

錫鋼立銑刀 Solid Carbide End Mills

極細微粒碳化錫圓鼻立銑刀 Micro Grain Carbide Corner-Radius End Mills

WE-4421



圓鼻 4 刃立銑刀

4-Flute Corner-Radius 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	R 徑 mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
3.0	0.3	50	7.5	4.0
3.0	0.5	50	7.5	4.0
4.0	0.3	50	10.0	4.0
4.0	0.5	50	10.0	4.0
4.0	1.0	50	10.0	4.0
5.0	0.3	60	12.0	6.0
5.0	0.5	60	12.0	6.0
5.0	1.0	60	12.0	6.0
6.0	0.3	75	20.0	6.0

直徑 D mm	R 徑 mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
6.0	0.5	75	20.0	6.0
6.0	1.0	75	20.0	6.0
8.0	0.3	75	25.0	8.0
8.0	0.5	75	25.0	8.0
8.0	1.0	75	25.0	8.0
10.0	0.5	75	30.0	10.0
10.0	1.0	75	30.0	10.0
10.0	1.5	75	30.0	10.0
10.0	2.0	75	30.0	10.0

直徑 D mm	R 徑 mm	全長 L mm	溝長 l mm	柄徑 d mm
12.0	1.0	75	30.0	12.0
12.0	1.5	75	30.0	12.0
12.0	2.0	75	30.0	12.0

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	12	-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	60~80	50~70	35~50	25~35
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	
	3	7400	180	4500	110	4000	100	3600	80	1500	40
4	6400	250	3800	145	3400	130	3000	115	1300	50	
5	5600	300	3400	180	3000	160	2700	140	1150	60	
6	5300	380	3200	220	2900	200	2500	180	1050	80	
8	4000	400	2400	230	2200	200	1900	180	800	80	
10	3200	400	1900	230	1650	200	1500	180	650	80	
12	2600	380	1600	210	1450	190	1250	170	550	75	
切削深度值 Depth Of Cut	h=1.5D W=0.15D H=0.3D		h=1.5D W=0.1D H=0.25D		h=1.5D W=0.1D H=0.25D		h=1D W=0.05D H=0.1D		h=1D W=0.05D H=0.1D		
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					