

WE-4601



標準 6 刃立銑刀

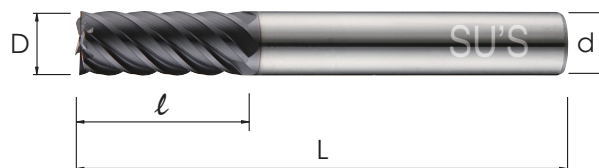
Standard 6-Flute End Mills

適用材質：

碳素鋼、低合金鋼、調質鋼

Applicable materials：

Carbon Steels, Low Alloy Steels, Prehardened Steels



直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
6.0	60	16.0	6.0
8.0	60	20.0	8.0
10.0	75	28.0	10.0
12.0	75	32.0	12.0
16.0	100	40.0	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	碳素鋼 Carbon Steels		低合金鋼 Low Alloy Steels		調質鋼 Prehardened Steels	
硬度 Hardness	~HRC40		HRC40~45		HRC45~50	
切削速度 Cutting Speed V m/min	90~110		75~90		60~80	
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
6	5000	850	4000	400	3200	300
8	4000	900	3000	420	2400	350
10	3250	800	2600	450	1900	320
12	2700	700	2000	380	1600	300
16	2000	600	1500	280	1200	200
20	1600	450	1200	190	950	150
切削深度值 Depth Of Cut	h=1.5D W=0.12D		h=1.5D W=0.1D		h=1.0D W=0.05D	
側銑削場合 Side Milling						