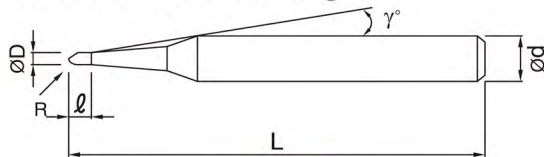
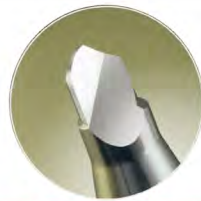


NSMB100 超微精細極小徑全鎢鋼超硬圓球立銑刀

1-Flute Micro Ball End Mills for Precision Machining



- * 全世界首次登場亮相之極小徑圓球立銑刀0.005R。
- * 進一步開拓了微細加工的切削領域。
- * 採用NS獨自開發之R角形狀，可獲得超精密的精加工面。



單位：mm

R角 (R)	刃長 (ℓ)	刃徑 (D)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.005	0.01	0.01	15°	4	45	22,390.00
0.01	0.02	0.02	15°	4	45	17,940.00
0.015	0.03	0.03	15°	4	45	15,360.00
0.02	0.04	0.04	15°	4	45	12,900.00

R角 (R)	刃長 (ℓ)	刃徑 (D)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.025	0.05	0.05	15°	4	45	11,610.00
0.03	0.06	0.06	15°	4	45	8,330.00
0.04	0.08	0.08	15°	4	45	6,970.00
0.05	0.1	0.1	15°	4	45	5,810.00

NSMB100 切削條件參考表

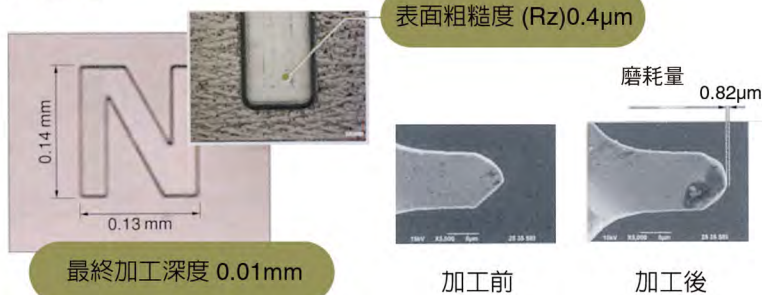
Recommended Cutting Condition

被削材	TPC韌銅・鋁 (~60HRC)				
	切削深度 ap mm	進刀速度 ae mm	進刀速度 mm/min	初始進刀速度 mm/min	回轉數 min ⁻¹
R角					
0.005	0.0003	0.0005	5	2	60,000
0.01	0.0005	0.001	10	3	60,000
0.02	0.001	0.002	20	5	60,000
0.03	0.002	0.003	80	10	60,000
0.04	0.002	0.004	200	30	60,000
0.05	0.003	0.005	300	30	60,000

備考

- * 請依被削材材質及加工內容，選用適合的切削油。
- * 將夾具的振幅降到最低。(建議以真正的回轉數測量實際的振幅)
- * 刀具趨近角設定請低於3度以下。
- * 設定切削深度ap值時，請特別小心，因為提高切削深度可能會造成刀具崩裂。
- * 更換或重新安置刀具時，請特別小心。

加工範例：N文字加工
工具規格：0.005R



被削材	NAK80(40HRC)
回轉數	60,000 min ⁻¹
進刀速度	5mm/min
切削深度	0.3µm x 0.5µm
加工時間	2小時 30分
加工長度	0.8M
切削油	油霧切削