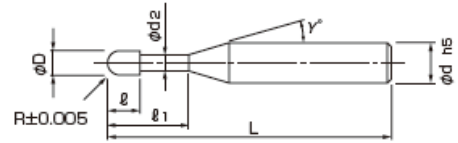


SSPBL220 先端陶瓷螺旋刃全鎢鋼超硬深溝圓球立銑刀

2-Flute Super Spiral Long Neck Ball End Mills



*使用SSP220的設計基礎，增加了有效長的設計，並將其列為標準化產品。

*採用NS獨特螺旋刃形狀及倒推拔設計，提高刀具切削力及耐崩性，同時可進行深溝加工。

*下表首角為參考標準值。為了避免被削材與首角相互干涉，務必再確認實際測量值。

單位：mm

R角 (R)	有效長 (ℓ_1)	刃長 (ℓ)	首下徑 (d_2)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.1	1	0.15	0.18	15°	4	50	18,650.00
0.15	0.9	0.23	0.28	15°	4	50	17,800.00
0.15	1.5	0.23	0.28	15°	4	50	17,800.00
0.2	2	0.3	0.37	15°	4	50	16,950.00
0.2	3	0.3	0.37	15°	4	52	16,950.00
0.25	1.5	0.38	0.46	15°	4	50	16,390.00
0.25	2.5	0.38	0.46	15°	4	50	16,390.00
0.25	3.5	0.38	0.46	15°	4	52	16,390.00
0.3	3	0.5	0.56	15°	4	50	15,820.00
0.3	4	0.5	0.56	15°	4	53	15,820.00
0.3	5	0.5	0.56	15°	4	53	16,110.00
0.3	6	0.5	0.56	15°	4	53	16,110.00
0.4	4	0.6	0.76	15°	4	53	15,820.00
0.4	6	0.6	0.76	15°	4	53	15,820.00
0.5	4	0.7	0.95	15°	4	51	15,820.00
0.5	6	0.7	0.95	15°	4	53	15,820.00
0.5	8	0.7	0.95	15°	4	53	16,110.00
0.5	10	0.7	0.95	15°	4	53	16,110.00
0.6	6	0.8	1.15	15°	4	53	16,390.00
0.75	7.5	1	1.45	15°	4	52	16,390.00
0.75	10	1	1.45	15°	4	52	16,390.00
0.75	15	1	1.45	15°	4	52	16,390.00
1	6	1.2	1.94	15°	4	53	16,390.00
1	8	1.2	1.94	15°	4	53	16,390.00
1	10	1.2	1.94	15°	4	53	16,670.00
1	14	1.2	1.94	15°	4	53	16,670.00
1	20	1.2	1.94	15°	4	53	16,670.00

SSPBL220 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材		預硬鋼、燒入鋼 NAK80 · STAVAX · SKD61 (~52HRC)				燒入鋼 SKD11 · ELMAX (~62HRC)				高速鋼母材 SKH · HAP (~68HRC)			
R角	有效長	切削深度		進刀速度	回轉數	切削深度		進刀速度	回轉數	切削深度		進刀速度	回轉數
		ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹
0.1	1	0.005	0.005	200	40,000	0.005	0.005	150	40,000	0.003	0.003	100	40,000
0.15	0.9	0.005	0.005	600	40,000	0.005	0.005	400	40,000	0.003	0.005	300	40,000
0.15	1.5	0.005	0.005	320	40,000	0.005	0.005	240	40,000	0.003	0.005	160	40,000
0.2	2	0.005	0.01	500	40,000	0.005	0.01	400	40,000	0.005	0.005	320	40,000
0.2	3	0.005	0.005	250	40,000	0.005	0.005	200	40,000	0.003	0.005	120	40,000
0.25	1.5	0.01	0.01	1,200	40,000	0.01	0.01	1,000	40,000	0.005	0.01	600	40,000
0.25	2.5	0.01	0.01	720	40,000	0.01	0.01	600	40,000	0.005	0.01	480	40,000
0.25	3.5	0.01	0.01	400	36,000	0.005	0.01	320	36,000	0.005	0.005	240	36,000
0.3	3	0.01	0.02	1,200	40,000	0.01	0.02	800	40,000	0.01	0.01	600	40,000
0.3	4	0.01	0.01	540	36,000	0.01	0.01	400	36,000	0.005	0.01	320	36,000
0.3	5	0.01	0.01	360	30,000	0.005	0.01	320	30,000	0.005	0.005	240	30,000
0.3	6	0.005	0.005	240	24,000	0.005	0.005	200	24,000	0.003	0.003	160	24,000
0.4	4	0.01	0.015	1,000	40,000	0.01	0.015	800	40,000	0.005	0.01	600	40,000
0.4	6	0.005	0.01	720	30,000	0.005	0.01	540	30,000	0.005	0.005	400	30,000
0.5	4	0.02	0.03	1,600	40,000	0.02	0.02	1,200	40,000	0.01	0.015	800	40,000
0.5	6	0.015	0.02	1,200	30,000	0.015	0.015	900	30,000	0.01	0.01	600	30,000
0.5	8	0.01	0.015	720	20,000	0.01	0.01	540	20,000	0.005	0.01	400	20,000
0.5	10	0.01	0.01	540	16,000	0.005	0.01	400	16,000	0.005	0.005	300	16,000
0.6	6	0.02	0.02	1,400	32,000	0.015	0.02	1,000	32,000	0.01	0.015	720	32,000
0.75	7.5	0.02	0.03	1,600	32,000	0.015	0.03	1,400	32,000	0.01	0.01	1,000	32,000
0.75	10	0.015	0.02	900	20,000	0.01	0.02	720	20,000	0.01	0.01	540	20,000
0.75	15	0.01	0.02	480	12,000	0.01	0.01	400	12,000	0.005	0.01	300	12,000
1	6	0.03	0.05	2,400	40,000	0.03	0.03	2,000	40,000	0.02	0.02	1,600	40,000
1	8	0.03	0.03	2,000	36,000	0.02	0.03	1,400	36,000	0.01	0.02	1,000	36,000
1	10	0.02	0.03	1,600	32,000	0.015	0.03	800	32,000	0.01	0.015	600	32,000
1	14	0.02	0.02	900	20,000	0.01	0.02	720	20,000	0.01	0.01	540	20,000
1	20	0.02	0.02	360	8,000	0.01	0.02	320	8,000	0.01	0.01	240	8,000
備考		<ul style="list-style-type: none"> * 切削深度為中精加工及精加工的最大值。中精加工時，請留意均勻的殘量移除。 * 設定加工條件及刀具路徑時，請留意負荷較大的端角部份。 * 進行深溝加工時，請非常注意切削油的供給及排屑。建議請使用油霧切削。 * 請依據機械設備之剛性及所要求的精度，調整切削條件，並依同比例調整回轉數及進刀速度。 											