

無橫向拉紋鋁用銑刀 系列

ALUS series-End mill for Aluminum
(For high glossy and no lateral scratch surface demand)

ALUS



特點

SPECIAL FEATURES

採用雙刀刃設計，去屑快，
加工鋁件更俐落!!

Dual blade shape design, remove aluminum chips faster than normal type.

獨有的拋光刃口與平整的刀刃，
完全實現加工無橫向拉痕。

Unique polished process leads the work piece with no lateral marks milling result.

專為表面要求高光亮的鋁件加工所設計。

Designed for all aluminum work piece with better surface demand.

粗精加工
皆可

實績測試

Benchmark test:

ALUS-3EN-D10

機台 Machine: CAMPRO- By Coolant

工件 Work Piece: ALUMINUM -6061
(HRC 25)

轉速 Spindle Speed: 7600 RPM

進給 Feed Rate: 1000 mm/min

單刃切削量 Feed Rate Per tooth: 0.05mm

深度 Depth: 1.5D

寬度 Width: 0.1mm

切削方式 Milling Method: 側銑Side milling

Lateral scratch Testing result

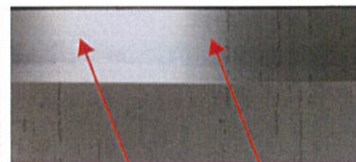
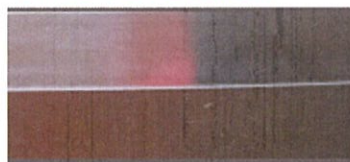
橫向拉痕測試

ALUS- NO SCRATCH

Work piece

他社

NG-WITH SCRATCH



ALUS-3EN-D10

機台 Machine: CAMPRO- By Coolant

工件 Work Piece: ALUMINUM -6061 (HRC 25)

轉速 Spindle Speed: 9000 RPM

進給 Feed Rate: 3500 mm/min

單刃切削量 Feed Rate Per tooth: 0.05mm

深度 Depth: 2D

寬度 Width: 4mm

切削方式 Milling Method:

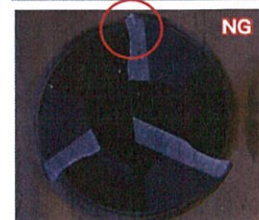
溝側銑Slot / Side milling

LIFE TIME Test

ALUS

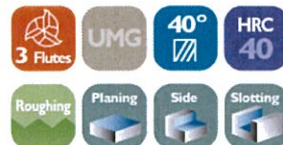
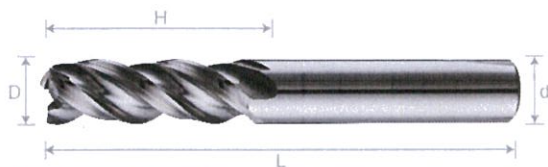
他社

ALUS-1010



ALUS無橫向拉紋鋁用銑刀

ALUS series-End mill for Aluminum (For high glossy and no lateral scratch surface demand)

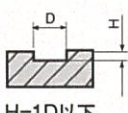
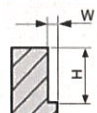


規格表

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)
ALUS0204	2	6	3	4	50
ALUS0304	3	9	3	4	50
ALUS0404	4	12	3	4	50
ALUS0206	2	6	3	6	50
ALUS0306	3	9	3	6	50
ALUS0406	4	12	3	6	50
ALUS0506	5	15	3	6	50
ALUS0606	6	18	3	6	50
ALUS0808	8	24	3	8	60
ALUS1010	10	30	3	10	75
ALUS1212	12	36	3	12	75
ALUS1616	16	50	3	16	100
ALUS2020	20	50	3	20	100

