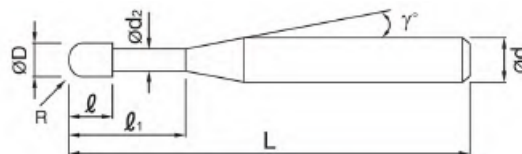


# SSB200 先端陶瓷刃全鎢鋼超硬圓球立銑刀

## 2-Flute Super Speed Ball End Mills



- \* 可同時擁有陶瓷及鎢鋼的優點，為高壽命、高精度、高能率的優秀刀具。
- \* 獨特的刃部設計，R角精度為 ± 0.005，可大幅提升刃的耐崩裂。
- \* 刃部R角無段差的設計，從直線到R曲線加工，都可順暢執行。
- \* R0.2以上且全長35mm以上可再研磨。
- \* 下表首角為參考標準值。為避免被削材與首角相互干涉，務必再確認實際測量值。



單位：mm

R角 (R)	有效長 (L <sub>1</sub> )	刃長 (L)	首下徑 (D <sub>2</sub> )	首角 (γ)	柄徑 (D)	全長 (L)	價(支)格
0.1	0.3	0.15	0.18	15°	4	50	14,690.00
0.15	0.3	0.23	0.28	15°	4	50	14,690.00
0.15	0.5	0.23	0.28	15°	4	50	14,690.00
0.15	0.75	0.23	0.28	15°	4	50	14,980.00
0.2	0.5	0.3	0.37	15°	4	50	14,130.00
0.2	0.75	0.3	0.37	15°	4	50	14,410.00
0.2	1	0.3	0.37	15°	4	50	14,410.00
0.25	1	0.38	0.46	15°	4	50	14,130.00
0.3	1.5	0.5	0.56	15°	4	50	13,560.00
0.4	2	0.6	0.76	15°	4	50	13,560.00
0.5	2.5	0.7	0.95	15°	4	50	13,560.00
0.6	3	0.8	1.15	15°	4	50	14,130.00
0.75	3.8	1	1.45	15°	4	52	14,130.00
1	4	1.2	1.94	15°	4	52	14,130.00
1	5	1.2	1.94	15°	4	52	14,130.00

### SSB220 切削條件參考表

#### Recommended Cutting Condition

被削材		預硬鋼、燒入鋼 NAK80 · STAVAX · SKD61 (~52HRC)				燒入鋼 SKD11 (~62HRC)				高速鋼母材 SKH · HAP (~68HRC)			
R角	有效長	切削深度		進刀速度 mm/min	回轉數 min <sup>-1</sup>	切削深度		進刀速度 mm/min	回轉數 min <sup>-1</sup>	切削深度		進刀速度 mm/min	回轉數 min <sup>-1</sup>
		ap mm	ae mm			ap mm	ae mm			ap mm	ae mm		
0.1	0.3	0.005	0.005	720	50,000	0.005	0.005	540	50,000	0.003	0.003	360	50,000
0.15	0.3	0.005	0.01	1,400	50,000	0.005	0.01	800	50,000	0.005	0.005	500	50,000
0.15	0.5	0.005	0.005	1,200	50,000	0.005	0.005	640	50,000	0.003	0.005	460	50,000
0.15	0.75	0.005	0.005	1,000	50,000	0.005	0.005	540	50,000	0.003	0.005	400	50,000
0.2	0.5	0.01	0.01	1,800	50,000	0.01	0.01	1,200	50,000	0.005	0.01	640	50,000
0.2	0.75	0.005	0.01	1,600	50,000	0.005	0.01	1,000	50,000	0.005	0.01	540	50,000
0.2	1	0.005	0.01	1,400	50,000	0.005	0.01	900	50,000	0.005	0.005	460	50,000
0.25	1	0.015	0.015	1,800	50,000	0.01	0.015	1,500	50,000	0.01	0.01	1,100	50,000
0.3	1.5	0.02	0.03	2,000	50,000	0.01	0.02	2,000	50,000	0.01	0.02	1,500	50,000
0.4	2	0.03	0.05	2,000	50,000	0.02	0.03	2,000	50,000	0.01	0.03	1,500	50,000
0.5	2.5	0.05	0.05	3,000	50,000	0.03	0.05	3,000	50,000	0.02	0.03	2,000	50,000
0.6	3	0.05	0.05	3,000	50,000	0.03	0.05	3,000	50,000	0.02	0.03	2,000	50,000
0.75	3.8	0.05	0.1	4,000	50,000	0.05	0.05	4,000	50,000	0.02	0.05	3,000	50,000
1	4	0.1	0.1	5,000	50,000	0.05	0.05	5,000	50,000	0.03	0.05	3,000	50,000
1	5	0.1	0.1	5,000	50,000	0.05	0.05	5,000	50,000	0.03	0.05	3,000	50,000

備考

- \* 切削深度為中精加工及精加工的最大值。
- \* 建議請使用油霧切削。
- \* 請依據機械設備之剛性及所要求的精度，調整切削條件，並依同比例調整回轉數及進刀速度。
- \* 刀具突出量要越小越好。