

SSR400



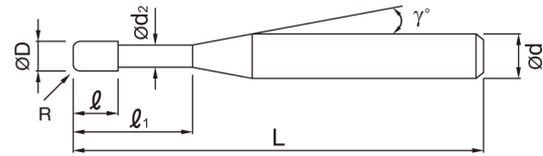
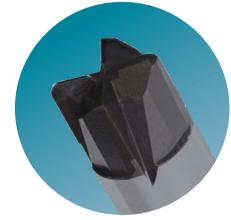
CBN深溝端角R立銑刀

NEW

4-Flute Long Neck Corner Radius End Mills



- * 刀具設計增強了切削刃的剛性，可實現高效率加工。
- * 即使是4刀的小徑規格尺寸也能對應高進刀速度。
- * 通過提供±2μm的端角R精度和標註實測外徑，支持高精度加工。
- * 底刃到軸中心為止都沒有刀刃。請注意餘量。



單位：mm

刃徑 (D)	端角R (R)	有效長 (l ₁)	刃長 (l)	首下徑 (d ₂)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.1	0.01	0.2	0.04	0.09	15°	4	50	28,140
0.1	0.01	0.3	0.04	0.09	15°	4	50	28,480
0.1	0.01	0.5	0.04	0.09	15°	4	50	28,990
0.1	0.02	0.2	0.04	0.09	15°	4	50	28,140
0.1	0.02	0.3	0.04	0.09	15°	4	50	28,480
0.1	0.02	0.5	0.04	0.09	15°	4	50	28,990
0.15	0.02	0.2	0.06	0.14	15°	4	50	28,140
0.15	0.02	0.3	0.06	0.14	15°	4	50	28,480
0.15	0.02	0.5	0.06	0.14	15°	4	50	28,990
0.15	0.03	0.2	0.06	0.14	15°	4	50	26,900
0.15	0.03	0.3	0.06	0.14	15°	4	50	27,290
0.15	0.03	0.5	0.06	0.14	15°	4	50	28,140
0.2	0.02	0.3	0.08	0.19	15°	4	50	21,640
0.2	0.02	0.5	0.08	0.19	15°	4	50	21,640
0.2	0.02	0.75	0.08	0.19	15°	4	50	21,930
0.2	0.02	1	0.08	0.19	15°	4	50	22,210
0.2	0.03	0.3	0.08	0.19	15°	4	50	19,500
0.2	0.03	0.5	0.08	0.19	15°	4	50	19,500
0.2	0.03	0.75	0.08	0.19	15°	4	50	19,780
0.2	0.03	1	0.08	0.19	15°	4	50	20,060
0.3	0.02	0.5	0.13	0.285	15°	4	50	21,360
0.3	0.02	1	0.13	0.285	15°	4	50	21,640
0.3	0.02	1.5	0.13	0.285	15°	4	50	21,870
0.3	0.02	2	0.13	0.285	15°	4	50	22,210
0.3	0.03	0.5	0.13	0.285	15°	4	50	19,330
0.3	0.03	1	0.13	0.285	15°	4	50	19,500
0.3	0.03	1.5	0.13	0.285	15°	4	50	19,780
0.3	0.03	2	0.13	0.285	15°	4	50	20,060
0.4	0.02	0.5	0.24	0.37	15°	4	50	19,720
0.4	0.02	1	0.24	0.37	15°	4	50	20,460
0.4	0.02	1.5	0.24	0.37	15°	4	50	20,630
0.4	0.02	2	0.24	0.37	15°	4	50	20,850
0.4	0.03	0.5	0.24	0.37	15°	4	50	18,930
0.4	0.03	1	0.24	0.37	15°	4	50	19,670

