

RSE325LH



樹脂加工用立銑刀

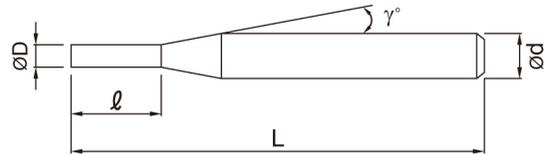
NEW

3-Flute Left-Hand Helix · Right-Hand Cut Square End Mills for Burr Reduction in Resin Machining



* 右刃左螺旋設計之側面精加工刀具，可抑制及降低上表面的毛邊。

* 專門針對樹脂加工設計的刃部形狀，加工面精度更加向上提升。



單位：mm

刀徑 (D)	刃長 (ℓ)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
1	2	12°	4	55	2,830
2	4	12°	4	55	3,110
3	6	12°	6	65	4,070
4	8	12°	6	65	4,360
5	10	12°	6	70	4,640
6	12	-	6	70	4,980

RSE325LH

切削條件參考表 Recommended Cutting Condition

被削材		ABS樹脂 · MC尼龍 · PTFE · 聚碳酸酯 · POM樹脂 · PEEK · 壓克力 · 電木				
刀徑	刃長	回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量
		min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm
1	2	17,000	2,200	2	0.04	0.04
2	4	9,000	1,800	4	0.08	0.08
3	6	6,200	1,600	6	0.12	0.12
4	8	4,800	1,500	8	0.16	0.16
5	10	3,900	1,450	10	0.2	0.2
6	12	3,300	1,400	12	0.2	0.2

備考

- * 本切削條件為進行側面精加工時的參考值。
- * 請依據被要求的表面粗糙度調整回轉數及進刀速度。
- * 請依據機械剛性與工件夾持狀態調整切削條件。
- * 於實際加工時，請依據加工形狀、目的、使用機械等調整切削條件。
- * 產生異常聲音及振動時，請同時同一比例降低主軸的回轉數及進刀速度。
- * 主軸回轉數不足的時候也請同時同一比例調降。
- * 端角部切削阻力大的部位，請留意切削條件及刀具路徑設定，並設定較低的切削負荷。
- * 建議使用空氣吹屑。
- * 本刀具使用前餘量僅供參考，請依據前一工序的加工狀態及精度要求進行調整。