

SSE600

规格
Size $\phi 0.2 \sim \phi 1$



CBN平底铣刀

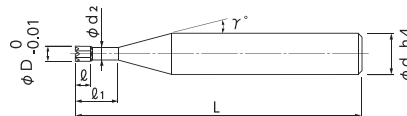
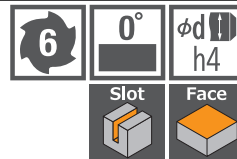
CBN Square End Mill

共有14种规格

Total 14 sizes

最适合精密连接器等需要微细直角部的加工

Best applicable for precise machining on minute corners of the narrow pitch connectors and etc



- 可进行高硬度钢的内角棱边部位的加工。
- 采用NS TOOL独创的多刃形状，提高了耐磨损性能。
- Possible to machine the corner edge of hardened steels.
- Intensified wear resistance by NS TOOL original design of cutting edge.



刀刃形状
Cutting edge shape

★返修对应 (柄长须在15mm以上。详情请咨询本公司。)

单位 [规格: mm / 价格: 日元]
Unit [Size: mm / Retail Price: JPY]

产品代码 Code No.	(D)外径 Dia.	(ℓ_1)颈长 Under Neck Length	(ℓ)刃长 Length of Cut	(d2)颈径 Neck Dia.	(γ)颈角 Neck Taper Angle	(d)柄径 Shank Dia.	(L)全长 Overall Length	定价(日元) Retail Price
01-00450-02004	0.2	0.4	0.08	0.175	15°	4	53	31,000
01-00450-02010		1	0.08	0.175	15°	4	53	32,500
01-00450-03005	0.3	0.5	0.12	0.275	15°	4	49	31,000
01-00450-03015		1.5	0.12	0.275	15°	4	50	32,000
01-00450-04008	0.4	0.8	0.16	0.37	15°	4	49	29,500
01-00450-04020		2	0.16	0.37	15°	4	50	31,000
★ 01-00450-05010	0.5	1	0.2	0.46	15°	4	49	25,600
★ 01-00450-05025		2.5	0.2	0.46	15°	4	50	28,000
★ 01-00450-06012	0.6	1.2	0.24	0.56	15°	4	49	25,600
★ 01-00450-06030		3	0.24	0.56	15°	4	50	28,000
★ 01-00450-08015	0.8	1.5	0.32	0.76	15°	4	49	25,600
★ 01-00450-08040		4	0.32	0.76	15°	4	52	28,000
★ 01-00450-10020	1	2	0.4	0.95	15°	4	49	23,000
★ 01-00450-10050		5	0.4	0.95	15°	4	52	25,400

订购方法
How to Order

请指定SSE600 外径(D)×颈长(ℓ_1)。 ※(γ)为参考值。
When you order, indicate SSE600 (D)×(ℓ_1). ※(γ) is reference value.

加工案例
Machining case

M-002

加工案例1 Machining Case 1

流道造型模具 Flow channel model



工件尺寸: 40×20mm (加工深度0.5mm)
Work Size: 40×20mm Cutting depth: 0.5mm

- 加工材料: HAP40 64HRC Work material: HAP40 64HRC
- 冷却方式: 油雾 Coolant: Oil mist
- 总加工时间: 7小时30分钟 Total machining time: 7hr 30min

加工工序 Process	预加工 Pre-roughing	粗加工 (2支) Roughing (2 pcs)	中精加工 Semi-finishing	等高线精加工 Contour line finishing	底面精加工 Bottom finishing
使用刀具 Tool	MHRH430 $\phi 2.5 \times 8$	MHRH430 $\phi 1 \times 4$	SSR200 $\phi 1 \times R0.02 \times 1$	SSE600	$\phi 1 \times 2$
主轴转速 [min ⁻¹] Spindle speed	8,000	20,000	30,000		
进给速度 [mm/min] Feed	1,000		600	300	90
切深量 $a_p \times a_e$ [mm] Depth of cut	0.03 × 0.75	0.02 × 0.3	0.005 × 0.01 ~ 0.05	0.005 × 0.005	0.001 × 0.5
加工时间 Machining time	13分钟 13min	1小时44分钟 1hr44min	1小时18分钟 1hr18min	4小时15分钟 4hr15min	