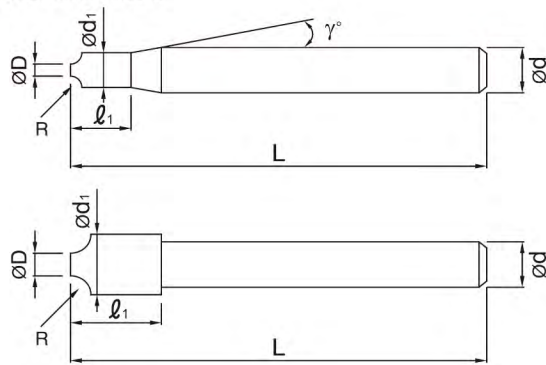
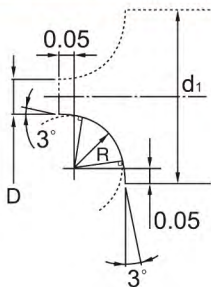


# NCR-2 全鎢鋼超硬迷你外角R立銑刀

## 2-Flute Inner Radius Cutters



單位：mm

R角 (R)	先端徑 (D)	外徑 (d <sub>1</sub> )	刃長 (ℓ)	形狀 (Type)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.5	1.5	2.7	4	A	4	45	4,520.00
0.75	1.5	3.2	4	A	4	45	4,520.00
1	1.5	3.7	4	A	4	45	4,520.00
1.25	1.5	4.2	4	B	4	45	4,520.00
1.5	1.5	4.7	4	A	6	45	6,780.00
1.75	1.5	5.2	4	A	6	45	6,780.00
2	1.5	5.7	4	A	6	45	6,780.00
2.5	1.5	6.7	6	B	6	50	7,580.00
3	1.5	7.7	6	A	8	50	10,340.00

匯聚貿易 / 匯穎國際

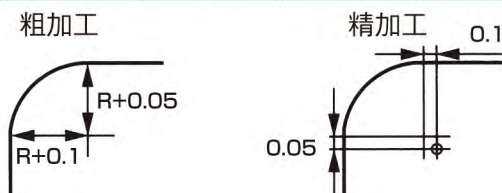
### NCR-2 切削條件參考表

#### Recommended Cutting Condition

被削材	炭素鋼 S50C			合金鋼 SCM · SKD · SUS			預硬鋼 NAK · HPM		
	25~35 m/min			20~30 m/min			15~25 m/min		
	R角	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min		回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min		回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min
粗加工			精加工	粗加工		精加工	粗加工		精加工
0.5	4,800	55	80	4,000	40	60	3,200	30	45
0.75	4,250	55	80	3,500	40	60	2,800	30	45
1	3,800	55	80	3,200	40	60	2,550	30	45
1.25	3,500	55	80	2,900	40	60	2,300	30	45
1.5	3,200	55	80	2,650	40	60	2,100	30	45
1.75	2,950	55	80	2,450	40	60	1,950	30	45
2	2,700	55	80	2,300	40	60	1,800	30	45
2.5	2,400	55	80	2,000	40	60	1,600	30	45
3	2,100	55	80	1,750	40	60	1,400	30	45

備考

- \* 請注意使用切削油。
- \* 切削深度請分數次來加工完成。
- \* 精加工請用進刀速度之1.5倍~2倍來加工完成。



全鎢鋼超硬刀具 Solid Carbide End Mills