索引

CBN

微米精密

鑽頭

PCD

硬脆材

石墨

螺紋銑刀

倒角刀

鍍膜 M P X

無限鍍膜 白金級

無限鍍膜 白金級

無限鍍膜

鋁合金

樹脂

Coating 電極銅

Coating 電極銅

全鎢鋼

參考資料

SSR400



NEW

CBN深溝端角R立銑刀

4-Flute Long Neck Corner Radius End Mills

單位：mm

	刃徑	端角R	有效長	刃長	首下徑	首角	柄徑	全長	價(支)格
	(D)	(R)	(L ₁)	(L)	(d ₂)	(γ)	(d)	(L)	
微米超精密	0.4	0.03	1.5	0.24	0.37	15°	4	50	19,840
	0.4	0.03	2	0.24	0.37	15°	4	50	20,010
鑽頭	0.4	0.05	0.5	0.24	0.37	15°	4	50	18,370
	0.4	0.05	1	0.24	0.37	15°	4	50	18,480
PCD	0.4	0.05	1.5	0.24	0.37	15°	4	50	18,480
	0.4	0.05	2	0.24	0.37	15°	4	50	18,880
硬脆材	0.4	0.1	0.5	0.24	0.37	15°	4	50	18,370
	0.4	0.1	1	0.24	0.37	15°	4	50	18,480
	0.4	0.1	1.5	0.24	0.37	15°	4	50	18,480
石墨	0.4	0.1	2	0.24	0.37	15°	4	50	18,880
	0.5	0.02	0.5	0.3	0.46	15°	4	48	16,900
	0.5	0.02	1	0.3	0.46	15°	4	50	17,010
螺紋銑刀	0.5	0.02	1.5	0.3	0.46	15°	4	50	17,120
	0.5	0.02	2.5	0.3	0.46	15°	4	50	18,710
	0.5	0.03	0.5	0.3	0.46	15°	4	48	16,280
倒角刀	0.5	0.03	1	0.3	0.46	15°	4	50	16,390
	0.5	0.03	1.5	0.3	0.46	15°	4	50	16,500
	0.5	0.03	2.5	0.3	0.46	15°	4	50	17,970
鍍膜MPX	0.5	0.05	0.5	0.3	0.46	15°	4	48	15,260
	0.5	0.05	1	0.3	0.46	15°	4	50	15,370
	0.5	0.05	1.5	0.3	0.46	15°	4	50	15,540
無限鍍膜白金LUS	0.5	0.05	2.5	0.3	0.46	15°	4	50	16,900
	0.5	0.1	0.5	0.3	0.46	15°	4	48	15,260
	0.5	0.1	1	0.3	0.46	15°	4	50	15,370
無限鍍膜白金級	0.5	0.1	1.5	0.3	0.46	15°	4	50	15,540
	0.5	0.1	2.5	0.3	0.46	15°	4	50	16,900
	0.6	0.02	1	0.3	0.56	15°	4	50	17,070
無限鍍膜	0.6	0.02	1.5	0.3	0.56	15°	4	50	17,180
	0.6	0.02	2.5	0.3	0.56	15°	4	50	18,710
	0.6	0.05	1	0.3	0.56	15°	4	50	15,430
鋁合金	0.6	0.05	1.5	0.3	0.56	15°	4	50	15,600
	0.6	0.05	2.5	0.3	0.56	15°	4	50	16,950
	0.6	0.1	1	0.3	0.56	15°	4	50	15,430
樹脂	0.6	0.1	1.5	0.3	0.56	15°	4	50	15,600
	0.6	0.1	2.5	0.3	0.56	15°	4	50	16,950
	0.8	0.05	2	0.56	0.76	15°	4	50	16,950
D電極銅Coating	0.8	0.05	4	0.56	0.76	15°	4	53	17,460
	0.8	0.1	2	0.56	0.76	15°	4	50	16,950
	0.8	0.1	4	0.56	0.76	15°	4	53	17,460
N電極銅Coating	1	0.02	2	0.7	0.95	15°	4	50	15,820
	1	0.02	3	0.7	0.95	15°	4	50	15,820
	1	0.02	5	0.7	0.95	15°	4	53	17,800
全鎢鋼	1	0.03	2	0.7	0.95	15°	4	50	15,090
	1	0.03	3	0.7	0.95	15°	4	50	15,090
參考資料									

