



健昇超硬刀具有限公司

CHIAN SENG MACHINERY TOOL CO.,LTD.



台灣精密刀具、配件、工具

2022



公司沿革

- 1990 經營中古再製銷售及代銷特殊焊刀、訂製維修創業
- 1992 設廠生產焊刀式刀具、車刀等
- 2002 購進WALTER五軸磨床投入全鎢鋼銑刀生產
- 2007 增加CNC銑床設備投入捨棄式刀具生產
- 2013 發展國內外精品經銷代理
- 2020 增設高端檢測儀、五軸加工
- 2022 積極擴展網路平台發展

公司簡介

■ 關於我們

我們是全台焊刀刀具最大製造商，創立於1990年至今已30年餘年專業經驗，主要從事金屬加工產業用之切削刀具製造與銷售服務，擁有堅強的專業設計、製造及維修技術團隊和不斷求心求變的創新理念；以『誠信、專業、創新、品質、服務』為努力的目標，引進最新生產及檢測設備及多功能專業自動化五軸機，持續透過新產品的研發，嚴格執行ISO9001:2000 標準流程及高控管品保關卡 and 完善的產銷管理經營及有效專業的業務、客服的服務，可迅速解決任何的即時性問題。維持優良產品好口碑與專業服務的優勢。

專注製造、生產和研發銑刀、鑽頭、鉸刀等各種不同碳化鎢鋼成型刀具。

■ 宗旨

在地化永續經營、行銷海內外、讓世界看到『健昇超硬刀具』

■ 應用產業

我們主要應用於航太、醫療產業、國防、汽車、機車、礦業、健身器材、自行車、木業、管路業、模具、機械五金零配件、金屬、銅，鋁製品,特殊形狀加工，客製化是我們的標準流程也是強項。

營業項目有全鎢鋼銑刀系列、焊刀式銑刀系列、捨棄式刀具系列、『各式客製品訂製』、鑽頭、絲攻、工具配件、刀具維修研磨及中古刀具刀片買賣等優質產品，並陸續代理銷售國內外各大品牌，加強對客戶的專業服務。

■ 服務和經銷商

在2010年從製造到經銷據點陸續服務更多客戶，隨著科技發達我們也運用各網路平台建立拓展台灣、中國及海外市場，讓更多人知道 健昇超硬刀具 **CHIAN SENG®** 就是我們的品牌。

■ 沿革

1990 經營中古再製銷售及代銷特殊焊刀、訂製維修創業

1992 設廠生產焊刀式刀具、車刀

2002 購進WALTER五軸磨床投入全鎢鋼銑刀生產

2007 增加CNC銑床設備投入捨棄式刀具生產

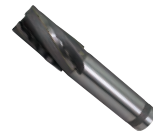
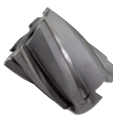
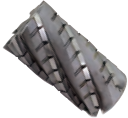
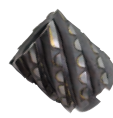
2013 發展國內外精品經銷代理

2020 增設高端檢測儀、五軸加工

2022 積極擴展網路平台發展



焊刀銑刀系列

AISF 過中心立銑刀  P01	AISA 標準精銑刀  P02	AISA 加長型精銑刀  P02	AISC 正粗銑刀  P03	AISC 加長正粗銑刀  P03	AISY (半圓)強力型粗銑刀  P04
AISB 加長密接粗銑刀  P04	AISD 前波刃粗銑刀  P04	AUTA 筒型精銑刀  P05	AUTC 筒型粗銑刀  P05	AUTB 密接筒型粗銑刀  P05	AUTO (半圓)強力筒型粗銑刀  P05
ATT 直刃T型刀  P06	ATTX 千鳥刃T型刀  P06	AHT 直刃側銑刀  P07	AHTX 千鳥刃側銑刀  P07	AHTW 夾角側銑刀  P07	AHTR 內R側銑刀  P08
AHTU 外丸側銑刀  P08	AHTC 偏角側銑刀  P08	AAT 45度鳩尾槽  P09	AAT 60度鳩尾槽  P09	AATD 筒型鳩尾槽銑刀  P10	AMTX 千鳥刃平面刀  P10
AMTR 強立型面銑刀  P10	AVT 60度倒角刀  P11	AVT 90度倒角刀  P11	W-AVTH 鎢鋼頭單刃倒角刀  P12	AVTV 三刃偏心倒角刀  P12	AFT 莫氏錐度柄直刃紋刀  P13
AFTO 莫氏錐度柄倒螺旋紋刀  P14	W-AFTO 鎢鋼頭倒螺旋紋刀  P15	ART 外角R銑刀  P16	AOT 球型銑刀  P16	焊刀式非標品  P17	

