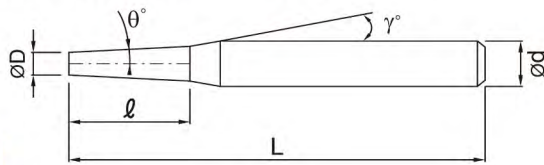


NRF-4 全鎢鋼超硬深溝專用斜刃立銑刀

4-Flute Taper End Mills for Deep Rib



- * 左螺旋型。
- * 單一加工程序，就可直接加工成高精度、高能率之製品。
- * 縮短加工作業時間並可實現精細的工件表面粗糙度。 單位：mm

NRF-4 切削條件參考表

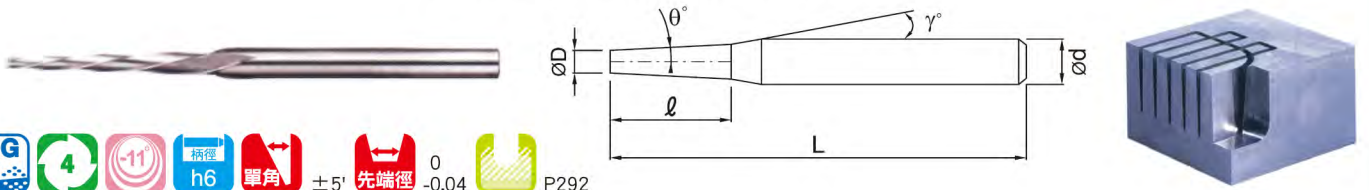
炭素鋼・合金鋼・預硬鋼 (35~43HRC)
 切削速度=40~70 m/min

先端徑 (D)	刃長 (ℓ)	單角 (θ)	粗端徑 (d ₁)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.5	2	30'	0.53	4	55	6,780.00
0.5	2	1°	0.57	4	55	6,780.00
0.5	2	1°30'	0.6	4	55	6,780.00
0.5	2	2°	0.64	4	55	7,100.00
0.5	4	30'	0.57	4	55	7,100.00
0.5	4	1°	0.64	4	55	7,100.00
0.5	4	1°30'	0.71	4	55	7,100.00
0.5	4	2°	0.78	4	55	7,420.00
0.5	4	3°	0.92	4	55	7,420.00
0.5	6	30'	0.6	4	55	7,740.00
0.5	6	1°	0.71	4	55	7,420.00
0.5	6	1°30'	0.81	4	55	7,420.00
0.5	6	2°	0.92	4	55	7,740.00
0.5	6	3°	1.13	4	55	7,740.00
0.5	8	3°	1.34	4	60	8,390.00
0.8	4	30'	0.87	4	55	6,450.00
0.8	4	1°	0.94	4	55	6,450.00
0.8	4	1°30'	1.01	4	55	6,450.00
0.8	6	30'	0.9	4	55	6,780.00
0.8	6	1°	1.01	4	55	6,780.00
0.8	6	1°30'	1.11	4	55	6,780.00
0.8	6	2°	1.22	4	55	6,780.00
0.8	6	3°	1.43	4	55	6,780.00
0.8	8	2°	1.36	4	60	7,100.00
0.8	8	3°	1.64	4	60	7,100.00
0.8	10	30'	0.97	4	60	7,100.00
0.8	10	1°	1.15	4	60	7,100.00
0.8	10	1°30'	1.32	4	60	7,100.00
0.8	12	2°	1.64	4	60	7,420.00
0.8	12	3°	2.06	4	60	7,420.00
1	4	30'	1.07	4	60	5,940.00
1	4	1°	1.14	4	60	5,940.00
1	6	30'	1.1	4	60	5,940.00
1	6	1°	1.21	4	60	5,940.00
1	8	1°30'	1.42	4	60	6,070.00
1	8	2°	1.56	4	60	6,070.00
1	8	3°	1.84	4	60	6,450.00

