切削條件表 P425
Cutting Condition

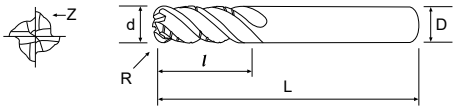
FHP Plus Heavy duty - Corner Radius Type - 4 flutes

■ 加強版4刃重切削圓鼻刀

400 Nano | HRC ▶ 60 | nACRo | R

- Ultra Micro Grain Carbide
- WC=87 Co=12 HRA=92.1 Rupture=3800N/mm² Grain Size=0.4 μm





Purchase Code 採購代碼 : CRFHPC0603.A

UMG-CR-FHPC (4 Flutes . Short with Corner Radius)

Dimension 規格						Purchase Code 採購代碼	
Diameter	Corner Radius	Flute Length	Full Length	Shank Diameter	Flutes	Standard Type 標準刀型	Anti-Vibration Design 抗震刀型
d 直徑	R 角	l 刃長	L 全長	D 柄徑	Z 刃數	45°	A B
6	0.3	13	60	6	4	CRFHPC0603	CRFHPC0603.A
6	0.5	13	60	6	4	CRFHPC0605	CRFHPC0605.A
6	1	13	60	6	4	CRFHPC0610	CRFHPC0610.A
8	0.3	19	60	8	4	CRFHPC0803	CRFHPC0803.A
8	0.5	19	60	8	4	CRFHPC0805	CRFHPC0805.A
8	1	19	60	8	4	CRFHPC0810	CRFHPC0810.A
8	1.5	19	60	8	4	CRFHPC0815	CRFHPC0815.A
8	2	19	60	8	4	CRFHPC0820	CRFHPC0820.A
10	0.3	22	75	10	4	CRFHPC1003	CRFHPC1003.A
10	0.5	22	75	10	4	CRFHPC1005	CRFHPC1005.A
10	1	22	75	10	4	CRFHPC1010	CRFHPC1010.A
10	1.5	22	75	10	4	CRFHPC1015	CRFHPC1015.A
10	2	22	75	10	4	CRFHPC1020	CRFHPC1020.A
10	3	22	75	10	4	CRFHPC1030	CRFHPC1030.A
12	0.5	26	100	12	4	CRFHPC1205	CRFHPC1205.A
12	1	26	100	12	4	CRFHPC1210	CRFHPC1210.A
12	1.5	26	100	12	4	CRFHPC1215	CRFHPC1215.A
12	2	26	100	12	4	CRFHPC1220	CRFHPC1220.A
12	3	26	100	12	4	CRFHPC1230	CRFHPC1230.A
16	1	35	100	16	4	CRFHPC1610	CRFHPC1610.A
16	1.5	35	100	16	4	CRFHPC1615	CRFHPC1615.A
16	2	35	100	16	4	CRFHPC1620	CRFHPC1620.A
16	3	35	100	16	4	CRFHPC1630	CRFHPC1630.A
20	1	40	100	20	4	CRFHPC2010	CRFHPC2010.A
20	1.5	40	100	20	4	CRFHPC2015	CRFHPC2015.A
20	2	40	100	20	4	CRFHPC2020	CRFHPC2020.A
20	3	40	100	20	4	CRFHPC2030	CRFHPC2030.A

Type of machining Process 多樣加工型態例



Application 適用材質 :

★ Perfect 最推薦 ◎ Excellent 適合 ○ Good 佳

carbon steel, Alloy steel 炭素鋼 ,合金鋼	Pre-harden steel 預硬鋼	High-hardened 高硬度鋼				Stainless steel 不鏽鋼	Copper alloy 銅合金,銅	Aluminum alloy 鋁合金
	~45HRC	~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC			
◎	◎	◎	○	○		○	○	

Unit/單位: mm