SSR400



CBN深溝端角R立銑刀

4-Flute Long Neck Corner Radius End Mills

NEW

單位：mm

刃徑 (D)	端角R (R)	有效長 (L ₁)	刃長 (L)	首下徑 (d ₂)	首角 (γ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
1	0.03	5	0.7	0.95	15°	4	53	16,950
1	0.05	2	0.7	0.95	15°	4	50	14,360
1	0.05	3	0.7	0.95	15°	4	50	14,360
1	0.05	5	0.7	0.95	15°	4	53	16,110
1	0.1	2	0.7	0.95	15°	4	50	14,360
1	0.1	3	0.7	0.95	15°	4	50	14,360
1	0.1	5	0.7	0.95	15°	4	53	16,110
1	0.2	2	0.7	0.95	15°	4	50	14,360
1	0.2	3	0.7	0.95	15°	4	50	14,360
1	0.2	5	0.7	0.95	15°	4	53	16,110
1.5	0.05	2	1	1.45	15°	4	52	16,840
1.5	0.05	3	1	1.45	15°	4	52	16,840
1.5	0.1	2	1	1.45	15°	4	52	16,840
1.5	0.1	3	1	1.45	15°	4	52	16,840
1.5	0.2	2	1	1.45	15°	4	52	16,840
1.5	0.2	3	1	1.45	15°	4	52	16,840
2	0.05	4	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.05	6	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.05	10	1.2	1.94	15°	4	53	19,210
2	0.1	4	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.1	6	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.1	10	1.2	1.94	15°	4	53	19,210
2	0.2	4	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.2	6	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.2	10	1.2	1.94	15°	4	53	19,210
2	0.3	4	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.3	6	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.3	10	1.2	1.94	15°	4	53	19,210
2	0.5	4	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.5	6	1.2	1.94	15°	4	53	17,290
2	0.5	10	1.2	1.94	15°	4	53	19,210
3	0.05	6	1.8	2.85	15°	6	53	22,150
3	0.05	9	1.8	2.85	15°	6	53	22,600
3	0.05	15	1.8	2.85	15°	6	63	23,510
3	0.1	6	1.8	2.85	15°	6	53	22,150
3	0.1	9	1.8	2.85	15°	6	53	22,600
3	0.1	15	1.8	2.85	15°	6	63	23,510
3	0.2	6	1.8	2.85	15°	6	53	22,150
3	0.2	9	1.8	2.85	15°	6	53	22,600
3	0.2	15	1.8	2.85	15°	6	63	23,510
3	0.3	6	1.8	2.85	15°	6	53	22,150
3	0.3	9	1.8	2.85	15°	6	53	22,600
3	0.3	15	1.8	2.85	15°	6	63	23,510