全鎢鋼銑刀系列

CS480四刃/二刃平銑刀  P18	CS480四刃/二刃加長平銑刀  P18	CS480二刃球頭銑刀  P18	CS480二刃加長球頭銑刀  P18	CS480四刃/二刃圓鼻銑刀  P19	CS480四刃/二刃圓鼻加長銑刀  P19
CS480二刃/三刃 利刃鋁用銑刀  P19	CS480二刃/三刃 留圓/鏡面路用銑刀  P19	CS520四刃/二刃平銑刀  P20	CS520四刃/二刃加長平銑刀  P20	CS520二刃球頭銑刀  P20	CS520二刃加長球頭銑刀  P20

全鎢鋼銑刀系列

CS520四刃/二刃圓鼻銑刀 CS520四刃/二刃圓鼻加長銑刀 CS520二刃/三刃 利刃鋁用銑刀 CS520二刃/三刃 留圓/鏡面鋁用銑刀 CS550四刃/二刃平銑刀 CS550四刃/二刃加長平銑刀



P21



P21



P21



P21



P22



P22

CS550二刃球頭銑刀



P22

CS550二刃加長球頭銑刀



P22

CS550四刃/二刃圓鼻銑刀



P23

CS550四刃/二刃圓鼻加長銑刀



P23

CS550二刃/三刃 利刃鋁用銑刀



P23

CS550二刃/三刃 留圓/鏡面鋁用銑刀



P23

CS620四刃/二刃平銑刀



P24

CS620四刃/二刃加長平銑刀



P24

CS620二刃球頭銑刀



P24

CS620二刃加長球頭銑刀



P24

CS620四刃/二刃圓鼻銑刀



P25

CS620四刃/二刃圓鼻加長銑刀



P25

捨棄式刀具系列

DPG替換刀片座平面銑刀



P34

AXT 2倍長快速鑽頭



P38

AXT 3倍長快速鑽頭



P40

AXT 4倍長快速鑽頭



P42

DMAT 直角高速端銑刀



P43

DMAT 直角高速端銑刀



P43

DHRD 圓鼻端銑刀



P44

DHRD 筒型圓鼻端銑刀



P44

DHCC 高速鑽銑刀



P45

TP 90° 直角筒型平面銑刀



P45

DAP 球型精銑刀



P45

DAPP 球型粗銑刀



P45

DTT45° 銑削倒角刀



P47

DTT45° 鑽孔用倒角刀



P47

API 捨棄式倒拉沉頭刀



P48



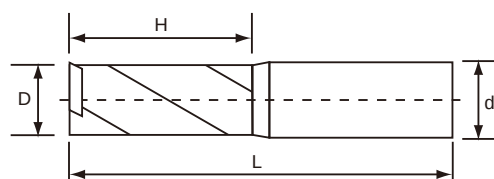
訂製您的成型刀具
Customize Your Forming Knife



本公司所生產精密焊刃式各類刀具，大量用於機械加工業、模具業、汽車零配件業等各種輕重切削加工使用，以台灣精湛技術與高級鎢鋼刀片，經過各種嚴密製程焊接製成，確保了精密的品質。另外更透過不斷的研發，將刀具壽命價值最大化，為使用者大幅度降低加工成本。

