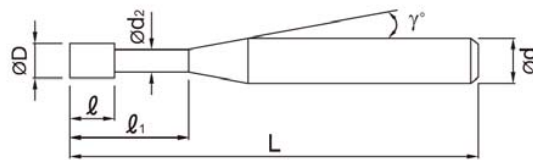


SSE400 · SSE600 先端陶磁刃全鎢鋼超硬立銑刀

4 · 6-Flute Square End Mills



- * 實現理想的工具壽命及加工形狀。
- * 可以加工高硬度鋼材之端角銳角。
- * NS獨特且多刃型的切削銳角設計，耐磨耗性更加向上提升。

單位：mm

刀徑 (D)	有效長 (L ₁)	刀長 (L)	首下徑 (d ₂)	柄徑 (d)	全長 (L)	刀數 (T)	價(支)格
0.1	0.2	0.04	0.075	4	53	4	18,650.00
0.1	0.5	0.04	0.08	4	53	4	19,780.00
0.2	0.4	0.08	0.175	4	53	6	17,520.00
0.2	1	0.08	0.175	4	53	6	18,370.00
0.3	0.5	0.12	0.275	4	49	6	17,520.00
0.3	1.5	0.12	0.275	4	50	6	18,080.00
0.4	0.8	0.16	0.37	4	49	6	16,670.00
0.4	2	0.16	0.37	4	50	6	17,520.00

刀徑 (D)	有效長 (L ₁)	刀長 (L)	首下徑 (d ₂)	柄徑 (d)	全長 (L)	刀數 (T)	價(支)格
0.5	1	0.2	0.46	4	49	6	14,470.00
0.5	2.5	0.2	0.46	4	50	6	15,820.00
0.6	1.2	0.24	0.56	4	49	6	14,470.00
0.6	3	0.24	0.56	4	50	6	15,820.00
0.8	1.5	0.32	0.76	4	49	6	14,470.00
0.8	4	0.32	0.76	4	52	6	15,820.00
1	2	0.4	0.95	4	49	6	13,000.00
1	5	0.4	0.95	4	52	6	14,360.00

SSE400 · SSE600 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材		燒入鋼 HPM-38 · STAVAX · SKD61 (~55HRC)				燒入鋼 SKD11 (~62HRC)				高速鋼母材 SKH (~65HRC)			
刀徑	有效長	切削深度		進刀速度 mm/min	回轉數 min-1	切削深度		進刀速度 mm/min	回轉數 min-1	切削深度		進刀速度 mm/min	回轉數 min-1
		ap mm	ae mm			ap mm	ae mm			ap mm	ae mm		
0.1	0.2	0.001	0.002	250	40,000	0.001	0.002	200	40,000	0.001	0.002	150	40,000
0.1	0.5	0.001	0.002	200	40,000	0.001	0.002	150	40,000	0.001	0.001	100	40,000
0.2	0.4	0.003	0.002	400	40,000	0.002	0.002	300	40,000	0.002	0.002	200	40,000
0.2	1	0.003	0.002	300	40,000	0.002	0.002	200	40,000	0.002	0.002	100	40,000
0.3	0.5	0.005	0.003	600	40,000	0.004	0.003	400	40,000	0.003	0.003	400	40,000
0.3	1.5	0.005	0.002	500	40,000	0.004	0.002	300	40,000	0.003	0.002	200	40,000
0.4	0.8	0.007	0.004	700	40,000	0.005	0.003	600	40,000	0.003	0.003	600	40,000
0.4	2	0.007	0.003	600	40,000	0.005	0.002	400	40,000	0.003	0.002	400	40,000
0.5	1	0.01	0.005	800	40,000	0.007	0.003	700	40,000	0.005	0.003	600	40,000
0.5	2.5	0.01	0.004	800	40,000	0.007	0.002	500	40,000	0.005	0.002	400	40,000
0.6	1.2	0.01	0.005	800	40,000	0.007	0.003	700	40,000	0.005	0.003	600	40,000
0.6	3	0.01	0.004	800	40,000	0.007	0.002	500	40,000	0.005	0.002	400	40,000
0.8	1.5	0.01	0.005	800	40,000	0.007	0.004	800	40,000	0.005	0.004	700	40,000
0.8	4	0.01	0.004	800	40,000	0.007	0.003	600	40,000	0.005	0.003	500	40,000
1	2	0.01	0.006	800	40,000	0.007	0.006	800	40,000	0.005	0.006	800	40,000
1	5	0.01	0.005	800	40,000	0.007	0.005	600	40,000	0.005	0.005	600	40,000

備考

- * 切削深度為等高線刀具路徑的最大值。
- * 建議請使用油霧切削
- * 刀具突出的長度，儘可能越短越好。
- * 將夾具的振幅降到最低。(建議以真正的回轉數測量實際的振幅)
- * 進行底面精加工時的參考數值：
進刀速度請依建議的切削條件調降50%使用。
切削深度(ap)， ϕ 0.1為0.001mm、 ϕ 0.2& ϕ 0.3為~0.002mm、 ϕ 0.4~ ϕ 1為~0.003mm。
切削深度(ae)，請依刀徑x0.05mm為參考值。