000
1	0.005	0.01	300	60,000
1.5	0.005	0.02	400	60,000
2	0.005	0.03	500	60,000
備考	* 建議使用油霧切削。 * 務必使用精度非常高的機械及夾具。 * 刀具突出的長度，儘可能越短越好。			