索引

CBN

微超
米精密

鑽頭

PCD

硬脆材

石墨

螺紋銑刀

倒角刀

鍍膜
MPX無限
鍍膜
白金級無限
鍍膜
白金級無限
鍍膜

鋁合金

樹脂

D電
L極
C銅ON電
Co極
n銅

全鎢鋼

參考資料

SSR400

切削條件參考表 Recommended Cutting Condition

被削材				高硬度鋼 STAVAX · SKD61 (~52HRC)					高硬度鋼 SKD11 · ELMAX (~62HRC)					高速鋼母材 SKH · HAP (~68HRC)				
				回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量	回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量	回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量
刃徑	端角R	有效長	L/D	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm
0.1	0.01	0.2	2	50,000	320	0.002	0.015	0.002	50,000	240	0.002	0.01	0.002	50,000	120	0.001	0.01	0.002
0.1	0.01	0.3	3	50,000	240	0.001	0.01	0.002	50,000	160	0.001	0.008	0.002	50,000	60	0.001	0.008	0.002
0.1	0.01	0.5	5	50,000	200	0.001	0.01	0.002	50,000	140	0.001	0.008	0.002	50,000	50	0.001	0.008	0.002
0.1	0.02	0.2	2	50,000	400	0.002	0.015	0.002	50,000	300	0.002	0.01	0.002	50,000	200	0.001	0.01	0.002
0.1	0.02	0.3	3	50,000	300	0.001	0.01	0.002	50,000	200	0.001	0.008	0.002	50,000	100	0.001	0.008	0.002
0.1	0.02	0.5	5	50,000	260	0.001	0.01	0.002	50,000	180	0.001	0.008	0.002	50,000	80	0.001	0.008	0.002
0.15	0.02	0.2	1.3	50,000	500	0.003	0.02	0.002	50,000	400	0.003	0.02	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002
0.15	0.02	0.3	2	50,000	500	0.003	0.02	0.002	50,000	400	0.003	0.02	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002
0.15	0.02	0.5	3.3	50,000	400	0.002	0.015	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002	50,000	200	0.001	0.01	0.002
0.15	0.03	0.2	1.3	50,000	500	0.003	0.02	0.002	50,000	400	0.003	0.02	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002
0.15	0.03	0.3	2	50,000	500	0.003	0.02	0.002	50,000	400	0.003	0.02	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002
0.15	0.03	0.5	3.3	50,000	400	0.002	0.015	0.002	50,000	300	0.002	0.015	0.002	50,000	200	0.001	0.01	0.002
0.2	0.02	0.3	1.5	50,000	800	0.003	0.03	0.002	50,000	700	0.003	0.03	0.002	50,000	500	0.002	0.02	0.002
0.2	0.02	0.5	2.5	50,000	600	0.003	0.03	0.002	50,000	500	0.003	0.03	0.002	50,000	400	0.002	0.02	0.002
0.2	0.02	0.75	3.8	50,000	400	0.002	0.02	0.002	50,000	400	0.002	0.02	0.002	50,000	200	0.001	0.01	0.002
0.2	0.02	1	5	50,000	360	0.002	0.02	0.002	50,000	360	0.002	0.02	0.002	50,000	180	0.001	0.01	0.002
0.2	0.03	0.3	1.5	50,000	800	0.003	0.03	0.002	50,000	700	0.003	0.03	0.002	50,000	500	0.002	0.02	0.002
0.2	0.03	0.5	2.5	50,000	600	0.003	0.03	0.002	50,000	500	0.003	0.03	0.002	50,000	400	0.002	0.02	0.002
0.2	0.03	0.75	3.8	50,000	400	0.002	0.02	0.002	50,000	400	0.002	0.02	0.002	50,000	200	0.001	0.01	0.002
0.2	0.03	1	5	50,000	360	0.002	0.02	0.002	50,000	360	0.002	0.02	0.002	50,000	180	0.001	0.01	0.002
0.3	0.02	0.5	1.7	50,000	1,000	0.003	0.05	0.003	50,000	800	0.003	0.05	0.003	50,000	600	0.002	0.03	0.002
0.3	0.02	1	3.3	50,000	800	0.002	0.03	0.003	50,000	600	0.002	0.03	0.003	50,000	400	0.001	0.02	0.002
0.3	0.02	1.5	5	50,000	600	0.002	0.03	0.003	50,000	500	0.002	0.03	0.003	50,000	360	0.001	0.02	0.002
0.3	0.02	2	6.7	50,000	600	0.002	0.03	0.003	50,000	500	0.002	0.03	0.003	50,000	360	0.001	0.02	0.002
0.3	0.03	0.5	1.7	50,000	1,000	0.003	0.05	0.003	50,000	800	0.003	0.05	0.003	50,000	600	0.002	0.03	0.002
0.3	0.03	1	3.3	50,000	800	0.002	0.03	0.003	50,000	600	0.002	0.03	0.003	50,000	400	0.001	0.02	0.002
0.3	0.03	1.5	5	50,000	600	0.002	0.03	0.003	50,000	500	0.002	0.03	0.003	50,000	360	0.001	0.02	0.002
0.3	0.03	2	6.7	50,000	600	0.002	0.03	0.003	50,000	500	0.002	0.03	0.003	50,000	360	0.001	0.02	0.002
0.4	0.02	0.5	1.3	50,000	1,400	0.005	0.1	0.004	50,000	1,200	0.005	0.1	0.004	50,000	800	0.003	0.03	0.003
0.4	0.02	1	2.5	50,000	1,400	0.005	0.1	0.004	50,000	1,200	0.005	0.1	0.004	50,000	800	0.003	0.03	0.003
0.4	0.02	1.5	3.8	50,000	1,000	0.004	0.05	0.004	50,000	800	0.004	0.05	0.004	50,000	600	0.002	0.02	0.003
0.4	0.02	2	5	50,000	800	0.004	0.05	0.004	50,000	700	0.004	0.05	0.004	50,000	500	0.002	0.02	0.003

