

錫鋼立銑刀

極細微粒碳化錫立銑刀

Solid Carbide End Mills

Micro Grain Carbide End Mills

WE-4401



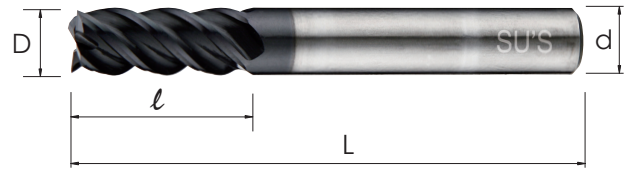
4 刃立銑刀 4-Flute End Mills

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
1.0	50	3.0	4.0
1.5	50	4.0	4.0
2.0	50	5.0	4.0
2.5	50	6.0	4.0
3.0	50	7.5	4.0
3.5	50	7.5	4.0
4.0	50	12.0	4.0
4.5	50	12.0	6.0
5.0	50	12.5	6.0
5.5	50	12.5	6.0
6.0	50	12.5	6.0

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
6.0	60	15.0	6.0
6.5	60	15.0	8.0
7.0	60	20.0	8.0
7.5	60	20.0	8.0
8.0	60	20.0	8.0
8.5	75	20.0	10.0
9.0	75	25.0	10.0
9.5	75	25.0	10.0
10.0	75	30.0	10.0
10.5	75	30.0	12.0
11.0	75	30.0	12.0

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
11.5	75	30.0	12.0
12.0	75	30.0	12.0
14.0	80	30.0	14.0
16.0	100	45.0	16.0
18.0	100	45.0	18.0
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 ²	~HRC30		HRC30~40		HRC40~45		HRC45~50	
切削速度 Cutting Speed V m/min	60~85		50~70		35~50		25~35		20~30	
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
2	11200	280	9000	150	6000	90	3800	65	3600	45
3	7500	350	6500	200	4200	120	2500	100	2200	50
4	5600	350	5000	280	3200	160	2000	140	1800	60
5	5000	400	430	320	3000	180	1900	160	1600	70
6	4200	420	3500	380	2500	220	1550	180	1300	85
8	3100	500	2800	400	1900	280	1150	220	1000	100
10	2500	550	2100	400	1500	280	950	220	800	100
12	2100	550	1800	3600	1250	210	790	200	660	100
16	1600	500	1350	320	950	180	580	160	520	75
20	1200	500	1000	300	700	160	480	140	440	70
切削深度值 Depth Of Cut	h=1.5D W=0.15D		h=1.5D W=0.1D		h=1D W=0.1D		h=1D W=0.05D		h=1D W=0.025D	

側銑削場合
Side Milling