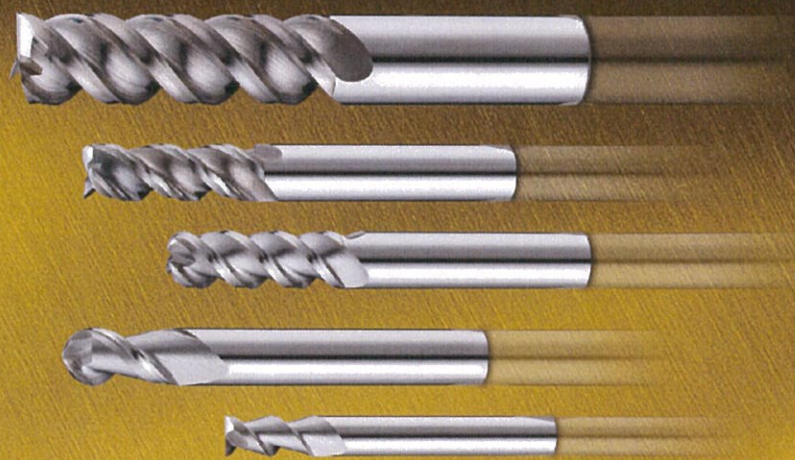
切削條件表

Recommended
Milling Conditions

切削條件	粉末微粒碳化鎢 3刃立銑刀 ALUS	被切削材	鋁合金 -all the Aluminum type	被切削材 硬度	HRC20-30
立銑刀刀徑 mm	轉速-spindle speed RPM	進給-feed rate mm/min	立銑刀刀徑 mm	轉速-spindle speed RPM	進給-feed rate mm/min
D3.0	10500	1200	D3.0	10500	1200
D4.0	8000	1100	D4.0	8000	1100
D5.0	9500	1700	D5.0	9500	1700
D6.0	9500	1700	D6.0	9500	1700
D8.0	8000	2300	D8.0	8000	2300
D10.0	8000	2800	D10.0	8000	2800
D12.0	6600	2400	D12.0	6600	2400
D16.0	5000	1800	D16.0	5000	1800
D20.0	4000	1400	D20.0	4000	1400
最大切削量 / Max Cutting Range.			最大切削量 / Max Cutting Range.		
Slot Milling- below 1D depth.  H=1D以下			 Depth= H is within 2D W= 0.2D		

JC 鋁用系列

Carbide Aluminum Series



鎢鋼鋁用銑刀 (精修型) 55°-2刃

Carbide Aluminum End Mills (Finishing) 55°-2 Flutes



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCM0204	2	6	2	4	50	
JCM0304	3	9	2	4	50	
JCM0404	4	12	2	4	50	
JCM0206	2	6	2	6	50	
JCM0306	3	9	2	6	50	
JCM0406	4	12	2	6	50	
JCM0506	5	15	2	6	50	
JCM0606	6	18	2	6	50	
JCM0808	8	24	2	8	60	
JCM1010	10	30	2	10	75	
JCM1212	12	36	2	12	75	
JCM1616	16	50	2	16	100	
JCM2020	20	55	2	20	100	

鎢鋼鋁用銑刀 (精修型) 55°-3刃

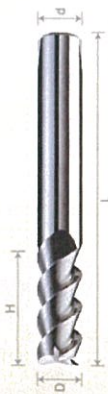
Carbide Aluminum End Mills (Finishing) 55°-3 Flutes



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCF0204	2	6	3	4	50	
JCF0304	3	9	3	4	50	
JCF0404	4	12	3	4	50	
JCF0206	2	6	3	6	50	
JCF0306	3	9	3	6	50	
JCF0406	4	12	3	6	50	
JCF0506	5	15	3	6	50	
JCF0606	6	18	3	6	50	
JCF0808	8	24	3	8	60	
JCF1010	10	30	3	10	75	
JCF1212	12	36	3	12	75	
JCF1616	16	50	3	16	100	
JCF2020	20	55	3	20	100	

鎢鋼鋁用銑刀 (加長型/精修型) 55°-3刃

Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / Finishing) 55°-3 Flutes



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCFL0304	3	12	3	4	50	
JCFL0404	4	16	3	4	50	
JCFL0306	3	12	3	6	50	
JCFL0406	4	16	3	6	50	
JCFL0506	5	20	3	6	50	
JCFL0606	6	24	3	6	60	
JCFL0808	8	32	3	8	75	
JCFL1010	10	40	3	10	100	
JCFL1212	12	50	3	12	100	
JCFL1616	16	65	3	16	150	
JCFL2020	20	80	3	20	150	