索引

CBN

微米精密

鑽頭

PCD

硬脆材

石墨

螺紋銑刀

倒角刀

鍍膜 MPX

無限鍍膜 白金級

無限鍍膜 白金級

無限鍍膜

鋁合金

樹脂

Coating 電極銅

Coating 電極銅

全鎢鋼

參考資料

SSR400

切削條件參考表 Recommended Cutting Condition

索引	CBN	被削材				高硬度鋼				高硬度鋼				高速鋼母材						
						STAVAX · SKD61				SKD11 · ELMAX				SKH · HAP						
						(~52HRC)				(~62HRC)				(~68HRC)						
刃徑	端角R	有效長	L/D	回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量	回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量	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	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm		
鑽頭		0.4	0.03	0.5	1.3	50,000	1,400	0.005	0.1	0.004	50,000	1,200	0.005	0.1	0.004	50,000	800	0.003	0.03	0.003
		0.4	0.03	1	2.5	50,000	1,400	0.005	0.1	0.004	50,000	1,200	0.005	0.1	0.004	50,000	800	0.003	0.03	0.003
PCD		0.4	0.03	1.5	3.8	50,000	1,000	0.004	0.05	0.004	50,000	800	0.004	0.05	0.004	50,000	600	0.002	0.02	0.003
		0.4	0.03	2	5	50,000	800	0.004	0.05	0.004	50,000	700	0.004	0.05	0.004	50,000	500	0.002	0.02	0.003
硬脆材		0.4	0.05	0.5	1.3	50,000	1,400	0.005	0.1	0.004	50,000	1,200	0.005	0.1	0.004	50,000	800	0.003	0.03	0.003
		0.4	0.05	1	2.5	50,000	1,400	0.005	0.1	0.004	50,000	1,200	0.005	0.1	0.004	50,000	800	0.003	0.03	0.003
石墨		0.4	0.05	1.5	3.8	50,000	1,000	0.004	0.05	0.004	50,000	800	0.004	0.05	0.004	50,000	600	0.002	0.02	0.003
		0.4	0.05	2	5	50,000	800	0.004	0.05	0.004	50,000	700	0.004	0.05	0.004	50,000	500	0.002	0.02	0.003
螺紋銑刀		0.4	0.1	0.5	1.3	50,000	1,400	0.005	0.1	0.004	50,000	1,200	0.005	0.1	0.004	50,000	800	0.003	0.03	0.003
		0.4	0.1	1	2.5	50,000	1,400	0.005	0.1	0.004	50,000	1,200	0.005	0.1	0.004	50,000	800	0.003	0.03	0.003
倒角刀		0.4	0.1	1.5	3.8	50,000	1,000	0.004	0.05	0.004	50,000	800	0.004	0.05	0.004	50,000	600	0.002	0.02	0.003
		0.4	0.1	2	5	50,000	800	0.004	0.05	0.004	50,000	700	0.004	0.05	0.004	50,000	500	0.002	0.02	0.003
鍍膜 M P X		0.5	0.02	0.5	1	50,000	1,400	0.005	0.2	0.005	50,000	1,200	0.005	0.2	0.004	50,000	1,000	0.003	0.1	0.003
