

(R)球头半径 Radius	紫铜 (TPC) · 铝合金 Tough Pitch Copper · Aluminium Alloy				
	切深量 Depth of Cut		进给速度 Feed	进刀速度 Approaching Feed	主轴转速 Spindle Speed
	a_p mm	a_e mm	mm/min	mm/min	min ⁻¹
0.005	0.0003	0.0005	5	2	60,000
0.01	0.0005	0.001	10	3	60,000
0.02	0.001	0.002	20	5	60,000
0.03	0.002	0.003	80	10	60,000
0.04	0.002	0.004	200	30	60,000
0.05	0.003	0.005	300	30	60,000
备注 Notes	<p>※1 切深量的a_p表示轴向切深量，a_e表示步距量。 ※2 拆装或者预调刀具时请务必小心。 ※3 请使用适合加工材料和加工内容的冷却方式。 ※4 请尽量抑制刀具的偏摆量。 (可能的话，请确认所用主轴转速下的动态偏摆精度。) ※5 进刀角度请设在3°以下。 ※6 增加切深量会导致刀具折断。特别须注意a_p值的设定。 ※1 Depth of Cut: a_p=Axial Depth of Cut / a_e=Radial Depth of Cut. ※2 Handle with care when exchanging and presetting tool. ※3 Use proper type of coolant for material and machining process. ※4 Minimize chucking runout (Recommend to measure actual runout at activated spindle speed.) ※5 Tool approaching angle must be 3 degrees or below. ※6 Increase of Depth of Cut may cause a tool breakage, especially careful for Axial Depth of Cut.</p>				

全刃长

Full Cutting Length

球头



无涂层

Non-Coating

Ball

P 碳素钢

Carbon Steel

P 合金钢

Alloy Steel

P 调质钢

Prehardened Steel

M 不锈钢

Stainless Steel

N 铝合金

Aluminium Alloy

N 铜合金

Copper

O 树脂

Resin

微米系列

Micro Edge