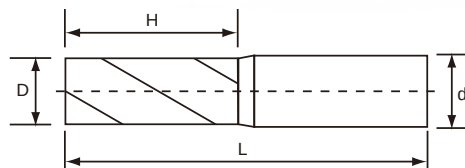
對於標準常用刀型如：精/粗切削立銑刀、T型刀、側銑刀、鳩尾槽刀、斜度刀、筒型精/粗銑刀等，全力維持充足庫存，以即時提供您加工所需。並為提供一貫服務，同時承接各類刀具的維修服務，包括換刀刃、切斷研磨底刃、刀刃研利、改徑改柄等，歡迎隨時聯繫服務需求，安排收送服務。

AISF 過中心精銑刀 / AISF Over-Center End Mill



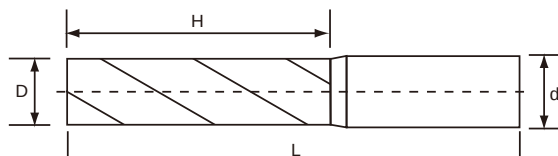
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AISF14-030-2C	14	30	16	105	2
AISF15-030-2C	15	30	16	105	2
AISF16-030-2C	16	30	16	105	2
AISF17-030-2C	17	30	16	105	2
AISF18-040-2C	18	40	20	115	2
AISF19-040-2C	19	38、40	20	115	2
AISF20-040-2C	20	40	20	115	2
AISF21-040-2C	21	40	20	115	2
AISF22-040-2C	22	40	20	115	2
AISF23-040-2C	23	40	25	115	2
AISF24-050-2C	24	50	25	135	2
AISF25-050-2C	25	50	25	135	2
AISF26-050-2C	26	50	25	135	2
AISF28-050-2C	28	50	25	135	2
AISF30-050-2C	30	50	25	135	2
AISF32-050-2C	32	50	32	135	2
AISF35-050-2C	35	50	32	135	2

AISA 標準精銑刀 / AISA Standard Finishing End Mill



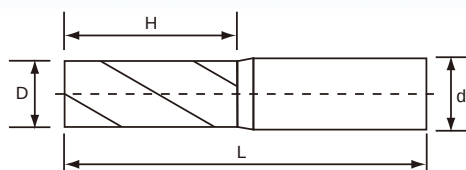
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AISA14-030-2C/4C	14	30	16	105	2 / 4
AISA15-030-2C/4C	15	30	16	105	2 / 4
AISA16-030-2C/4C	16	30	16	105	2 / 4
AISA17-030-2C/4C	17	38	16	105	2 / 4
AISA18-040-2C/4C	18	40	20	115	2 / 4
AISA19-040-2C/4C	19	40	20	115	2 / 4
AISA20-040-2C/4C	20	40	20	115	2 / 4
AISA21-040-2C/4C	21	40	20	115	2 / 4
AISA22-040-2C/4C	22	40	20	115	2 / 4
AISA23-040-2C/4C	23	40	20	115	2 / 4
AISA24-050-2C/4C	24	50	25	135	2 / 4
AISA25-050-2C/4C	25	50	25	135	2 / 4
AISA26-050-2C/4C	26	50	25	135	2 / 4
AISA27-050-2C/4C	27	50	25	135	2 / 4
AISA28-050-2C/4C	28	50	25、32	135	2 / 4
AISA29-050-2C/4C	29	50	25、32	135	2 / 4
AISA30-050-2C/4C	30	50	25、32	135	2 / 4
AISA31-050-2C/4C	31	50	32	135	2 / 4
AISA32-050-2C/4C	32	50	32	135	2 / 4
AISA32-050-4C	32	50	32	135	4
AISA33-050-4C	33	50	32	135	4
AISA34-050-4C	34	50	32	135	4
AISA35-050-4C	35	50	32	135	4
AISA40-050-4C	40	50	32	135	4
AISA45-050-6C	45	50	32、42	135	6
AISA50-050-6C	50	50	32、42	135	6

