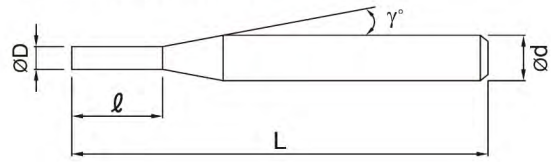
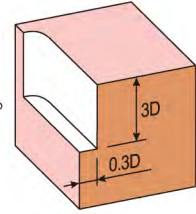


DX 電極銅加工專用全鎢鋼立銑刀

2-Flute End Mills for Copper Electrode · Aluminum & Plastic



- * 採用獨自開發的特殊鎢鋼超合金及銅加工的專用刃形，可獲得穩定及長的加工壽命。
- * 刃長為刃徑的3倍，適合溝槽及側面加工。
- * 精加工面粗度為0.2 μ m，並可獲得最高的垂直精度。
- * 加工電極銅，必須使用油性或油霧切削，不可使用乾式切削。
- * 加上TiAlN鍍膜亦非常適用於加工硬質鋼或不銹鋼，如配合上油霧切削，效果更好。



D=刃徑

單位：mm

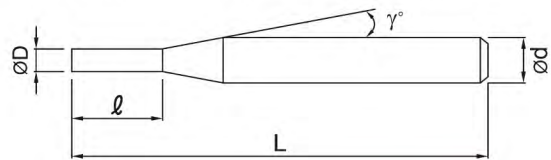
刃徑 (D)	刃長 (l)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.5	1	12°	4	45	2,100.00
0.8	1.6	12°	4	45	2,100.00
1	2	9°	4	45	2,100.00
1.5	3	9°	4	45	2,100.00
2	4	9°	4	45	2,100.00
2.5	5	9°	4	45	2,100.00
3	6	9°	6	50	3,000.00
4	8	9°	6	50	3,000.00

刃徑 (D)	刃長 (l)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
5	10	9°	6	60	3,620.00
6	12	-	6	60	3,620.00
8	16	-	8	70	5,090.00
10	20	-	10	80	6,330.00
12	24	-	12	80	10,460.00
16	32	-	16	100	22,940.00
20	40	-	20	120	38,310.00

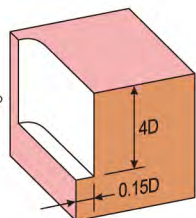
匯聚貿易 / 匯穎國際

DXM 電極銅加工專用全鎢鋼中長刃立銑刀

2-Flute Medium End Mills for Copper Electrode · Aluminum & Plastic



- * 採用獨自開發的特殊鎢鋼超合金及銅加工的專用刃形，可獲得穩定及長的加工壽命。
- * 刃長為刃徑的4倍，側面加工專用。
- * 可獲得優異的精加工面及最高的垂直精度。
- * 加工電極銅，必須使用油性或油霧切削，不可使用乾式切削。
- * 加上TiAlN鍍膜亦非常適用於加工硬質鋼或不銹鋼，如配合上油霧切削，效果更好。



D=刃徑

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (l)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	12	9°	6	60	6,130.00
4	16	9°	6	60	6,970.00
5	20	9°	6	70	7,740.00
6	24	-	6	70	8,450.00
8	32	-	8	90	10,130.00

刃徑 (D)	刃長 (l)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
10	40	-	10	100	12,390.00
12	48	-	12	110	21,290.00
16	64	-	16	140	44,510.00
20	80	-	20	160	70,310.00

電極銅加工用 for Copper Electrode