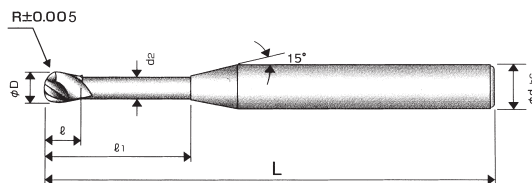




FRNRB 超無敵全鎢鋼高硬度深溝圓球立銑刀

FRNRB-2

柄徑公差：h6



NANO 極細超微粒鎢鋼母材

* 採用新開發之奈米鎢鋼母材及新鍍膜方式，適於乾式及高速加工。

* 可充分發揮高精密性能之高速加工。

* 高耐磨耗性能。

單位：mm

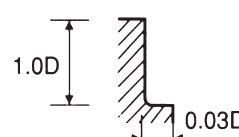
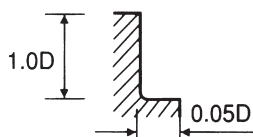


R角 (R)	有效長 (ℓ ₁)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	首下徑 (d ₂)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格	R角 (R)	有效長 (ℓ ₁)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	首下徑 (d ₂)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.25	1.5	0.5	0.5	0.45	6	50	4,120.00	0.6	4.4	1.2	1.2	1.15	6	50	2,920.00
0.25	3.3	0.5	0.5	0.45	6	50	4,120.00	0.6	8	1.2	1.2	1.15	6	50	3,120.00
0.3	2	0.6	0.6	0.55	6	50	4,120.00	0.75	5	1.5	1.5	1.45	6	50	2,920.00
0.3	4	0.6	0.6	0.55	6	50	4,120.00	0.75	9.7	1.5	1.5	1.45	6	50	3,120.00
0.4	2.5	0.8	0.8	0.75	6	50	3,180.00	0.75	15	1.5	1.5	1.45	6	50	3,120.00
0.4	5.5	0.8	0.8	0.75	6	50	3,180.00	1	6	2	2	1.95	6	50	2,730.00
0.5	3.3	1	1	0.95	6	50	2,920.00	1	13	2	2	1.95	6	50	2,920.00
0.5	6.7	1	1	0.95	6	50	2,920.00	1	20	2	2	1.95	6	60	3,130.00
0.5	12	1	1	0.95	6	50	3,120.00								

FRSR-6 · FRNSR-6 切削條件參考表 (側面加工)

被削材	硬質鋼・耐熱合金 (30~40HRC)		硬質鋼 (40~50HRC)		硬質鋼 (50~55HRC)		硬質鋼 (55~60HRC)		硬質鋼 (60~65HRC)		硬質鋼 (65~70HRC)	
	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min
6	24,800	5,350	23,500	4,900	16,000	4,900	13,500	3,300	10,500	2,100	8,000	1,450
8	20,000	5,500	19,000	5,000	12,000	4,600	10,000	3,100	8,000	2,000	6,000	1,400
10	16,000	4,900	15,500	4,500	9,500	4,100	8,000	2,900	6,400	1,800	4,800	1,300
12	13,000	4,500	12,500	4,100	8,000	3,800	6,600	2,500	5,300	1,600	4,000	1,150
16	10,000	4,000	9,700	3,700	6,000	3,400	5,000	2,300	4,000	1,250	3,000	870
20	8,000	3,350	7,800	3,400	4,800	3,200	4,000	2,100	3,200	1,020	2,400	690

進刀量



* 長刃及超長刃型，進刀速度請調降50%。

D=刃徑