切削深度 mm	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min
0.015	25,000~44,000	300~800
0.02	25,000~44,000	300~800
0.025	25,000~44,000	300~800
0.03	25,000~44,000	300~800
0.007	25,000~44,000	300~800
0.012	25,000~44,000	300~800
0.02	25,000~44,000	300~800
0.025	25,000~44,000	300~800
0.05	25,000~44,000	300~800
0.005	25,000~44,000	300~800
0.008	25,000~44,000	300~800
0.015	25,000~44,000	300~800
0.02	25,000~44,000	300~800
0.04	25,000~44,000	300~800
0.03	25,000~44,000	300~800
0.025	16,000~28,000	400~1,000
0.04	16,000~28,000	400~1,000
0.05	16,000~28,000	400~1,000
0.02	16,000~28,000	400~1,000
0.025	16,000~28,000	400~1,000
0.04	16,000~28,000	400~1,000
0.06	16,000~28,000	400~1,000
0.07	16,000~28,000	400~1,000
0.05	16,000~28,000	400~1,000
0.06	16,000~28,000	400~1,000
0.01	16,000~28,000	400~1,000
0.015	16,000~28,000	400~1,000
0.03	16,000~28,000	400~1,000
0.04	16,000~28,000	400~1,000
0.05	16,000~28,000	400~1,000
0.06	13,000~22,000	400~1,000
0.06	13,000~22,000	400~1,000
0.03	13,000~22,000	400~1,000
0.04	13,000~22,000	400~1,000
0.04	13,000~22,000	400~1,000
0.06	13,000~22,000	400~1,000
0.1	13,000~22,000	400~1,000

NRF-4 全鎢鋼超硬深溝專用斜刃立銑刀

4-Flute Taper End Mills for Deep Rib



- * 左螺旋型。
- * 單一加工程序，就可直接加工成高精度、高能率之製品。
- * 縮短加工作業時間並可實現精細的工件表面粗糙度。 單位：mm

NRF-4 切削條件參考表

炭素鋼·合金鋼·預硬鋼 (35~43HRC)

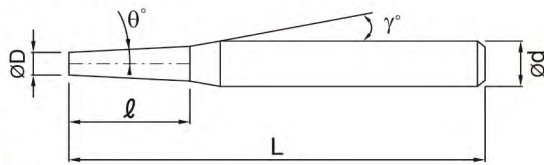
切削速度 = 40~70 m/min

切削深度 mm	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min
0.01	13,000~22,000	400~1,000
0.015	13,000~22,000	400~1,000
0.03	13,000~22,000	400~1,000
0.05	13,000~22,000	400~1,000
0.09	13,000~22,000	400~1,000
0.015	13,000~22,000	400~1,000
0.03	13,000~22,000	400~1,000
0.08	13,000~22,000	400~1,000
0.06	10,600~18,000	400~1,000
0.06	10,600~18,000	400~1,000
0.04	10,600~18,000	400~1,000
0.05	10,600~18,000	400~1,000
0.05	10,600~18,000	400~1,000
0.07	10,600~18,000	400~1,000
0.12	10,600~18,000	400~1,000
0.015	10,600~18,000	400~1,000
0.02	10,600~18,000	400~1,000
0.04	10,600~18,000	400~1,000
0.08	10,600~18,000	400~1,000
0.11	10,600~18,000	400~1,000
0.02	10,600~18,000	400~1,000
0.04	10,600~18,000	400~1,000
0.1	10,600~18,000	400~1,000
0.05	9,000~16,000	400~1,000
0.05	9,000~16,000	400~1,000
0.05	9,000~16,000	400~1,000
0.02	9,000~16,000	400~1,000
0.03	9,000~16,000	400~1,000
0.07	9,000~16,000	400~1,000
0.14	9,000~16,000	400~1,000
0.01	9,000~16,000	400~1,000
0.03	9,000~16,000	400~1,000
0.01	9,000~16,000	400~1,000
0.05	9,000~16,000	400~1,000
0.13	9,000~16,000	400~1,000
0.02	9,000~16,000	400~1,000
0.03	9,000~16,000	400~1,000
0.11	9,000~16,000	400~1,000
0.07	8,500~15,000	400~1,000
0.07	8,500~15,000	400~1,000
0.07	8,500~15,000	400~1,000
0.03	8,500~15,000	400~1,000

