

# 錫鋼立銑刀

極細微粒碳化錫長刃立銑刀

# Solid Carbide End Mills

Micro Grain Carbide Long Flute End Mills

SUS

**WE-4202**



## 長 2 刃立銑刀

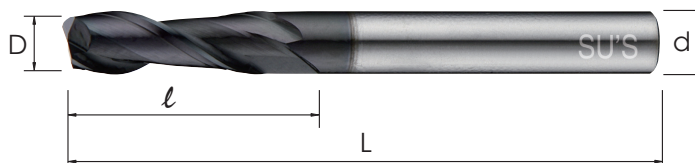
## Long 2-Flute End Mills

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
2.0	60	8.0	6.0
3.0	60	10.0	6.0
4.0	60	15.0	6.0
4.5	60	16.0	6.0
5.0	60	16.0	6.0
5.5	60	16.0	6.0
6.0	75	25.0	6.0
6.5	75	25.0	8.0
7.0	75	25.0	8.0
7.5	75	25.0	8.0

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
8.0	75	25.0	8.0
8.0	100	35.0	8.0
8.5	100	35.0	10.0
9.0	100	35.0	10.0
9.5	100	40.0	10.0
10.0	100	40.0	10.0
10.5	100	40.0	12.0
11.0	100	40.0	12.0
11.5	100	45.0	12.0
12.0	100	45.0	12.0

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
12.5	100	45.0	14.0
13.0	100	45.0	14.0
14.0	100	45.0	14.0
15.0	100	45.0	16.0
16.0	100	45.0	16.0

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	16	-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	50~70		35~50		20~35		12~25		10~15	
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	9000	90	5300	45	3000	30	1750	20	1450
3	6500	100	4100	60	2500	45	1700	30	1050	15
4	5600	120	3300	85	1900	50	1500	40	800	15
5	4300	130	2900	100	1650	60	1300	50	650	20
6	3500	150	2700	100	1500	70	1250	50	550	25
8	2800	180	2000	110	1200	75	950	60	430	30
10	2100	220	1650	110	900	80	800	60	350	30
12	1800	220	1300	110	750	80	660	60	300	30
14	1500	220	1150	100	650	80	580	50	250	25
16	1300	220	1000	100	600	80	500	50	220	25
切削深度值 Depth Of Cut	h=2.5D W=0.025D H=0.15D		h=2.5D W=0.025D H=0.15D		h=2.5D W=0.02D H=0.15D		h=2D W=0.015D H=0.05D		h=2D W=0.015D H=0.025D	
側銑削場合 Side Milling			槽銑削場合 Slotting			側銑場合進給速度可提高10%~15% Feed speed may be increased by 10-15% when performing side milling				