鎢鋼鋁用銑刀 (加長型/精修型) 55°-3刃

Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / Finishing) 55°-3 Flutes



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCFS0304	3	15	3	4	60	
JCFS0404	4	20	3	4	60	
JCFS0306	3	15	3	6	60	
JCFS0406	4	20	3	6	60	
JCFS0506	5	25	3	6	75	
JCFS0606	6	30	3	6	75	
JCFS0808	8	40	3	8	100	
JCFS1010	10	50	3	10	100	
JCFS1212	12	55	3	12	100	
JCFS1616	16	75	3	16	150	
JCFS2020	20	100	3	20	150	

SEP 鎢鋼鋁用銑刀 (圓溝型) 50°-3刃

SEP Carbide Aluminum End Mills (U-Flute Shape) 50°-3 Flutes



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCU0104	1	3	3	4	50	
JCU01504	1.5	5	3	4	50	
JCU02504	2.5	8	3	4	50	
JCU03504	3.5	11	3	4	50	
JCU04506	4.5	14	3	6	50	
JCU05506	5.5	17	3	6	50	
JCU06508	6.5	20	3	8	60	
JCU0708	7	21	3	8	60	
JCU0910	9	27	3	10	75	
JCU1112	11	33	3	12	75	
JCU1414	14	45	3	14	100	

SEP 鎢鋼鋁用銑刀 (圓溝型) 50°-3刃

SEP Carbide Aluminum End Mills (U-Flute Shape) 50°-3 Flutes



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCU0204	2	6	3	4	50	
JCU0304	3	9	3	4	50	
JCU0404	4	12	3	4	50	
JCU0206	2	6	3	6	50	
JCU0306	3	9	3	6	50	
JCU0406	4	12	3	6	50	
JCU0506	5	15	3	6	50	
JCU0606	6	18	3	6	50	
JCU0808	8	24	3	8	60	
JCU1010	10	30	3	10	75	
JCU1212	12	36	3	12	75	
JCU1616	16	50	3	16	100	
JCU2020	20	55	3	20	100	

SEP 鋁鋼鋁用銑刀 (加長型/圓溝型) 50°-3刃

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape) 50°-3 Flutes



編號 (Number)	外型 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCUL0304	3	12	3	4	50	
JCUL0404	4	16	3	4	50	
JCUL0306	3	12	3	6	50	
JCUL0406	4	16	3	6	50	
JCUL0506	5	20	3	6	50	
JCUL0606	6	24	3	6	60	
JCUL0808	8	32	3	8	75	
JCUL1010	10	40	3	10	100	
JCUL1212	12	50	3	12	100	
JCUL1616	16	65	3	16	150	
JCUL2020	20	80	3	20	150	

SEP 鋁鋼鋁用銑刀 (加長型/圓溝型) 50°-3刃

SEP Carbide Aluminum End Mills (Long Flutes / U-Flute Shape) 50°-3 Flutes



編號 (Number)	外型 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCUS0304	3	15	3	4	60	
JCUS0404	4	20	3	4	60	
JCUS0306	3	15	3	6	60	
JCUS0406	4	20	3	6	60	
JCUS0506	5	25	3	6	75	
JCUS0606	6	30	3	6	75	
JCUS0808	8	40	3	8	100	
JCUS1010	10	50	3	10	100	
JCUS1212	12	55	3	12	100	
JCUS1616	16	75	3	16	150	
JCUS2020	20	100	3	20	150	

鋁鋼鋁用銑刀 (標準型) 45°-3刃

Carbide Aluminum End Mills (Standard) 45°-3 Flutes



編號 (Number)	外型 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCE0204	2	6	3	4	50	
JCE0304	3	9	3	4	50	
JCE0404	4	12	3	4	50	
JCE0206	2	6	3	6	50	
JCE0306	3	9	3	6	50	
JCE0406	4	12	3	6	50	
JCE0506	5	15	3	6	50	
JCE0606	6	18	3	6	50	
JCE0808	8	24	3	8	60	
JCE1010	10	30	3	10	75	
JCE1212	12	36	3	12	75	
JCE1616	16	50	3	16	100	
JCE2020	20	50	3	20	100	

鎢鋼球型鋁用銑刀-2刃

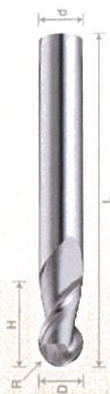
Carbide Ball Nose Aluminum End Mills-2 Flutes



