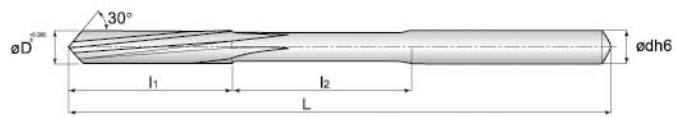




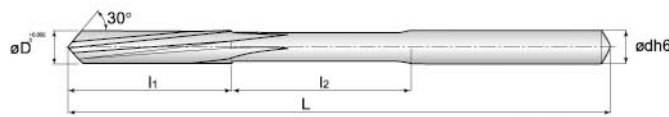
High Speed Cutting
& High Hard Cutting



Micro Diameter

Shank Dia. 柄徑	Flute Length 刃長 l ₁	O. A. L. 全長 L	Effec. Length 有效長 l ₂	Flute No. 刃數
2.0	11	49	24	4
2.1	11	49	24	4
2.2	12	53	26	4
2.3	12	53	26	4
2.4	14	57	28	4
2.5	14	57	28	4
2.6	14	57	28	4
2.7	15	61	32	4
2.8	15	61	32	4
2.9	15	61	32	4
3.0	15	61	32	4
3.1	16	65	35	4
3.2	16	65	35	4
3.3	16	65	35	4
3.4	18	70	40	4
3.5	18	70	40	4
3.6	18	70	40	4
3.7	18	70	40	4
3.8	19	75	43	4
3.9	19	75	43	4
4.0	19	75	43	4
4.1	19	75	43	4
4.2	19	75	43	4
4.3	21	80	47	4
4.4	21	80	47	4
4.5	21	80	47	4
4.6	21	80	47	4
4.7	21	80	47	4
4.8	23	86	52	4
4.9	23	86	52	4
5.0	23	86	52	4
5.1	23	86	52	4
5.2	23	86	52	4
5.3	23	86	52	4

		被削材 炭素鋼・高硬度合金鋼 (SKD, SUS)		鋁合金	
		切削速度: 5 - 9 m/min		切削速度: 10 - 20m/min	
刃徑	預留削除量	回轉數 (rpm)	進給 (mm/min)	回轉數 (rpm)	進給 (mm/min)
		2	0.1 - 0.2	1000	0.1 - 0.2
4	0.1 - 0.2	500	0.1 - 0.2	1400	0.2 - 0.3
6	0.2 - 0.3	340	0.2 - 0.3	950	0.2 - 0.3
8	0.2 - 0.3	250	0.2 - 0.3	720	0.3 - 0.4
10	0.2 - 0.3	190	0.2 - 0.3	570	0.3 - 0.4
12	0.2 - 0.3	160	0.2 - 0.3	480	0.4 - 0.5



Micro Diameter

Shank Dia. 柄徑	Flute Length 刃長 l ₁	O. A. L. 全長 L	Effec. Length 有效長 l ₂	Flute No. 刃數
5.4	26	93	57	4
5.5	26	93	57	4
5.6	26	93	57	4
5.7	26	93	57	4
5.8	26	93	57	4
5.9	26	93	57	4
6.0	26	93	57	4
6.1	28	101	63	6
6.2	28	101	63	6
6.3	28	101	63	6
6.4	28	101	63	6
6.5	28	101	63	6
6.6	31	110	69	6
6.7	31	110	69	6
6.8	31	110	69	6
6.9	31	110	69	6
7.0	31	110	69	6
7.1	31	110	69	6
7.2	31	110	69	6
7.3	31	110	69	6
7.4	31	110	69	6
7.5	31	110	69	6
7.6	31	110	69	6
7.8	31	110	69	6
7.9	31	110	69	6
8.0	31	110	69	6
8.5	31	110	69	6
9.0	33	110	69	6
9.5	33	110	69	6
10.0	36	110	69	6
11.0	41	142	95	6
12.0	44	151	105	6
13.0	44	151	105	6



High Speed Cutting
& High Hard Cutting

鑄鐵 (FC, FCD)	
切削速度: 9 - 12m/min	
回轉數 (rpm)	進給 (mm/min)
1800	0.2 - 0.3
940	0.2 - 0.3
630	0.2 - 0.3
470	0.3 - 0.4
380	0.3 - 0.4
300	0.3 - 0.5

- 螺旋刃
使用超微粒超硬合金
最適於高精度、高效率化

注1: 絞孔加工依使用機械及作業條件而其最佳切削條件亦隨之變動, 因此應適宜調整為要。

注2: 切削油請充分使用具有潤滑性之不成溶性切削油。