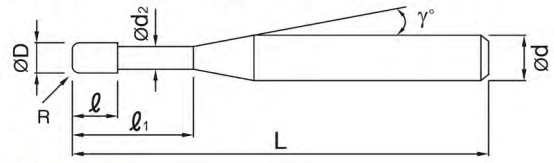


SSR200 先端陶瓷刃全鎢鋼超硬端角R立銑刀

2-Flute Super Speed Radius End Mills



0 -0.01 R角 R≤0.03 ±0.002 R>0.03 ±0.005
 P78、P79

- * 傑出的端角R精度±0.002/±0.005，長時間加工，亦可維持其穩定的高精密精度。
- * 適合切削一般預硬鋼材到68HRC之高硬度鋼材。
- * 在高精密加工時，可維持穩定的精度，亦可實現先進的加工技術，例：LED超精密金型模具加工。
- * 建議使用油霧切削；刃徑0.5mm以上且全長35mm以上可再研磨。

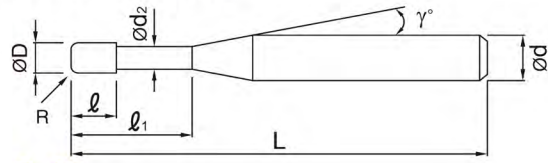
單位：mm

| 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 | 0.02 | 0.5 | 0.08 | 0.18 | 15° | 4 | 50 | 17,290.00 |
| 0.2 | 0.02 | 1 | 0.08 | 0.18 | 15° | 4 | 50 | 17,800.00 |
| 0.2 | 0.03 | 0.5 | 0.08 | 0.18 | 15° | 4 | 50 | 15,540.00 |
| 0.2 | 0.03 | 1 | 0.08 | 0.18 | 15° | 4 | 50 | 15,990.00 |
| 0.2 | 0.05 | 0.5 | 0.08 | 0.18 | 15° | 4 | 50 | 15,540.00 |
| 0.2 | 0.05 | 1 | 0.08 | 0.18 | 15° | 4 | 50 | 15,990.00 |
| 0.3 | 0.02 | 0.5 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 17,070.00 |
| 0.3 | 0.02 | 1 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 17,290.00 |
| 0.3 | 0.02 | 1.5 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 17,520.00 |
| 0.3 | 0.02 | 2 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 17,800.00 |
| 0.3 | 0.03 | 0.5 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 15,370.00 |
| 0.3 | 0.03 | 1 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 15,540.00 |
| 0.3 | 0.03 | 1.5 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 15,770.00 |
| 0.3 | 0.03 | 2 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 15,990.00 |
| 0.3 | 0.05 | 0.5 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 15,370.00 |
| 0.3 | 0.05 | 1 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 15,540.00 |
| 0.3 | 0.05 | 1.5 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 15,770.00 |
| 0.3 | 0.05 | 2 | 0.13 | 0.28 | 15° | 4 | 50 | 15,990.00 |
| 0.4 | 0.02 | 0.5 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 16,220.00 |
| 0.4 | 0.02 | 1 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 16,330.00 |
| 0.4 | 0.02 | 1.5 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 16,500.00 |
| 0.4 | 0.02 | 2 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 16,730.00 |
| 0.4 | 0.03 | 0.5 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,580.00 |
| 0.4 | 0.03 | 1 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,690.00 |
| 0.4 | 0.03 | 1.5 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,810.00 |
| 0.4 | 0.03 | 2 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 15,030.00 |
| 0.4 | 0.05 | 0.5 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,580.00 |
| 0.4 | 0.05 | 1 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,690.00 |

CBN 陶瓷刀具 CBN End Mills

SSR200 先端陶瓷刃全鎢鋼超硬端角R立銑刀

2-Flute Super Speed Radius End Mills



R ≤ 0.03 ± 0.002
 R > 0.03 ± 0.005
 P78、P79

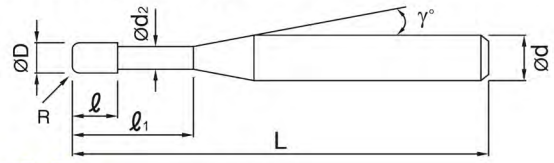
- * 傑出的端角R精度±0.002/±0.005，長時間加工，亦可維持其穩定的高精密精度。
- * 適合切削一般預硬鋼材到68HRC之高硬度鋼材。
- * 在高精密加工時，可維持穩定的精度，亦可實現先進的加工技術，例：LED超精密金型模具加工。
- * 建議使用油霧切削；刃徑0.5mm以上且全長35mm以上可再研磨。