編號 (Number)	球半徑 (R)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	精徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCB0104	0.5R	1	2	2	4	50	
JCB01504	0.75R	1.5	3	2	4	50	
JCB0204	1.0R	2	4	2	4	50	
JCB02504	1.25R	2.5	5	2	4	50	
JCB0304	1.5R	3	6	2	4	50	
JCB03504	1.75R	3.5	7	2	4	50	
JCB0404	2.0R	4	8	2	4	50	
JCB0506	2.5R	5	10	2	6	50	
JCB05506	2.75R	5.5	11	2	6	50	
JCB0606	3.0R	6	12	2	6	60	
JCB0708	3.5R	7	14	2	8	60	
JCB0808	4.0R	8	16	2	8	60	
JCB0910	4.5R	9	18	2	10	75	
JCB1010	5.0R	10	20	2	10	75	
JCB1212	6.0R	12	24	2	12	75	
JCB1616	8.0R	16	32	2	16	100	

鎢鋼球型鋁用銑刀 (長柄型)-2刃

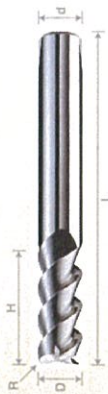
Carbide Ball Nose Aluminum End Mills (Long Shank)-2 Flutes



編號 (Number)	球半徑 (R)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	精徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCBL0104	0.5R	1	2	2	4	75	
JCBL01504	0.75R	1.5	3	2	4	75	
JCBL0204	1.0R	2	4	2	4	75	
JCBL02504	1.25R	2.5	5	2	4	75	
JCBL0304	1.5R	3	6	2	4	75	
JCBL03504	1.75R	3.5	7	2	4	75	
JCBL0404	2.0R	4	8	2	4	75	
JCBL0506	2.5R	5	10	2	6	75	
JCBL05506	2.75R	5.5	11	2	6	75	
JCBL0606	3.0R	6	12	2	6	75	
JCBL0708	3.5R	7	14	2	8	75 / 100	
JCBL0808	4.0R	8	16	2	8	75 / 100	
JCBL0910	4.5R	9	18	2	10	100	
JCBL1010	5.0R	10	20	2	10	100	
JCBL1212	6.0R	12	24	2	12	100	
JCBL1616	8.0R	16	32	2	16	150	

錫鋼圓鼻鋁用銑刀 (精修型) 55°-3刃

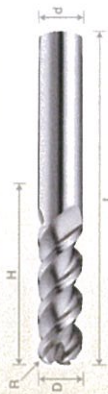
Carbide Corner Radius Aluminum End Mills (Finishing) 55°-3 Flutes



編號 (Number)	外型 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCE0305R	3	9	0.5R	3	4	50	
JCE0310R	3	9	1.0R	3	4	50	
JCE0405R	4	12	0.5R	3	4	50	
JCE0410R	4	12	1.0R	3	4	50	
JCE0505R	5	15	0.5R	3	6	50	
JCE0510R	5	15	1.0R	3	6	50	
JCE0515R	5	15	1.5R	3	6	50	
JCE0605R	6	18	0.5R	3	6	50	
JCE0610R	6	18	1.0R	3	6	50	
JCE0620R	6	18	2.0R	3	6	50	
JCE0805R	8	24	0.5R	3	8	60	
JCE0810R	8	24	1.0R	3	8	60	
JCE0815R	8	24	1.5R	3	8	60	
JCE0820R	8	24	2.0R	3	8	60	
JCE0830R	8	24	3.0R	3	8	60	
JCE1005R	10	30	0.5R	3	10	75	
JCE1010R	10	30	1.0R	3	10	75	
JCE1015R	10	30	1.5R	3	10	75	
JCE1020R	10	30	2.0R	3	10	75	
JCE1030R	10	30	3.0R	3	10	75	
JCE1205R	12	36	0.5R	3	12	75	
JCE1210R	12	36	1.0R	3	12	75	
JCE1215R	12	36	1.5R	3	12	75	
JCE1220R	12	36	2.0R	3	12	75	
JCE1230R	12	36	3.0R	3	12	75	

