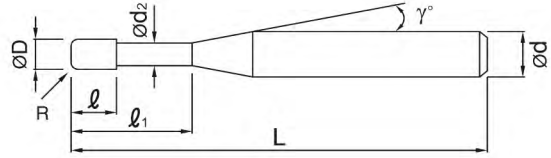


# ESD-2 先端陶瓷刃全鎢鋼超硬端角R立銑刀

## 2-Flute Radius End Mills



- \* 適於50~70HRC的高硬度加工，可使用高回轉數(20000~50000)於精加工，並可獲得似鏡面的表面精度。
- \* 加工壽命優於鎢鋼銑刀，具有絕佳的耐熱性，可連續長時間進行穩定及高精密加工。
- \* 特殊的刀具幾何設計，在高速加工時，可改善刀具剛性。

單位：mm

刃徑 (D)	端角R (R)	有效長 ( $l_1$ )	刃長 ( $l$ )	首下徑 ( $d_2$ )	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.5	0.05	2	0.3	0.46	4	50	14,790.00
0.5	0.05	3	0.3	0.46	4	50	14,790.00
1	0.05	3	0.7	0.95	4	50	13,620.00
1	0.05	5	0.7	0.95	4	50	13,620.00
1	0.1	3	0.7	0.95	4	50	13,620.00
1	0.1	5	0.7	0.95	4	50	13,620.00
1.5	0.1	5	1	1.45	4	50	14,280.00
1.5	0.1	8	1	1.45	4	50	14,280.00
1.5	0.2	5	1	1.45	4	50	14,280.00
1.5	0.2	8	1	1.45	4	50	14,280.00
2	0.1	6	1.2	1.95	4	50	14,280.00
2	0.1	10	1.2	1.95	4	50	14,280.00
2	0.2	6	1.2	1.95	4	50	14,280.00
2	0.2	10	1.2	1.95	4	50	14,280.00

## ESD-2 切削條件參考表

### Recommended Cutting Condition

被削材	硬質鋼 (50~60HRC)				硬質鋼 (60~70HRC)			
	回轉數 $\text{min}^{-1}$	進刀速度 $\text{mm/min}$	進刀量 $a_p$ mm $a_e$ mm		回轉數 $\text{min}^{-1}$	進刀速度 $\text{mm/min}$	進刀量 $a_p$ mm $a_e$ mm	
0.5	50,000	700	0.01	0.1	50,000	550	0.005	0.06
1	43,000	1,000	0.01	0.2	30,000	700	0.1	0.1
1.5	30,000	1,000	0.02	0.4	19,000	700	0.2	0.2
2	22,000	900	0.03	0.6	14,000	800	0.3	0.3
備考								