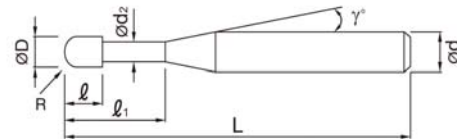
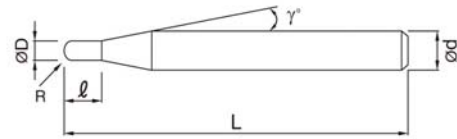


DCMB 鑽石鍍膜硬脆材加工用全錫鋼圓球立銑刀

Ball End Mills for Hard Brittle Materials

 形狀 I
Type I

 形狀 II
Type II


- * 刃部採用鋒利且具有強度的螺旋圓球形狀，及新開發密著力強化的鑽石鍍膜塗層。
- * 最適合高精度直接加工於超硬合金。
- * 於曲面形狀加工時，可獲得高品位的加工面。

單位：mm

R角 (R)	有效長 (l_1)	刃長 (l_2)	首下徑 (d_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	形狀 (Type)	價(支)格
0.1	-	0.15	-	4	45	I	24,510.00
0.1	0.5	0.12	0.18	4	45	II	24,770.00
0.2	-	0.3	-	4	45	I	22,580.00
0.2	1	0.25	0.37	4	45	II	22,840.00
0.3	-	0.45	-	4	45	I	20,060.00
0.3	1.5	0.35	0.56	4	45	II	20,320.00
0.5	-	0.75	-	4	45	I	20,060.00
0.5	2.5	0.6	0.95	4	45	II	20,320.00
0.75	-	1.1	-	4	45	I	20,060.00
0.75	3.8	0.9	1.45	4	45	II	20,320.00
1	-	1.5	-	4	45	I	20,060.00
1	5	1.2	1.94	4	45	II	20,320.00

加工範例

- * 被削材：超硬合金 (硬度89HRA)
- * 工具規格：DCMB R 1



工件尺寸：20mmx20mmx10mm

精加工

回轉數	20,000min ⁻¹
進刀速度	200mm/min
切削深度	(ap)0.005mm (ae)0.01mm
加工時間	3小時55分
切削油	油霧切削

 表面粗糙度(Rz) 0.51 μ m ~ 1.04 μ m

DCMB 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材		超硬合金			
		Carbide			
R角	有效長	回轉數	進刀速度	切削深度	
		min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm
0.1	-	30,000	100	0.004	0.004
0.1	0.5	30,000	30	0.002	0.003
0.2	-	30,000	150	0.008	0.03
0.2	1	30,000	100	0.006	0.025
0.3	-	30,000	200	0.01	0.05
0.3	1.5	30,000	200	0.01	0.05
0.5	-	30,000	300	0.02	0.1
0.5	2.5	30,000	300	0.02	0.1
0.75	-	30,000	300	0.03	0.15
0.75	3.8	30,000	300	0.03	0.15
1	-	20,000	300	0.04	0.15
1	5	20,000	300	0.04	0.15
備考	<ul style="list-style-type: none"> * 請依建議之切削條件參考表使用，避免刀具折損及鍍膜脫落。 * 請將刀具的回轉振幅降到最低，以提高加工精度及避免刀具折損。 * 建議在加工前考慮主軸的伸縮量與機械特性。 * 請注意減輕切削負荷之後，是否輸出精度良好的刀具軌跡。 (進刀方法及公差設定等) * 建議使用油霧切削。 				