		0.5	0.02	1	2	50,000	1,400	0.005	0.2	0.005	50,000	1,200	0.005	0.2	0.004	50,000	1,000	0.003	0.1	0.003
無限鍍膜 白金 L U S		0.5	0.02	1.5	3	50,000	1,200	0.004	0.1	0.005	50,000	1,000	0.004	0.1	0.004	50,000	800	0.002	0.05	0.003
		0.5	0.02	2.5	5	50,000	1,000	0.004	0.1	0.005	50,000	800	0.004	0.1	0.004	50,000	700	0.002	0.05	0.003
無限鍍膜 白金級		0.5	0.03	0.5	1	50,000	1,400	0.005	0.2	0.005	50,000	1,200	0.005	0.2	0.004	50,000	1,000	0.003	0.1	0.003
		0.5	0.03	1	2	50,000	1,400	0.005	0.2	0.005	50,000	1,200	0.005	0.2	0.004	50,000	1,000	0.003	0.1	0.003
無限鍍膜		0.5	0.03	1.5	3	50,000	1,200	0.004	0.1	0.005	50,000	1,000	0.004	0.1	0.004	50,000	800	0.002	0.05	0.003
		0.5	0.03	2.5	5	50,000	1,000	0.004	0.1	0.005	50,000	800	0.004	0.1	0.004	50,000	700	0.002	0.05	0.003
鋁合金		0.5	0.05	0.5	1	50,000	1,400	0.01	0.2	0.005	50,000	1,200	0.01	0.2	0.005	50,000	1,000	0.005	0.15	0.004
		0.5	0.05	1	2	50,000	1,400	0.01	0.2	0.005	50,000	1,200	0.01	0.2	0.005	50,000	1,000	0.005	0.15	0.004
樹脂		0.5	0.05	1.5	3	50,000	1,200	0.008	0.1	0.005	50,000	1,000	0.008	0.1	0.005	50,000	800	0.004	0.1	0.004
		0.5	0.05	2.5	5	50,000	1,000	0.008	0.1	0.005	50,000	800	0.008	0.1	0.005	50,000	700	0.004	0.05	0.004
Coating D 電極銅		0.5	0.1	0.5	1	50,000	1,600	0.02	0.2	0.005	50,000	1,600	0.02	0.2	0.005	50,000	1,400	0.01	0.15	0.004
		0.5	0.1	1	2	50,000	1,600	0.02	0.2	0.005	50,000	1,600	0.02	0.2	0.005	50,000	1,400	0.01	0.15	0.004
Coating N 電極銅		0.5	0.1	1.5	3	50,000	1,400	0.015	0.1	0.005	50,000	1,400	0.015	0.1	0.005	50,000	1,200	0.008	0.1	0.004
		0.5	0.1	2.5	5	50,000	1,200	0.015	0.1	0.005	50,000	1,200	0.015	0.1	0.005	50,000	1,000	0.008	0.05	0.004
全鎢鋼		0.6	0.02	1	1.7	50,000	1,400	0.005	0.2	0.005	50,000	1,200	0.005	0.2	0.005	50,000	1,000	0.003	0.1	0.003
		0.6	0.02	1.5	2.5	50,000	1,400	0.005	0.2	0.005	50,000	1,200	0.005	0.2	0.005	50,000	1,000	0.003	0.1	0.003
參考資料		0.6	0.02	2.5	4.2	50,000	1,200	0.004	0.1	0.005	50,000	1,000	0.004	0.1	0.005	50,000	800	0.002	0.05	0.003
		0.6	0.05	1	1.7	50,000	1,400	0.01	0.2	0.006	50,000	1,200	0.01	0.2	0.005	50,000	1,000	0.005	0.15	0.004