AISA 加長型精銑刀 / AISA Lengthened Finishing End Mill



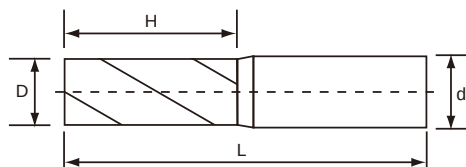
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AISA16-050/075-3/4C	16	50/75	16	155	3 / 4
AISA18-050/075-3/4C	18	50/75	20	155	3 / 4
AISA20-075/100-4C	20	75/100	20	155/175	4
AISA22-075/100-4C	22	75/100	20	155/175	4
AISA25-075/100/125/150-4C	25	75/100/125/150	25	155/185/210/235	4
AISA30-075/100/125/150-4C	30	75/100/125/150	32	160/185/210/235	4
AISA32-075/100/125/150-4C	32	75/100/125/150	32	160/185/210/235	4
AISA35-075/100/125/150-4C	35	75/100/125/150	32	160/185/210/235	4
AISA40-075/100/125/150/200-4C	40	75 /100/125/150/200	32、42	180/205/230/255/305	4
AISA50-100/150/200/250-4C	50	100/150/200/250	42	205/255/305/355	6

AISD 前波刃粗銑刀 / AISD Roughing End Mill (Wave Edged Blade)



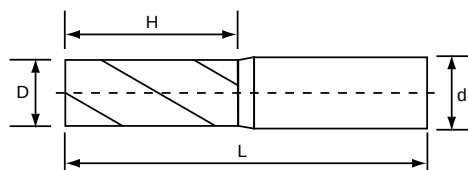
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AISD16-032-3C	16	32	16	117	3
AISD18-040-3C	18	40	20	125	3
AISD20-040-3C	20	40	20	125	3
AISD22-040-3C	22	40	20	125	3
AISD24-050-3C	24	50	25	135	3
AISD25-050-3C	25	50	25	135	3
AISD28-050-4C	28	50	32	135	4
AISD30-050-4C	30	50	32	135	4
AISD32-050-4C	32	50	32	135	4
AISD35-050-4C	35	50	32	135	4
AISD36-050-4C	36	50	32	135	4
AISD40-050-4C	40	50	32	135	4
AISD40-065-4C	40	65	32	150	4

AITD 後波刃粗銑刀 / AITD Roughing End Mill (Rear Wave Edged Flute)



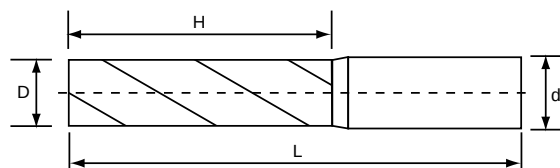
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AITD16-030-3C	16	30	16	120	3
AITD20-040-4C	20	40	20	125	4
AITD20-050-4C	20	50	20	135	4
AITD20-075-4C	20	75	20	155	4
AITD25-050-4C	25	50	25	135	4
AITD25-050-5C	25	50	25	135	5
AITD25-075-4C	25	75	25	155	4
AITD30-050-4C	30	50	32	130	4
AITD30-075-4C	30	75	32	175	4
AITD32-050-4C	32	50	32	135	4
AITD32-075-4C	32	75	32	160	4
AITD35-050-4C	35	50	32	135	4
AITD35-075-4C	35	75	32	160	4
AITD35-100-4C	35	100	32	200	4

AISC 正粗銑刀 / AISA Roughing End Mill



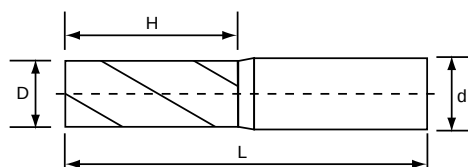
型號	外徑D	刀長H	柄徑d	全長L	刀數T
AISC20-040-3C	20	40	20	118	3
AISC22-040-3C	22	40	20	118	3
AISC25-050-4C	25	50	25	135	4
AISC30-050-4C	30	50	32	135	4
AISC32-050-4C	32	50	32	135	4
AISC35-050-4C	35	50	32	135	4
AISC40-050-4C	40	50	32	135	4
AISC50-050-6C	50	50	42	135	6

