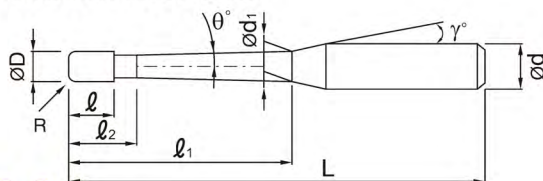


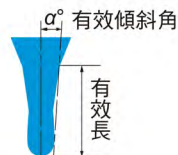
MSTNR230 無限鍍膜全鎢鋼長首徑錐度端角R立銑刀

2-Flute Long Taper Neck Radius End Mills



± 0.005
 0
 -0.01

- * 從粗加工到精加工，能夠抑制振動進行穩定的高速加工，並提高加工精度。
- * 獨特的斜頸錐度公差設計為-10'，可避免加工時干涉到加工件。
- * 可以直接加工於預硬鋼及銅，且有超優異的加工性能。
- * 超高R角精度 $\pm 5\mu\text{m}$ 。

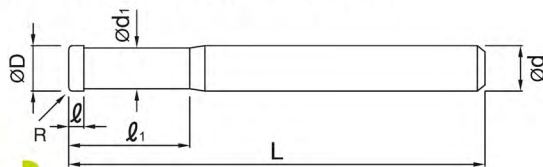


單位：mm

刃徑 (D)	端角R (R)	首角 (θ)	有效長 (l ₁)	首徑 (d ₁)	刃長 (l)	首下長 (l ₂)	有效傾斜角 (α)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
2	0.5	3°	20	3.68	1.6	4	2°28'	4	60	4,860.00
3	0.2	1°	15	3.31	2.5	6	0°37'	6	60	7,240.00
3	0.2	1°	20	3.49	2.5	6	0°43'	6	60	7,240.00
3	0.2	1°	30	3.84	2.5	6	0°49'	6	80	7,240.00
3	0.2	1°	40	4.19	2.5	6	0°51'	6	80	7,800.00
3	0.2	1°	50	4.54	2.5	6	0°53'	6	100	9,040.00
3	0.2	1°	60	4.89	2.5	6	0°54'	6	110	9,670.00
3	0.5	1°	15	3.31	2.5	6	0°37'	6	60	7,240.00
3	0.5	1°	20	3.49	2.5	6	0°43'	6	60	7,240.00
3	0.5	1°	30	3.84	2.5	6	0°49'	6	80	7,240.00
3	0.5	1°	40	4.19	2.5	6	0°52'	6	80	7,800.00
3	0.5	1°	50	4.54	2.5	6	0°53'	6	100	9,040.00
3	0.5	1°	60	4.89	2.5	6	0°55'	6	110	9,670.00

MHR400RHF 無限鍍膜高效率深溝端角R立銑刀

4-Flute High Efficiency Rapid Short Flute Radius End Mills



± 0.01
 0
 -0.03

- * 特殊刀型設計，能以較低轉數，獲得最高切削深度。
- * 在高效率切削中，刀具振動量小，使刀具壽命加長。

MHR400RHF

刃徑 (D)	端角R (R)	有效長 (l ₁)	刃長 (l)	首下徑 (d ₁)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
4	1	8	2	3.7	6	50	5,260.00
5	1	10	2.5	4.6	6	50	5,430.00
6	1.5	12	3	5.5	6	55	5,090.00
8	2	16	4	7.4	8	60	7,690.00
10	2	20	5	9.2	10	70	9,780.00
12	2	24	6	11	12	75	12,270.00

MHRL400RHF

單位：mm

刃徑 (D)	端角R (R)	有效長 (l ₁)	刃長 (l)	首下徑 (d ₁)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
4	1	16	2	3.7	6	60	5,600.00
5	1	20	2.5	4.6	6	60	5,820.00
6	1.5	24	3	5.5	6	65	5,430.00
8	2	32	4	7.4	8	75	8,710.00
10	2	40	5	9.2	10	90	11,190.00
12	2	48	6	11	12	100	14,470.00

無限鍍膜刀具

MUGEN Coating