SEP錫鋼圓鼻鋁用銑刀 (圓溝型) 50°-3刃

SEP Carbide Corner Radius Aluminum End Mills (U-Flute Shape) 50°-3 Flutes



編號 (Number)	外型 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCU0305R	3	9	0.5R	3	4	50	
JCU0310R	3	9	1.0R	3	4	50	
JCU0405R	4	12	0.5R	3	4	50	
JCU0410R	4	12	1.0R	3	4	50	
JCU0505R	5	15	0.5R	3	6	50	
JCU0510R	5	15	1.0R	3	6	50	
JCU0515R	5	15	1.5R	3	6	50	
JCU0605R	6	18	0.5R	3	6	50	
JCU0610R	6	18	1.0R	3	6	50	
JCU0620R	6	18	2.0R	3	6	50	
JCU0805R	8	24	0.5R	3	8	60	
JCU0810R	8	24	1.0R	3	8	60	
JCU0815R	8	24	1.5R	3	8	60	
JCU0820R	8	24	2.0R	3	8	60	
JCU0830R	8	24	3.0R	3	8	60	
JCU1005R	10	30	0.5R	3	10	75	
JCU1010R	10	30	1.0R	3	10	75	
JCU1015R	10	30	1.5R	3	10	75	
JCU1020R	10	30	2.0R	3	10	75	
JCU1030R	10	30	3.0R	3	10	75	
JCU1205R	12	36	0.5R	3	12	75	
JCU1210R	12	36	1.0R	3	12	75	
JCU1215R	12	36	1.5R	3	12	75	
JCU1220R	12	36	2.0R	3	12	75	
JCU1230R	12	36	3.0R	3	12	75	

SEP 鋁鋼圓鼻鋁用銑刀 (加長型) 50°-3刃

SEP Carbide Corner Radius Aluminum End Mills (Long Flutes) 50°-3 Flutes



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃數 (T)	槽徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCUL0305R	3	15	0.5R	3	4	60	
JCUL0310R	3	15	1.0R	3	4	60	
JCUL0405R	4	20	0.5R	3	4	60	
JCUL0410R	4	20	1.0R	3	4	60	
JCUL0505R	5	25	0.5R	3	6	75	
JCUL0510R	5	25	1.0R	3	6	75	
JCUL0515R	5	25	1.5R	3	6	75	
JCUL0605R	6	30	0.5R	3	6	75	
JCUL0610R	6	30	1.0R	3	6	75	
JCUL0620R	6	30	2.0R	3	6	75	
JCUL0805R	8	40	0.5R	3	8	100	
JCUL0810R	8	40	1.0R	3	8	100	
JCUL0815R	8	40	1.5R	3	8	100	
JCUL0820R	8	40	2.0R	3	8	100	
JCUL0830R	8	40	3.0R	3	8	100	
JCUL1005R	10	50	0.5R	3	10	100	
JCUL1010R	10	50	1.0R	3	10	100	
JCUL1015R	10	50	1.5R	3	10	100	
JCUL1020R	10	50	2.0R	3	10	100	
JCUL1030R	10	50	3.0R	3	10	100	
JCUL1205R	12	55	0.5R	3	12	100	
JCUL1210R	12	55	1.0R	3	12	100	
JCUL1215R	12	55	1.5R	3	12	100	
JCUL1220R	12	55	2.0R	3	12	100	
JCUL1230R	12	55	3.0R	3	12	100	

SEP 鋁鋼鋁用銑刀 (波浪型) 45°-3刃

SEP Carbide Aluminum End Mills (Ancrest Type) 45°-3 Flutes



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	槽徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JCY0808	6	18	3	6	50	
JCY0808	8	24	3	8	60	
JCY1010	10	30	3	10	75	
JCY1212	12	36	3	12	75	
JCY1616	16	45	3	16	100	
JCY2020	20	50	3	20	100	



APMT113504PDER

APMT160408PDER



NS82I



Alloy steels

工具鋼180~350HB
SS.SCM.SC

VC=120-200 m/min
fz=0.1~0.25mm/t(0.15)



NGQ5I



Hard steel

高硬鋼38~50HRC
SKD.NAK

VC=80-120 m/min
fz=0.05~0.2mm/t(0.15)



