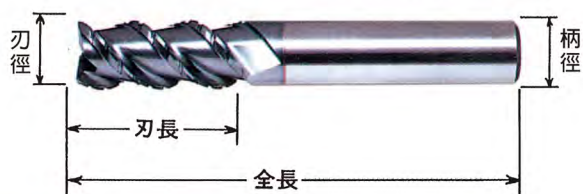


# PNX-3 高螺旋角強力粗銑刀

Power Nick 3-Flute End Mills with Coating



- \* 軟鐵不可使用。
- \* 刃部特殊鍍膜處理，如眼鏡蛇之準。
- \* 可用超重切削，可以中、粗銑加工來處理難切削材如SUS304、SKD11、HPM-1等。
- \* 排屑速度快，切削加工順暢。



## 切削條件參考表

深溝切削：可切削刃徑之2倍深 單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
6	15	6	65	1,799.00
8	20	8	75	2,354.00
10	25	10	90	3,107.00
12	30	12	95	3,504.00
16	35	16	110	6,215.00
20	45	20	125	9,515.00
25	55	25	140	14,100.00

被削材	炭素鋼 S50C		合金鋼 SKD11 SUS304		預硬鋼 HPM-1·NAK 35~40HRC	
	切削速度	回轉數	進刀率	回轉數	進刀率	回轉數
6	35 m/min	1,900 min <sup>-1</sup>	70 mm/min	1,300 min <sup>-1</sup>	50 mm/min	1,100 min <sup>-1</sup>
8	35 m/min	1,400 min <sup>-1</sup>	70 mm/min	990 min <sup>-1</sup>	50 mm/min	840 min <sup>-1</sup>
10	35 m/min	1,100 min <sup>-1</sup>	70 mm/min	800 min <sup>-1</sup>	50 mm/min	670 min <sup>-1</sup>
12	35 m/min	930 min <sup>-1</sup>	70 mm/min	660 min <sup>-1</sup>	50 mm/min	560 min <sup>-1</sup>
16	35 m/min	700 min <sup>-1</sup>	70 mm/min	500 min <sup>-1</sup>	50 mm/min	420 min <sup>-1</sup>
20	35 m/min	560 min <sup>-1</sup>	70 mm/min	400 min <sup>-1</sup>	50 mm/min	330 min <sup>-1</sup>
25	35 m/min	450 min <sup>-1</sup>	70 mm/min	320 min <sup>-1</sup>	50 mm/min	270 min <sup>-1</sup>



D=刃徑

## 側面切削

被削材	炭素鋼 S50C		合金鋼 SKD11 SUS304		預硬鋼 HPM-1·NAK 35~40HRC	
	切削速度	回轉數	進刀率	回轉數	進刀率	回轉數
6	35 m/min	1,900 min <sup>-1</sup>	220 mm/min	1,300 min <sup>-1</sup>	150 mm/min	1,100 min <sup>-1</sup>
8	35 m/min	1,400 min <sup>-1</sup>	220 mm/min	990 min <sup>-1</sup>	150 mm/min	840 min <sup>-1</sup>
10	35 m/min	1,100 min <sup>-1</sup>	220 mm/min	800 min <sup>-1</sup>	150 mm/min	670 min <sup>-1</sup>
12	35 m/min	930 min <sup>-1</sup>	220 mm/min	660 min <sup>-1</sup>	150 mm/min	560 min <sup>-1</sup>
16	35 m/min	700 min <sup>-1</sup>	220 mm/min	500 min <sup>-1</sup>	150 mm/min	420 min <sup>-1</sup>
20	35 m/min	560 min <sup>-1</sup>	220 mm/min	400 min <sup>-1</sup>	150 mm/min	330 min <sup>-1</sup>
25	35 m/min	450 min <sup>-1</sup>	210 mm/min	320 min <sup>-1</sup>	140 mm/min	270 min <sup>-1</sup>



D=刃徑

## 淺溝切削：可切削刃徑之1倍深

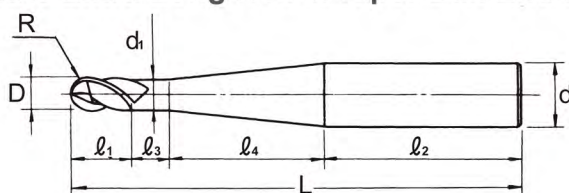
6	1,900	130	1,300	90	1,100	60
8	1,400	130	990	90	840	60
10	1,100	130	800	90	670	60
12	930	130	660	90	560	60
16	700	130	500	90	420	60
20	560	130	400	90	330	60
25	450	130	320	90	270	60



D=刃徑

# LL-TB 超長柄頸下斜柄圓球立銑刀

2-Flute Extra Long Reach Taper Ball End Mills



單位：mm

R角 (R)	刃長 (ℓ <sub>1</sub> )	柄徑 (d)	全長 (L)	柄長 (ℓ <sub>2</sub> )	頸長 (ℓ <sub>3</sub> )	頸下斜柄長 (ℓ <sub>4</sub> )	頸柄 (d <sub>1</sub> )	價(支)格
3	15	20	200	100	10	75	5	6,290.00
4	15	20	200	100	10	75	7	6,290.00
6	25	32	200	100	10	65	11	6,980.00

高鈷鋼刀具

HSS End Mills