

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

WE-4402



長 4 刃立銑刀

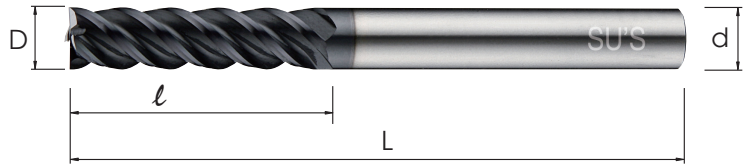
Long 4-Flute End Mills

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
2.0	60	8.0	6.0
3.0	60	12.0	6.0
4.0	60	16.0	6.0
4.5	60	16.0	6.0
5.0	75	20.0	6.0
5.5	75	20.0	6.0
6.0	75	24.0	6.0
6.5	75	24.0	8.0
7.0	75	28.0	8.0
8.0	75	28.0	8.0

直徑 D mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
8.0	100	32.0	8.0
10.0	100	40.0	10.0
10.0	150	50.0	10.0
12.0	100	45.0	12.0
12.0	150	55.0	12.0
14.0	100	45.0	14.0
16.0	150	64.0	16.0
18.0	150	65.0	18.0
20.0	150	72.0	20.0
25.0	150	80.0	25.0

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	25	-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	50~70	35~50	20~35	12~25
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	110	5300	80	3000	40	1750	30	1450	18	
3	6500	180	4100	100	2500	55	1700	40	1050	23	
4	5600	220	3300	120	1900	70	1500	50	800	28	
5	4300	220	2900	150	1650	90	1300	60	650	35	
6	3500	250	2700	180	1500	90	1250	75	550	40	
8	2800	250	2000	200	1200	100	950	90	430	45	
10	2100	250	1650	200	900	100	800	90	350	45	
12	1800	250	1300	180	750	100	660	90	300	45	
16	1500	200	1150	150	650	85	580	70	250	38	
20	1300	180	1000	130	600	68	500	60	220	30	

切削深度值
Depth Of Cut

h=3D
W=0.05D

h=2.5D
W=0.05D

h=2.5D
W=0.05D

h=2D
W=0.025D

h=2D
W=0.02D

側銑削場合
Side Milling

