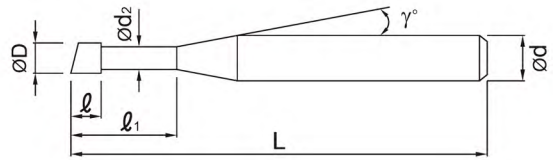


CED100 單結晶鑽石立銑刀

Monocrystalline Diamond End Mills "Clear Edge"



- * 可直接加工於超硬鎢鋼合金及石英玻璃。
- * 可實現高精度加工於脆性材質。
- * 獨特設計，展現單結晶鑽石銑刀最優異加工性能。

單位：mm

刃徑 (D)	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
0.05	0.1	0.025	0.045	15°	4	40	186,410.00
0.1	0.2	0.05	0.09	15°	4	40	142,550.00
0.2	0.4	0.1	0.18	15°	4	40	129,000.00
0.3	0.6	0.15	0.27	15°	4	40	121,910.00
0.4	0.8	0.2	0.36	15°	4	40	114,810.00
0.5	1	0.25	0.46	15°	4	40	108,360.00
1	2	0.5	0.9	15°	4	40	129,000.00
1.2	2.4	0.6	1.08	15°	4	40	135,450.00
1.5	3	0.75	1.42	15°	4	40	142,550.00
2	4	1	1.9	15°	4	40	169,640.00

加工範例 1

- * 被削材：超硬合金 (硬度：95HRA)
- * 工具規格：0.1mm

- * 工件規格：10mm
- * 加工深度：0.03mm



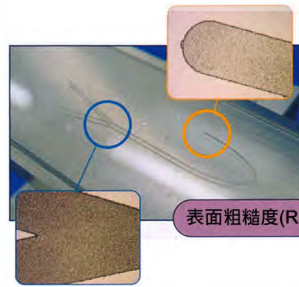
表面粗糙度(Rz) 1 μ m

回轉數	12,000min ⁻¹
進刀速度	6mm/min
切削深度	(ap)0.002mm (ae)0.03mm
切削長度	2.7M
加工時間	7 小時 30 分
切削油	油霧切削

加工範例 2

- * 被削材：石英玻璃
- * 工具規格：0.3mm

- * 工件規格：72x25x1mm
- * 加工深度：0.05mm



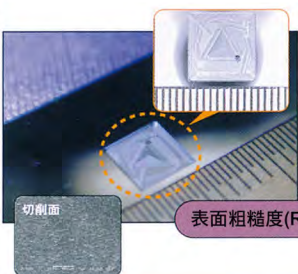
表面粗糙度(Rz) 2 μ m

回轉數	40,000min ⁻¹
進刀速度	15mm/min
切削深度	(ap)0.001mm
切削長度	3.2M
加工時間	4 小時
切削油	油霧切削

加工範例 3

- * 被削材：單結晶矽晶
- * 工具規格：0.5mm

- * 工件規格：45x20x0.7mm



切剖面

表面粗糙度(Rz) 1.4 μ m

回轉數	20,000min ⁻¹
進刀速度	100mm/min
切削深度	(ap)0.0025mm (ae)0.125mm
切削長度	21.2M
加工時間	3 小時 30 分
切削油	油霧切削

加工範例 4

- * 被削材：非電解鍍鎳板
- * 工具規格：0.1mm

- * 工件規格：30x10mm



溝槽切削表面粗糙度(Rz) 1 μ m

回轉數	12,000min ⁻¹
進刀速度	200mm/min
切削深度	(ap)0.003mm (ae)0.1mm
切削長度	5.5M
加工時間	5 小時
切削油	油霧切削

測量器：KEYENCE 製 VK9500