NR527



Stalles

不銹鋼180~240HB
SUS

VC=80-120 m/min
fz=0.1~0.25mm/t(0.15)



NK515



Cast irons

鑄鐵
FC.FCD

VC=220-285 m/min
fz=0.1~0.25mm/t



HIGH-FEED ULTRA END MILL
超快削銑刀



AXMT I 70508PEER-H



NGQ5I



Alloy steels

工具鋼180~350HB
SS.SCM.SC

VC=150-200 m/min (180)
fz=0.1~0.35mm/t



NGQ5I



Hard steel

高硬鋼38~50HRC
SKD.SKT.NAK

VC=80-100 m/min(90)
fz=0.12~0.35mm/t



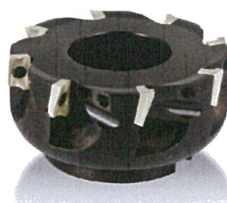
NR527



Stalles

不銹鋼180~240HB
SUS

VC=140-180 m/min(160)
fz=0.12~0.35mm/t(0.25)



HIGH-EFFICENCY END MILL/FACE MILL
超快削高效率銑刀



APMT11T308(R390)

APMT170408(R390)



NS821



Alloy steels

工具鋼180~350HB ↓
SS.SCM.SC

VC=120-200 m/min
fz=0.1~0.25mm/t



NGQ51



Hard steel

高硬鋼38~50HRC ↑
SKD.NAK

VC=50-100 m/min
fz=0.1~0.2mm/t(0.15)



NR527



Stainless

不銹鋼180~240HB
SUS

VC=125-200 m/min
fz=0.15~0.2mm/t



HIGH-FEED ULTRA END MILL
超快削銑刀



XOMT090308R

XOMT0903-20R



NS82I



Alloy steels

工具鋼180~350HB
SS.SCM.SC

VC=95-220 m/min
fz=0.15~0.25mm/t

合金鋼38~50HB

VC=50-100 m/min
fz=0.1~0.2mm/t



NR527



Stalles

不銹鋼180~240HB
SUS

VC=125-190 m/min
fz=0.15~0.20mm/t



NR527



Stalles

不銹鋼180~240HB
SUS

VC=125-190 m/min
fz=0.15~0.20mm/t



NGQ5I



Alloy steels

工具鋼180~350HB
SS.SCM.SC

VC=95-220 m/min
fz=0.15~0.25mm/t

合金鋼38~50HB

VC=50-100 m/min
fz=0.1~0.2mm/t



HIGH-FEED ULTRA END MILL
超快削銑刀

SEMTI3T3AGSN



NGQ51



Alloy steels



Hard steel

工具鋼180~350HB
S45C.SCM440

VC=140~220 m/min(180)
fz=0.1~0.2mm/t(0.15)

高硬鋼38~55HRC
SKD.NAK.PX5

VC=50~100 m/min(70)
fz=0.05~0.15mm/t



NR827



Stalles

不銹鋼170~2870HB
SUS 304.316

VC=180~220 m/min(200)
fz=0.1~0.3mm/t(0.15)



LOE CUTTING FACE MILL 45° 低阻力正面銑刀 45°

刀具迴轉速度 n(min⁻¹)

$n = (1000 \times V_c \text{ 切削速度}) \div (3.14 \times \text{刀具外徑})$

$f \text{ (mm/min)} = f_t \times \text{刀具刃數} \times n \text{ (刀具迴轉速度)}$

JDMT120420R-M



NGQ5I



Alloy steels

工具鋼280~350HB
SCM440.S50C

VC=80~180 m/min(130)
fz=1.0~1.5mm/t(1.3)

合金鋼35~43HRC
NAK80.PX5.3KD

VC=80~130 m/min(100)
fz=0.8~1.2mm/t(1.0)

JDMW140520R-T



NGQ5I



Hard steel

高硬度鋼43~55HRC

VC=50~90 m/min(70)
fz=0.6~1.0mm/t(0.8)