先端徑 (D)	刃長 (ℓ)	單角 (θ)	粗端徑 (d ₁)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
1	12	30'	1.21	4	60	6,070.00
1	12	1°	1.42	4	60	6,070.00
1	12	1°30'	1.63	4	60	6,070.00
1	12	2°	1.84	4	60	6,070.00
1	12	3°	2.26	4	60	6,450.00
1	21	1°30'	2.1	4	70	7,740.00
1	21	2°	2.47	4	70	7,740.00
1	21	3°	3.2	4	70	7,740.00
1.2	4	30'	1.27	4	60	5,940.00
1.2	4	1°	1.34	4	60	5,940.00
1.2	6	30'	1.3	4	60	5,940.00
1.2	6	1°	1.41	4	60	5,940.00
1.2	8	1°30'	1.62	4	60	6,070.00
1.2	8	2°	1.76	4	60	6,070.00
1.2	8	3°	2.04	4	60	6,450.00
1.2	12	30'	1.41	4	60	6,070.00
1.2	12	1°	1.62	4	60	6,070.00
1.2	12	1°30'	1.83	4	60	6,070.00
1.2	12	2°	2.04	4	60	6,070.00
1.2	12	3°	2.46	4	60	6,450.00
1.2	21	1°30'	2.3	4	70	7,740.00
1.2	21	2°	2.67	4	70	7,740.00
1.2	21	3°	3.4	4	70	7,740.00
1.4	8	30'	1.54	4	60	6,070.00
1.4	8	1°	1.68	4	60	6,070.00
1.4	10	1°30'	1.92	4	60	6,070.00
1.4	12	30'	1.61	4	60	6,070.00
1.4	12	1°	1.82	4	60	6,070.00
1.4	12	2°	2.24	4	60	6,200.00
1.4	12	3°	2.66	4	60	6,200.00
1.4	16	30'	1.68	4	65	6,200.00
1.4	16	1°30'	2.24	4	65	6,200.00
1.4	21	1°	2.13	4	70	6,450.00
1.4	21	2°	2.87	4	70	6,450.00
1.4	21	3°	3.6	4	70	7,100.00
1.4	26	1°30'	2.76	4	75	7,740.00
1.4	31	2°	3.57	4	80	8,710.00
1.4	31	3°	4.65	4	80	10,000.00
1.5	8	30'	1.64	4	60	6,070.00
1.5	8	1°	1.78	4	60	6,070.00
1.5	10	1°30'	2.02	4	60	6,070.00
1.5	12	30'	1.71	4	60	6,070.00

NRF-4 全鎢鋼超硬深溝專用斜刃立銑刀

4-Flute Taper End Mills for Deep Rib



- * 左螺旋型。
- * 單一加工程序，就可直接加工成高精度、高能率之製品。
- * 縮短加工作業時間並可實現精細的工件表面粗糙度。 單位：mm

NRF-4 切削條件參考表

炭素鋼・合金鋼・預硬鋼 (35~43HRC)