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 |
|-----------|------------|--------------------------|-----------|--------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 0.4 | 0.05 | 1.5 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,690.00 |
| 0.4 | 0.05 | 2 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 15,030.00 |
| 0.4 | 0.1 | 0.5 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,580.00 |
| 0.4 | 0.1 | 1 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,690.00 |
| 0.4 | 0.1 | 1.5 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,690.00 |
| 0.4 | 0.1 | 2 | 0.24 | 0.37 | 15° | 4 | 50 | 14,690.00 |
| 0.5 | 0.02 | 0.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 48 | 13,340.00 |
| 0.5 | 0.02 | 1 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 13,450.00 |
| 0.5 | 0.02 | 1.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 13,560.00 |
| 0.5 | 0.02 | 2.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 14,860.00 |
| 0.5 | 0.03 | 0.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 48 | 11,980.00 |
| 0.5 | 0.03 | 1 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 12,100.00 |
| 0.5 | 0.03 | 1.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 12,210.00 |
| 0.5 | 0.03 | 2.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 13,340.00 |
| 0.5 | 0.05 | 0.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 48 | 11,980.00 |
| 0.5 | 0.05 | 1 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 12,100.00 |
| 0.5 | 0.05 | 1.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 12,210.00 |
| 0.5 | 0.05 | 2.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 13,340.00 |
| 0.5 | 0.1 | 0.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 48 | 11,980.00 |
| 0.5 | 0.1 | 1 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 12,100.00 |
| 0.5 | 0.1 | 1.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 12,210.00 |
| 0.5 | 0.1 | 2.5 | 0.3 | 0.46 | 15° | 4 | 50 | 13,340.00 |
| 0.6 | 0.02 | 0.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 48 | 13,340.00 |
| 0.6 | 0.02 | 1 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 13,450.00 |
| 0.6 | 0.02 | 1.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 13,560.00 |
| 0.6 | 0.02 | 2.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 14,860.00 |
| 0.6 | 0.03 | 0.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 48 | 11,980.00 |
| 0.6 | 0.03 | 1 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 12,100.00 |

SSR200 先端陶瓷刃全鎢鋼超硬端角R立銑刀

2-Flute Super Speed Radius End Mills



0 -0.01 **R角** $R \leq 0.03 \pm 0.002$ $R > 0.03 \pm 0.005$
 P78、P79

- * 傑出的端角R精度 $\pm 0.002/\pm 0.005$ ，長時間加工，亦可維持其穩定的高精密精度。
- * 適合切削一般預硬鋼材到68HRC之高硬度鋼材。
- * 在高精密加工時，可維持穩定的精度，亦可實現先進的加工技術，例：LED超精密金型模具加工。
- * 建議使用油霧切削；刃徑0.5mm以上且全長35mm以上可再研磨。

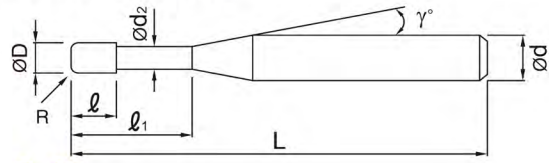
單位：mm

| 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 |
|-----------|------------|------------------|---------------|------------------|--------------------|-----------|-----------|-----------|
| 0.6 | 0.03 | 1.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 12,210.00 |
| 0.6 | 0.03 | 2.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 13,340.00 |
| 0.6 | 0.05 | 0.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 48 | 11,980.00 |
| 0.6 | 0.05 | 1 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 12,100.00 |
| 0.6 | 0.05 | 1.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 12,210.00 |
| 0.6 | 0.05 | 2.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 13,340.00 |
| 0.6 | 0.1 | 0.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 48 | 11,980.00 |
| 0.6 | 0.1 | 1 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 12,100.00 |
| 0.6 | 0.1 | 1.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 12,210.00 |
| 0.6 | 0.1 | 2.5 | 0.3 | 0.56 | 15° | 4 | 50 | 13,340.00 |
| 0.8 | 0.02 | 1.5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 50 | 13,560.00 |
| 0.8 | 0.02 | 2.5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 50 | 14,860.00 |
| 0.8 | 0.02 | 5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 53 | 15,370.00 |
| 0.8 | 0.03 | 1.5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 50 | 12,210.00 |
| 0.8 | 0.03 | 2.5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 50 | 13,340.00 |
| 0.8 | 0.03 | 5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 53 | 13,790.00 |
| 0.8 | 0.05 | 1.5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 50 | 12,210.00 |
| 0.8 | 0.05 | 2.5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 50 | 13,340.00 |
| 0.8 | 0.05 | 5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 53 | 13,790.00 |
| 0.8 | 0.1 | 1.5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 50 | 12,210.00 |
| 0.8 | 0.1 | 2.5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 50 | 13,340.00 |
| 0.8 | 0.1 | 5 | 0.56 | 0.76 | 15° | 4 | 53 | 13,790.00 |
| 1 | 0.02 | 1 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 49 | 12,430.00 |
| 1 | 0.02 | 2 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 12,430.00 |
| 1 | 0.02 | 3 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 12,430.00 |
| 1 | 0.02 | 5 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 53 | 14,070.00 |
| 1 | 0.03 | 1 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 49 | 11,190.00 |
| 1 | 0.03 | 2 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |

CBN 陶瓷刀具 CBN End Mills

SSR200 先端陶瓷刃全鎢鋼超硬端角R立銑刀

2-Flute Super Speed Radius End Mills



0
-0.01

 R角
 $R \leq 0.03 \pm 0.002$
 $R > 0.03 \pm 0.005$

 P78、P79

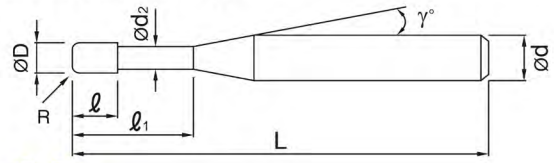
- * 傑出的端角R精度 $\pm 0.002/\pm 0.005$ ，長時間加工，亦可維持其穩定的高精密精度。
- * 適合切削一般預硬鋼材到68HRC之高硬度鋼材。
- * 在高精密加工時，可維持穩定的精度，亦可實現先進的加工技術，例：LED超精密金型模具加工。
- * 建議使用油霧切削；刃徑0.5mm以上且全長35mm以上可再研磨。

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 |
|-----------|------------|------------------|---------------|------------------|--------------------|-----------|-----------|-----------|
| 1 | 0.03 | 3 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |
| 1 | 0.03 | 5 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 53 | 12,660.00 |
| 1 | 0.05 | 1 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 49 | 11,190.00 |
| 1 | 0.05 | 2 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |
| 1 | 0.05 | 3 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |
| 1 | 0.05 | 5 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 53 | 12,660.00 |
| 1 | 0.1 | 1 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 49 | 11,190.00 |
| 1 | 0.1 | 2 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |
| 1 | 0.1 | 3 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |
| 1 | 0.1 | 5 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 53 | 12,660.00 |
| 1 | 0.2 | 1 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 49 | 11,190.00 |
| 1 | 0.2 | 2 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |
| 1 | 0.2 | 3 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |
| 1 | 0.2 | 5 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 53 | 12,660.00 |
| 1 | 0.3 | 1 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 49 | 11,190.00 |
| 1 | 0.3 | 2 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |
| 1 | 0.3 | 3 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 50 | 11,190.00 |
| 1 | 0.3 | 5 | 0.7 | 0.95 | 15° | 4 | 53 | 12,660.00 |
| 1.5 | 0.02 | 3 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 14,640.00 |
| 1.5 | 0.02 | 4.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 14,640.00 |
| 1.5 | 0.02 | 7.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 16,620.00 |
| 1.5 | 0.03 | 3 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 13,170.00 |
| 1.5 | 0.03 | 4.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 13,170.00 |
| 1.5 | 0.03 | 7.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 14,920.00 |
| 1.5 | 0.05 | 3 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 13,170.00 |
| 1.5 | 0.05 | 4.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 13,170.00 |
| 1.5 | 0.05 | 7.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 14,920.00 |
| 1.5 | 0.1 | 3 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 13,170.00 |

SSR200 先端陶瓷刃全鎢鋼超硬端角R立銑刀

2-Flute Super Speed Radius End Mills



0 -0.01 **R角** $R \leq 0.03 \pm 0.002$ $R > 0.03 \pm 0.005$

 P78、P79

- * 傑出的端角R精度 $\pm 0.002/\pm 0.005$ ，長時間加工，亦可維持其穩定的高精密精度。
- * 適合切削一般預硬鋼材到68HRC之高硬度鋼材。
- * 在高精密加工時，可維持穩定的精度，亦可實現先進的加工技術，例：LED超精密金型模具加工。
- * 建議使用油霧切削；刃徑0.5mm以上且全長35mm以上可再研磨。

單位：mm

| 刃徑 (D) | 端角R (R) | 有效長 (ℓ₁) | 刃長 (ℓ) | 首下徑 (d₂) | 首角 (γ) | 柄徑 (d) | 全長 (L) | 價(支)格 |
|-----------|------------|-------------|-----------|-------------|-----------|-----------|-----------|------------------|
| 1.5 | 0.1 | 4.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 13,170.00 |
| 1.5 | 0.1 | 7.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 14,920.00 |
| 1.5 | 0.2 | 3 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 13,170.00 |
| 1.5 | 0.2 | 4.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 13,170.00 |
| 1.5 | 0.2 | 7.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 14,920.00 |
| 1.5 | 0.3 | 3 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 52 | 13,170.00 |
| 1.5 | 0.3 | 4.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 51 | 13,170.00 |
| 1.5 | 0.3 | 7.5 | 1 | 1.45 | 15° | 4 | 51 | 14,920.00 |
| 2 | 0.02 | 4 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 15,090.00 |
| 2 | 0.02 | 6 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 15,090.00 |
| 2 | 0.02 | 10 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 16,840.00 |
| 2 | 0.03 | 4 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.03 | 6 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.03 | 10 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 15,150.00 |
| 2 | 0.05 | 4 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.05 | 6 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.05 | 10 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 15,150.00 |
| 2 | 0.1 | 4 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.1 | 6 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.1 | 10 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 15,150.00 |
| 2 | 0.2 | 4 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.2 | 6 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.2 | 10 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 15,090.00 |
| 2 | 0.3 | 4 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.3 | 6 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.3 | 10 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 15,090.00 |
| 2 | 0.5 | 4 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.5 | 6 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 13,560.00 |
| 2 | 0.5 | 10 | 1.2 | 1.94 | 15° | 4 | 52 | 15,090.00 |

CBN陶瓷刀具 CBN End Mills