电话：0755-82267222
地址：深圳市福田区八卦岭工业区423栋5楼11-13室
网址：http://www.supertooling.com

超硬一体化中心钻倒角刀

倒角加工　中心孔定位

型号 | SCP0345F

产地 | 日本·Fujigen

产品描述

用途	定位加工（※不可在钻床上使用）、倒角加工、锥孔加工、V槽加工
特点	由于其独特的刀尖形状，成功地提高了加工时的锋利度和消除了二次毛刺 只需要一支就能解决倒角加工、锥孔倒角加工等问题 有2种型号可供选择，以应对更广泛的被切削材料

规格参数

型号	刃数	尺寸（mm）							涂层	加工能力（mm）	Z值补偿
		φD	φD1	φd	L	L1	刃长X	刃长Z			
SCP0345F	2	3	0.75	3	50	8	1.1	1.1	TiAlN氮化铝钛	φ0.75-φ3.0	+0.16
SCP0445F	2	4	1.0	4	50	10	1.5	1.5	TiAlN氮化铝钛	φ1.0-φ4.0	+0.21
SCP0545F	2	5	1.25	5	50	13	1.8	1.8	TiAlN氮化铝钛	φ1.25-φ5.0	+0.26
SCP0645F	2	6	1.5	6	50	15	2.2	2.2	TiAlN氮化铝钛	φ1.5-φ6.0	+0.32
SCP0345FL	2	3	0.75	3	100	8	1.1	1.1	TiAlN氮化铝钛	φ0.75-φ3.0	+0.16
SCP0445FL	2	4	1.0	4	100	10	1.5	1.5	TiAlN氮化铝钛	φ1.0-φ4.0	+0.21
SCP0545FL	2	5	1.25	5	100	13	1.8	1.8	TiAlN氮化铝钛	φ1.25-φ5.0	+0.26
SCP0645FL	2	6	1.5	6	100	15	2.2	2.2	TiAlN氮化铝钛	φ1.5-φ6.0	+0.32
SCP0345S	2	3	0.75	3	50	8	1.1	1.1	TiAlN氮化铝钛	φ0.75-φ3.0	+0.16
SCP0445S	2	4	1.0	4	50	10	1.5	1.5	TiAlN氮化铝钛	φ1.0-φ4.0	+0.21
SCP0545S	2	5	1.25	5	50	13	1.8	1.8	TiAlN氮化铝钛	φ1.25-φ5.0	+0.26
SCP0645S	2	6	1.5	6	50	15	2.2	2.2	TiAlN氮化铝钛	φ1.5-φ6.0	+0.32
SCP0345SL	2	3	0.75	3	100	8	1.1	1.1	TiAlN氮化铝钛	φ0.75-φ3.0	+0.16
SCP0445SL	2	4	1.0	4	100	10	1.5	1.5	TiAlN氮化铝钛	φ1.0-φ4.0	+0.21
SCP0545SL	2	5	1.25	5	100	13	1.8	1.8	TiAlN氮化铝钛	φ1.25-φ5.0	+0.26
SCP0645SL	2	6	1.5	6	100	15	2.2	2.2	TiAlN氮化铝钛	φ1.5-φ6.0	+0.32

规格参数

材质	进刀量（fz）	切削速度（m/min）	旋转数（r.p.m.）	切削液	推荐刀片
普通钢	0.05-0.1	50-100	4000	YES	SCP○○45F
合金钢	0.05-0.1	50-100	3000	YES	
淬火钢HRC~55	0.02-0.08	50-100	2000	YES	
淬火钢HRC55~65	0.02-0.08	15-30	1500	YES	
不锈钢	0.02-0.03	30-60	2000	YES	SCP○○45S
铸铁	0.05-0.1	50-100	4000	NO	
树脂	0.1-0.2	100-200	8000	YES	
铝合金	0.1-0.2	100-200	8000	YES	
钛合金镍合金	0.02-0.03	15-30	1000	YES	

规格参数

材质	进刀量（fz）	切削速度（m/min）	旋转数（r.p.m.）	切削液	推荐刀片
普通钢	0.08-0.12	50-100	5000	YES	SCP○○45F
合金钢	0.08-0.12	50-100	4000	YES	
淬火钢HRC~55	0.02-0.08	50-100	3000	YES	
淬火钢HRC55~65	0.02-0.08	15-30	2000	YES	
不锈钢	0.05-0.1	30-60	3000	YES	SCP○○45S
铸铁	0.08-0.12	50-100	5000	NO	
树脂	0.1-0.2	100-200	10000	YES	
铝合金	0.1-0.2	100-200	10000	YES	
钛合金镍合金	0.05-0.1	15-30	2000	YES	

规格参数

材质	进刀量（fz）	切削速度（m/min）	旋转数（r.p.m.）	切削液	推荐刀片
普通钢	0.05-0.1	50-100	4000	YES	SCP○○45F
合金钢	0.05-0.1	50-100	3000	YES	
淬火钢HRC~55	0.02-0.08	50-100	2000	YES	
淬火钢HRC55~65	-	-	-	-	-
不锈钢	0.02-0.03	30-60	2000	YES	SCP○○45S
铸铁	0.05-0.1	50-100	4000	NO	
树脂	0.1-0.2	100-200	8000	YES	
铝合金	0.1-0.2	100-200	8000	YES	
钛合金镍合金	0.02-0.03	15-30	1000	YES	