SUPER RADIUS MILL
高效能率銑刀

EDMWI3T4TN-I5



NS82I



Alloy steels

工具鋼38° HRC
SS.SCM.SC

VC=130~160 m/min
fz=1~1.4mm/t

n=600~800 m/min⁻¹
ap=1.0~1.5mm
f=3000~4000mm/min



NGQ5I



Hard steel

高硬度鋼38~50HRC
SKD.PX5.P20

VC=60~100 m/min
fz=0.5~0.8mm/t

n=400~600 m/min⁻¹
AP=1.0~1.5mm
f=1200~2400mm/min



SUPER RADIUS MILL
高效能率銑刀



RDMT10T3M0TN

RDMT1604M0TN



NCU8060



Alloy steels

工具鋼38° ↓ HRC
SS, SCM, SC

VC=120~150 m/min
fz=0.15~0.2mm/t

n=700~1000 m/min⁻¹
ap=1.5~2.0mm
f=1600~2600mm/min



JX660



Stalles

不銹鋼180~280HB
SUS

VC=120~150 m/min
fz=0.4~0.7mm/t

n=700~1000 m/min⁻¹
ap=1.5~2.0mm
f=1800~2800mm/min



NGQ51



Hard steel

高硬度鋼38~50HRC
SKD, PX5, P20

VC=80~100 m/min
fz=0.12~0.16mm/t

n=400~650 m/min⁻¹
AP=1.0mm
f=300~850mm/min



EASY CUT RADIUS MILL
快削圓形銑刀

RPMT1204



NCU8060

P

Alloy steels

工具鋼38 ↓
SS.SCM.SC

VC=100 m/min
fz=0.15 mm/t



JX660

M

Stalles

不銹鋼
SUS

VC=200 m/min
fz=0.3 mm/t



NGQ51

H

Hard steel

高硬鋼38 ↑
SKD.PX5.P20

VC=80 m/min
fz=0.2mm/t



EASY CUT RADIUS MILL
快削圓形銑刀



標準型鎢鋼平刀

極矽銑刀



白金銑刀



規格表DIMENSIONS(4刃/4 Flutes)

刃徑CED	刃長CEL	總長OAL	柄徑SHANK DIA	刃數 TEETH
1 1.5 2 2.5 3	3 4 6 8	50	3	4
1 1.5 2 3 4	3 4 5 8 12	50	4	4
1 2 3 4 5 6	3 5 8 12 15 16	50	6	4
7 8	16 20	60	8	4
9 10 12	20 30 32	75	10 12	4
14 16	45	100	16	4
18 20	45	100	20	4

規格表DIMENSIONS(4刃/4 Flutes)

標準型 圓鼻刀



刃徑CED	R徑RADIUS	刃長CEL	總長OAL	柄徑SHANK DIA	刃數 TEETH
2	0.2 0.3 0.5	6	50	6	4
3	0.2 0.3 0.5 1	8	50	6	4
4	0.2 0.3 0.5 1 1.5	11	50	6	4
5	0.2 0.3 0.5 1	13	50	6	4
6	0.2 0.3 0.5 1 1.5 2	16	50	6	4
8	0.3 0.5 1 1.5 2 2.5 3	20	60	8	4
10	0.3 0.5 1 1.5 2 2.5 3	30	75	10	4
12	0.3 0.5 1 1.5 2 2.5 3	32	75	12	4



規格表DIMENSIONS(4刃/4 Flutes)

加長型 圓鼻刀



刃徑CED	R徑RADIUS	刃長CEL	總長OAL	柄徑SHANK DIA	刃數 TEETH
3	0.2 0.3 0.5 1	8	75	3	4
4	0.2 0.3 0.5 1 1.5	11	75	4	4
2	0.2 0.3 0.5	6	100	6	4
3	0.2 0.3 0.5 1	8	100	6	4
4	0.2 0.3 0.5 1 1.5	11	100	6	4
5	0.2 0.3 0.5 1	13	100	6	4
6	0.2 0.3 0.5 1 1.5 2	16	100	8	4
8	0.3 0.5 1 1.5 2 2.5 3	20	100	10	4
10	0.3 0.5 1 1.5 2 2.5 3	30	100	12	4
12	0.3 0.5 1 1.5 2 2.5 3	32	100	12	4
14	1 1.5 2 3	36	150	16	4
16	1 1.5 2 3	45	150	16	4
20	1 1.5 2 3	45	150	20	4