SSR400

切削條件參考表 Recommended Cutting Condition

被削材				高硬度鋼 STAVAX · SKD61 (~52HRC)					高硬度鋼 SKD11 · ELMAX (~62HRC)					高速鋼母材 SKH · HAP (~68HRC)				
				回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量	回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量	回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量
刃徑	端角R	有效長	L/D	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm
0.6	0.05	1.5	2.5	50,000	1,400	0.01	0.2	0.006	50,000	1,200	0.01	0.2	0.005	50,000	1,000	0.005	0.1	0.004
0.6	0.05	2.5	4.2	50,000	1,200	0.008	0.1	0.006	50,000	1,000	0.008	0.1	0.005	50,000	800	0.004	0.05	0.004
0.6	0.1	1	1.7	50,000	2,000	0.02	0.2	0.006	50,000	2,000	0.02	0.2	0.005	50,000	1,400	0.01	0.15	0.004
0.6	0.1	1.5	2.5	50,000	2,000	0.02	0.2	0.006	50,000	2,000	0.02	0.2	0.005	50,000	1,400	0.01	0.1	0.004
0.6	0.1	2.5	4.2	50,000	1,800	0.015	0.1	0.006	50,000	1,800	0.015	0.1	0.005	50,000	1,200	0.008	0.05	0.004
0.8	0.05	2	2.5	50,000	2,000	0.02	0.3	0.008	50,000	2,000	0.02	0.2	0.007	42,000	1,400	0.01	0.1	0.006
0.8	0.05	4	5	50,000	1,600	0.015	0.2	0.008	50,000	1,600	0.015	0.1	0.007	42,000	1,200	0.008	0.05	0.006
0.8	0.1	2	2.5	50,000	2,800	0.02	0.3	0.008	50,000	2,400	0.02	0.2	0.007	42,000	2,000	0.01	0.1	0.006
0.8	0.1	4	5	50,000	2,400	0.015	0.2	0.008	50,000	2,000	0.015	0.1	0.007	42,000	1,600	0.008	0.05	0.006
1	0.02	2	2	48,000	1,600	0.005	0.4	0.005	48,000	1,600	0.005	0.3	0.005	40,000	1,200	0.005	0.2	0.004
1	0.02	3	3	48,000	1,400	0.004	0.3	0.005	48,000	1,400	0.004	0.2	0.005	40,000	1,000	0.004	0.1	0.004
1	0.02	5	5	48,000	1,200	0.004	0.3	0.005	48,000	1,200	0.004	0.2	0.005	40,000	800	0.004	0.1	0.004
1	0.03	2	2	48,000	1,600	0.005	0.4	0.007	48,000	1,600	0.005	0.3	0.006	40,000	1,200	0.005	0.2	0.005
1	0.03	3	3	48,000	1,400	0.004	0.3	0.007	48,000	1,400	0.004	0.2	0.006	40,000	1,000	0.004	0.1	0.005
1	0.03	5	5	48,000	1,200	0.004	0.3	0.007	48,000	1,200	0.004	0.2	0.006	40,000	800	0.004	0.1	0.005
1	0.05	2	2	48,000	2,000	0.01	0.4	0.01	48,000	2,000	0.01	0.3	0.009	40,000	1,600	0.01	0.2	0.008
1	0.05	3	3	48,000	1,800	0.008	0.3	0.01	48,000	1,800	0.008	0.2	0.009	40,000	1,400	0.008	0.1	0.008
1	0.05	5	5	48,000	1,600	0.008	0.3	0.01	48,000	1,600	0.008	0.2	0.009	40,000	1,200	0.008	0.1	0.008
1	0.1	2	2	48,000	3,000	0.03	0.4	0.01	48,000	2,400	0.03	0.3	0.009	40,000	2,000	0.02	0.2	0.008
1	0.1	3	3	48,000	2,600	0.02	0.3	0.01	48,000	2,200	0.02	0.2	0.009	40,000	1,800	0.015	0.1	0.008
1	0.1	5	5	48,000	2,400	0.02	0.3	0.01	48,000	2,000	0.02	0.2	0.009	40,000	1,600	0.015	0.1	0.008
1	0.2	2	2	48,000	3,000	0.03	0.4	0.01	48,000	2,400	0.03	0.3	0.009	40,000	2,000	0.02	0.2	0.008
1	0.2	3	3	48,000	2,600	0.02	0.3	0.01	48,000	2,200	0.02	0.2	0.009	40,000	1,800	0.015	0.1	0.008
1	0.2	5	5	48,000	2,400	0.02	0.3	0.01	48,000	2,000	0.02	0.2	0.009	40,000	1,600	0.015	0.1	0.008
1.5	0.05	2	1.3	32,000	2,400	0.02	0.7	0.012	32,000	2,200	0.01	0.6	0.010	27,000	1,600	0.01	0.3	0.009
1.5	0.05	3	2	32,000	2,400	0.02	0.7	0.012	32,000	2,200	0.01	0.6	0.010	27,000	1,600	0.01	0.3	0.009
1.5	0.1	2	1.3	32,000	4,000	0.04	0.7	0.015	32,000	3,000	0.04	0.6	0.013	27,000	2,400	0.02	0.3	0.011
1.5	0.1	3	2	32,000	4,000	0.04	0.7	0.015	32,000	3,000	0.04	0.6	0.013	27,000	2,400	0.02	0.3	0.011
1.5	0.2	2	1.3	32,000	4,000	0.04	0.7	0.015	32,000	3,000	0.04	0.6	0.013	27,000	2,400	0.02	0.3	0.011
1.5	0.2	3	2	32,000	4,000	0.04	0.7	0.015	32,000	3,000	0.04	0.6	0.013	27,000	2,400	0.02	0.3	0.011
2	0.05	4	2	24,000	2,000	0.02	0.8	0.012	24,000	2,000	0.01	0.7	0.010	20,000	1,600	0.01	0.5	0.009
2	0.05	6	3	24,000	1,800	0.015	0.6	0.012	24,000	1,800	0.008	0.5	0.010	20,000	1,400	0.008	0.3	0.009

