

# 錫鋼立銑刀

極細微粒碳化錫鋁合金用立銑刀

# Solid Carbide End Mills

Micro Grain Carbide For Aluminum Alloy Processing End Mills

**WE-4331**



## 鋁合金用標準 3 刃立銑刀

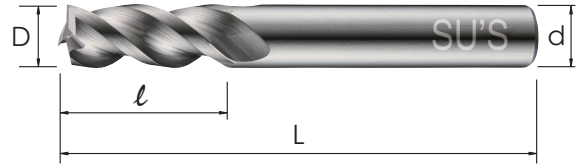
### For Aluminum Alloy Processing, 3-Flute End Mills

#### 適用材質：

純鋁、鋁合金銅鎂系列、鋁合金鋅鎂系列、鋁合金鎂系列、鋁合金鎂矽系列、鑄造鋁合金、壓鑄鋁合金、鋁合金矽系列

#### Applicable materials :

Pure Aluminum, Al Alloys(Cu-Mg), Al Alloys(Zn-Mg), Al Alloys(Mg), Al Alloys(Mg-Si), Castings Al Alloys, Al Alloys(Si)



直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
3.0	50	9.0	3.0
4.0	50	12.0	4.0
6.0	60	18.0	6.0
8.0	60	20.0	8.0

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
10.0	75	28.0	10.0
12.0	75	32.0	12.0
16.0	100	38.0	16.0
20.0	100	42.0	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	純鋁 Pure Aluminum 1070		鋁合金銅鎂系列 Al Alloys(Cu-Mg) 2014		鋁合金鋅鎂系列 Al Alloys(Zn-Mg) 7075		鋁合金鎂系列 Al Alloys(Mg) 5052		鋁合金鎂矽系列 Al Alloys(Mg-Si) 6061		鑄造鋁合金AC-8C Castings Al Alloys 壓鑄鋁合金 A380 ADC10 Die Casting Al Alloys		鋁合金矽系列 Al Alloys(Si) 4032	
	主要化學成份(%) Chemical Composition(%)	Si 0.2% Al 99.7%		Si 0.8% Cu 4.4%		Si 0.35% Zn 5.5%		Si 0.3~0.45% Cr 0.35%		Si 0.5~0.8%		Si 8~10.5%		Si 12.5%
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	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
2.0	48000	800	40000	800	40000	500	24000	450	20000	400	9600	220	8000	200
3.0	32000	800	27000	800	27000	500	16000	500	13000	400	6400	250	5300	200
4.0	24000	1000	20000	1000	20000	600	12000	600	10000	500	4800	300	4000	250
5.0	19000	1000	16000	1000	16000	600	9600	600	8000	500	4000	300	3200	250
6.0	16000	1000	13500	1000	13500	600	8000	600	6500	500	3200	300	2650	250
8.0	12000	1000	10000	1000	10000	700	6000	700	5000	600	2400	350	2000	300
10.0	9600	1200	8000	1200	8000	700	4800	700	4000	600	1900	350	1600	300
12.0	8000	1200	6600	1200	6600	700	4000	800	3300	700	1600	400	1300	350
16.0	6000	1200	5000	1200	5000	800	3000	800	2500	700	1300	400	1000	350
20.0	4800	1200	4000	1200	4000	800	2400	800	2000	700	1000	400	800	350
切削深度值 Depth Of Cut	h=1.5D w=0.2D H=1D		h=1.5D w=0.15D H=1D		h=1.5D w=0.15D H=1D		h=1.5D w=0.15D H=1D		h=1.5D w=0.15D H=1D		h=1.5D w=0.1D H=1D		h=1.5D w=0.1D H=1D	
側銑削場合 Side Milling			槽銑削場合 Slotting											