切削速度 = 40~70 m/min

先端徑	刃長	單角	粗端徑	柄徑	全長	價(支)格
(D)	(ℓ)	(θ)	(d ₁)	(d)	(L)	
1.5	12	1°	1.92	4	60	6,070.00
1.5	12	2°	2.34	4	60	6,200.00
1.5	12	3°	2.76	4	60	6,200.00
1.5	16	30'	1.78	4	65	6,200.00
1.5	16	1°30'	2.34	4	65	6,200.00
1.5	21	1°	2.23	4	70	6,450.00
1.5	21	2°	2.97	4	70	6,450.00
1.5	21	3°	3.7	4	70	7,100.00
1.5	26	1°30'	2.86	4	75	7,740.00
1.5	31	2°	3.67	4	80	8,710.00
1.5	31	3°	4.75	6	80	10,000.00
1.8	8	30'	1.94	4	60	6,330.00
1.8	10	1°	2.15	4	60	6,330.00
1.8	10	1°30'	2.32	4	60	6,330.00
1.8	12	30'	2.01	4	60	6,450.00
1.8	12	2°	2.64	4	60	6,330.00
1.8	12	3°	3.06	4	60	6,330.00
1.8	16	1°	2.36	4	65	6,450.00
1.8	16	1°30'	2.64	4	65	6,450.00
1.8	21	30'	2.17	4	70	6,650.00
1.8	21	2°	3.27	4	70	6,450.00
1.8	21	3°	4	6	70	6,450.00
1.8	26	1°	2.71	4	75	7,100.00
1.8	31	1°30'	3.42	4	80	8,710.00
1.8	36	2°	4.31	6	85	9,360.00
1.8	36	3°	5.57	6	85	10,000.00
2	8	30'	2.14	4	60	6,330.00
2	10	1°	2.35	4	60	6,330.00
2	10	1°30'	2.52	4	60	6,330.00
2	12	30'	2.21	4	65	6,450.00
2	12	2°	2.84	4	65	6,330.00
2	12	3°	3.26	4	65	6,330.00
2	16	1°	2.56	4	65	6,450.00
2	16	1°30'	2.84	4	65	6,450.00
2	21	30'	2.37	4	70	6,650.00
2	21	2°	3.47	4	70	6,450.00
2	21	3°	4.2	6	70	6,450.00
2	26	1°	2.91	4	75	7,100.00
2	31	1°30'	3.62	4	80	8,710.00
2	36	2°	4.51	6	85	9,360.00
2	36	3°	5.77	6	85	10,000.00

切削深度	回轉數	進刀速度
mm	min ⁻¹	mm/min
0.05	8,500~15,000	400~1,000
0.1	8,500~15,000	400~1,000
0.15	8,500~15,000	400~1,000
0.015	8,500~15,000	400~1,000
0.05	8,500~15,000	400~1,000
0.02	8,500~15,000	400~1,000
0.07	8,500~15,000	400~1,000
0.14	8,500~15,000	400~1,000
0.03	8,500~15,000	400~1,000
0.05	8,500~15,000	400~1,000
0.13	8,500~15,000	400~1,000
0.08	7,000~12,000	400~1,000
0.08	7,000~12,000	400~1,000
0.1	7,000~12,000	400~1,000
0.05	7,000~12,000	400~1,000
0.12	7,000~12,000	400~1,000
0.18	7,000~12,000	400~1,000
0.05	7,000~12,000	400~1,000
0.07	7,000~12,000	400~1,000
0.01	7,000~12,000	400~1,000
0.08	7,000~12,000	400~1,000
0.15	7,000~12,000	400~1,000
0.02	7,000~12,000	400~1,000
0.03	7,000~12,000	400~1,000
0.05	7,000~12,000	400~1,000
0.13	7,000~12,000	400~1,000
0.1	6,400~11,000	400~1,000
0.1	6,400~11,000	400~1,000
0.13	6,400~11,000	400~1,000
0.08	6,400~11,000	400~1,000
0.15	6,400~11,000	400~1,000
0.2	6,400~11,000	400~1,000
0.07	6,400~11,000	400~1,000
0.11	6,400~11,000	400~1,000
0.02	6,400~11,000	400~1,000
0.12	6,400~11,000	400~1,000
0.18	6,400~11,000	400~1,000
0.03	6,400~11,000	400~1,000
0.05	6,400~11,000	400~1,000
0.07	6,400~11,000	400~1,000
0.15	6,400~11,000	400~1,000

全鎢鋼超硬刀具

Solid Carbide End Mills