

# 錫鋼立銑刀

極細微粒碳化錫立銑刀

# Solid Carbide End Mills

Micro Grain Carbide End Mills

SUS

**WE-4301**



## 3 刃立銑刀

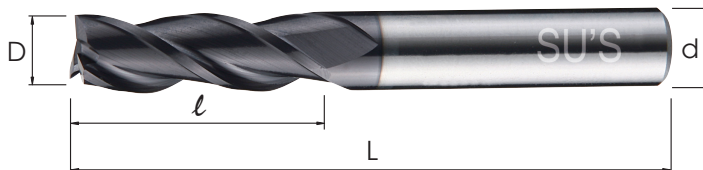
## 3-Flute End Mills

適用材質：

鑄鐵、構造用鋼、碳素鋼、合金鋼、工具鋼、調質鋼、  
預硬鋼、不銹鋼、耐熱合金鋼

Applicable materials :

Cast Iron, Structural Steels, Carbon Steels, Alloy Steels, Tool Steels,  
Hardened Steels, Prehardened Steels, Stainless Steels, Nickel Alloy



直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
3.0	50	8.0	4.0
4.0	50	12.0	4.0
5.0	60	13.0	6.0
6.0	60	15.0	6.0
8.0	75	25.0	8.0

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
10.0	75	30.0	10.0
12.0	75	30.0	12.0
16.0	100	42.0	16.0
20.0	100	45.0	20.0

外徑 D(mm)		公差 (mm) Tolerance
大於 > Greater than	等於 = Equal 小於 < Less than	
	3	-0.005 ~ -0.025
3	20	-0.010 ~ -0.035

## 切削條件建議值 Recommended Milling Conditions

被削材 Work Material	鑄鐵Cast Iron 構造用鋼Structural Steels 碳素鋼Carbon Steels FC SS400 S45C		合金鋼Alloy Steels 工具鋼Tool Steels SCM SKS SKD		調質鋼Hardened Steels 預硬鋼Prehardened Steels SKT,SKD		不銹鋼Stainless Steels 調質鋼Hardened Steels SUS,SKD		調質鋼Hardened Steels 耐熱合金鋼Nickel Alloy		
	硬度 Hardness	抗張強度 ~750N/mm <sup>2</sup>	~HRC30	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~50	切削速度 Cutting Speed V m/min	60~85	50~70	35~50	25~35
銑刀外徑 Dia Of End Mill	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	回轉速 R.P.M.	進給速度 Feed mm/min	
	3	7500	200	6500	120	4200	110	2500	95	2200	40
4	5600	250	5000	150	3200	130	2000	125	1800	50	
5	5000	280	4300	180	3000	170	1900	140	1600	65	
6	4200	360	3500	250	2500	220	1550	190	1300	80	
8	3100	360	2800	300	1900	230	1150	200	1000	80	
10	2500	380	2100	300	1500	230	950	200	800	80	
12	2100	380	1800	300	1250	220	790	190	660	80	
16	1600	350	1350	280	950	160	580	145	520	70	
20	1200	320	1000	280	700	140	480	120	430	60	
切削深度值 Depth Of Cut	h=1.5D W=0.25D H=0.5D		h=1.5D W=0.2D H=0.3D		h=1.2D W=0.1D H=0.2D		h=1.2D W=0.05D H=0.15D		h=1D W=0.03D H=0.01D		
側銑削場合 Side Milling			槽銑削場合 Slotting								