索引

CBN

微米精密

鑽頭

PCD

硬脆材

石墨

螺紋銑刀

倒角刀

鍍膜 MPX

無限鍍膜 白金級

無限鍍膜 白金級

無限鍍膜

鋁合金

樹脂

Coating 電極銅

Coating 電極銅

全鎢鋼

參考資料

SSR400

切削條件參考表 Recommended Cutting Condition

索引	CBN	被削材				高硬度鋼					高硬度鋼					高速鋼母材				
						STAVAX · SKD61					SKD11 · ELMAX					SKH · HAP				
						(~52HRC)					(~62HRC)					(~68HRC)				
刃徑	端角R	有效長	L/D	回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量	回轉數	進刀速度	切削深度		刀具使用前的餘量	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	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm	min ⁻¹	mm/min	ap mm	ae mm	mm		
鑽頭	2	0.05	10	5	24,000	1,600	0.015	0.6	0.012	24,000	1,600	0.008	0.5	0.010	20,000	1,200	0.008	0.3	0.009	
PCD	2	0.1	4	2	24,000	4,000	0.05	0.8	0.015	24,000	3,000	0.05	0.7	0.013	20,000	2,400	0.02	0.5	0.011	
	2	0.1	6	3	24,000	3,600	0.03	0.6	0.015	24,000	2,800	0.03	0.5	0.013	20,000	2,200	0.015	0.3	0.011	
硬脆材	2	0.1	10	5	24,000	3,200	0.03	0.6	0.015	24,000	2,600	0.03	0.5	0.013	20,000	2,000	0.015	0.3	0.011	
	2	0.2	4	2	24,000	4,000	0.05	0.8	0.015	24,000	3,000	0.05	0.7	0.013	20,000	2,400	0.02	0.5	0.011	
石墨	2	0.2	6	3	24,000	3,600	0.03	0.6	0.015	24,000	2,800	0.03	0.5	0.013	20,000	2,200	0.015	0.3	0.011	
	2	0.2	10	5	24,000	3,200	0.03	0.6	0.015	24,000	2,600	0.03	0.5	0.013	20,000	2,000	0.015	0.3	0.011	
螺紋銑刀	2	0.3	4	2	24,000	4,000	0.05	0.8	0.015	24,000	3,000	0.05	0.7	0.013	20,000	2,400	0.02	0.5	0.011	
	2	0.3	6	3	24,000	3,600	0.03	0.6	0.015	24,000	2,800	0.03	0.5	0.013	20,000	2,200	0.015	0.3	0.011	
倒角刀	2	0.3	10	5	24,000	3,200	0.03	0.6	0.015	24,000	2,600	0.03	0.5	0.013	20,000	2,000	0.015	0.3	0.011	
	2	0.5	4	2	24,000	4,000	0.05	0.8	0.015	24,000	3,000	0.05	0.7	0.013	20,000	2,400	0.02	0.5	0.011	
鍍膜 M P X	2	0.5	6	3	24,000	3,600	0.03	0.6	0.015	24,000	2,800	0.03	0.5	0.013	20,000	2,200	0.015	0.3	0.011	
	2	0.5	10	5	24,000	3,200	0.03	0.6	0.015	24,000	2,600	0.03	0.5	0.013	20,000	2,000	0.015	0.3	0.011	
無限鍍膜 白金 LUS	3	0.05	6	2	22,000	3,000	0.03	1	0.012	20,000	2,600	0.02	0.85	0.010	17,000	1,800	0.015	0.6	0.009	
	3	0.05	9	3	22,000	2,600	0.02	0.85	0.012	20,000	2,400	0.015	0.7	0.010	17,000	1,600	0.01	0.5	0.009	
無限鍍膜 白金級	3	0.05	15	5	22,000	2,400	0.02	0.85	0.012	20,000	2,200	0.015	0.7	0.010	17,000	1,400	0.01	0.5	0.009	
	3	0.1	6	2	22,000	4,000	0.05	1	0.015	20,000	3,500	0.04	0.85	0.013	17,000	2,200	0.02	0.6	0.011	
無限鍍膜	3	0.1	9	3	22,000	3,600	0.03	0.85	0.015	20,000	3,200	0.03	0.7	0.013	17,000	2,000	0.015	0.5	0.011	
	3	0.1	15	5	22,000	3,200	0.03	0.85	0.015	20,000	2,800	0.03	0.7	0.013	17,000	1,800	0.015	0.5	0.011	
鋁合金	3	0.2	6	2	22,000	4,000	0.05	1	0.015	20,000	3,500	0.04	0.85	0.013	17,000	2,200	0.02	0.6	0.011	
	3	0.2	9	3	22,000	3,600	0.03	0.85	0.015	20,000	3,200	0.03	0.7	0.013	17,000	2,000	0.015	0.5	0.011	
樹脂	3	0.2	15	5	22,000	3,200	0.03	0.85	0.015	20,000	2,800	0.03	0.7	0.013	17,000	1,800	0.015	0.5	0.011	
	3	0.3	6	2	22,000	4,000	0.05	1	0.015	20,000	3,500	0.04	0.85	0.013	17,000	2,200	0.02	0.6	0.011	
D 電極銅	3	0.3	9	3	22,000	3,600	0.03	0.85	0.015	20,000	3,200	0.03	0.7	0.013	17,000	2,000	0.015	0.5	0.011	
	3	0.3	15	5	22,000	3,200	0.03	0.85	0.015	20,000	2,800	0.03	0.7	0.013	17,000	1,800	0.015	0.5	0.011	
N 電極銅	備考				* 切削深度為中精加工及精加工的參考值。 * 請依照機械剛性、精度要求、加工形狀調整切削條件。 * 軸向進刀方式，建議採用螺旋進刀或傾斜進刀。 * 使用刀具前請注意半精加工的狀態，保留均勻的精加工餘量。 * 產生異常聲音及振動時，請同時同一比例調整主軸的回轉數及進刀速度。 * 加工切削阻力較大的端角部位時，請留意切削條件設定及刀具路徑。 * 想進行高效率加工時，回轉數及進刀速度請同時同一比例上調。 * 加工機的最高主軸回轉數比建議參考值低時，請同時同一比例調降主軸的回轉數及進刀速度。 * 請依據需要控制刀具的伸出量。 * 建議使用油霧切削。 * 本刀具使用前餘量僅供參考，請依照前一工序的加工狀況及所需精度進行調整。															
					* 請依據需要控制刀具的伸出量。 * 建議使用油霧切削。 * 本刀具使用前餘量僅供參考，請依照前一工序的加工狀況及所需精度進行調整。															