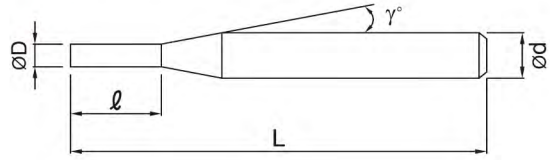


NCM-2 全鎢鋼超硬中長刃立銑刀

CHAMPION SOLID 2-Flute Medium End Mills



- * 刃長是刃徑的3倍。
- * 為泛用型之二刃中長刃立銑刀。
- * 從一般鋼材到難削材，皆可展現其優異的性能。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.5	1.5	3	35	4,910.00
0.6	1.8	3	35	4,910.00
0.7	2.1	3	35	4,910.00
0.8	2.4	3	35	4,910.00
0.9	2.7	3	35	4,910.00
1	3	4	45	4,910.00
1.1	3.5	4	45	4,260.00
1.2	3.5	4	45	4,330.00
1.3	4	4	45	4,330.00
1.4	4.5	4	45	4,330.00
1.5	4.5	4	45	4,330.00
1.6	5	4	45	4,330.00
1.7	5	4	45	4,330.00
1.8	5.5	4	45	4,330.00
1.9	6	4	45	4,330.00
2	6	4	45	4,330.00
2.5	8	4	45	4,330.00
3	10	6	50	4,910.00
3.5	11	6	50	6,070.00
4	12	6	50	4,910.00

刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
4.5	14	6	55	6,070.00
5	15	6	55	4,970.00
5.5	17	6	55	6,070.00
6	18	6	60	4,970.00
6.5	20	6	65	7,100.00
7	21	8	65	7,100.00
7.5	23	8	70	7,100.00
8	24	8	70	7,100.00
8.5	25	10	70	10,580.00
9	27	10	75	10,580.00
9.5	28	10	75	10,580.00
10	30	10	80	9,680.00
11	33	12	80	15,680.00
12	36	12	85	14,190.00
14	42	12	100	20,450.00
15	45	16	110	27,090.00
16	50	16	110	27,090.00
18	55	20	130	43,860.00
20	60	20	135	43,860.00

簡易的切削條件計算方法

使用者所使用之機械，其回轉數與切削條件參考表不吻合時，請依下記方法簡易算出。

使用者機械之最高回轉數 切削條件參考表之回轉數 比例

$$A \text{ min}^{-1} \div B \text{ min}^{-1} = C$$

切削條件參考表之進刀速度 比例 實際加工時之進刀速度值

$$D \text{ mm/min} \times C = E \text{ mm/min}$$

使用回轉數 $A \text{ min}^{-1}$ 之機械其進刀速度就是 $E \text{ mm/min}$ 。

(例)回轉數 3500 min^{-1} 加工材 S50C，使用立銑刀 NX-30 ϕ 2 剖溝加工時，所訴求之進刀速度為：

使用者機械之最高回轉數 切削條件參考表之回轉數 比例

$$3,500 \text{ min}^{-1} \div 5,600 \text{ min}^{-1} = 0.63$$

切削條件參考表之進刀速度 比例 實際加工時之進刀速度值

$$70 \text{ mm/min} \times 0.63 = 44 \text{ mm/min}$$

※注意：有震刀現象時，回轉數及進刀速度應同時依比例下降使用之。