AISC 加長正粗銑刀 / AISA Lengthened Roughing End Mill



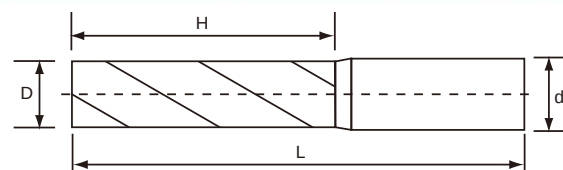
型號	外徑D	刀長H	柄徑d	全長L	刀數T
AISC20-065/075-3C	20	65/75	20	140/160	3
AISC25-75/100/125-4C	25	75/100/125	25	75/100/125	4
AISC30-075/100/125/150-4C	30	75/100/125/150	32	160/185/210/235	4
AISC32-075/100/125/150-4C	32	75/100/125/150	32	160/185/210/235	4
AISC35-075/100/125/150-4C	35	75/100/125/150	32	160/185/210/235	4
AISC40-075/100/125/150/200-4C	40	75/100/125/150/200	32、42	180/205/230/255/305	4
AISC50-100/125/150/200/250-6C	50	100/125/150/200/250	50.8	205/230/255/315/355	6

AISY (半圓)強力型粗銑刀 / AISA Powerful Roughing End Mill(Semi-Circular blade)



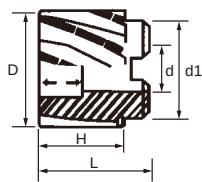
型號	外徑D	刀長H	柄徑d	全長L	刀數T
AISY30-100-4C	30	100	32	185	4
AISY50-150-6C	50	150	42	250	6

AISB 加長密接粗銑刀 / AISB Lengthened Roughing End Mill (Tightlock Blade)



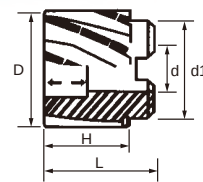
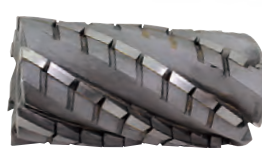
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AISB25-050-4C	25	50	25	135	4
AISB25-075-4C	25	75	25	160	4
AISB25-100-4C	25	100	25	200	4
AISB30-075-4C	30	75	32	160	4
AISB30-100-4C	30	100	32	205	4
AISB30-125-4C	30	125	32	230	4
AISB30-150-4C	30	150	32	255	4
AISB32-075-4C	32	75	32	160	4
AISB32-100-4C	32	100	32	205	4
AISB32-125-4C	32	125	32	230	4
AISB32-150-4C	32	150	32	255	4
AISB35-075-4C	35	75	32	160	4
AISB35-100-4C	35	100	32	205	4
AISB35-125-4C	35	125	32	230	4
AISB35-150-4C	35	150	32	255	4
AISB40-075-4C	40	75	32	160	4
AISB40-100-4C	40	100	32/42	205	4
AISB40-125-4C	40	125	32/42	230	4
AISB40-150-4C	40	150	32/42	255	4
AISB40-200-4C	40	200	32/42	305	4
AISB50-100-6C	50	100	42	205	6
AISB50-125-6C	50	125	42	230	6
AISB50-150-6C	50	150	42	255	6
AISB50-200-6C	50	200	42	305	6
AISB50-250-6C	50	250	42	355	6

AUTA 筒型精銑刀/AUTA Tube Type Finishing Tool



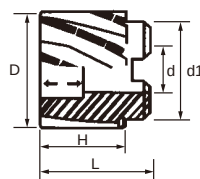
型號	外徑 D	刃長 H	孔徑 d	仔徑 d1	全長 L	刃數 T
AUTA50-050	50	50	25.4	45	67	6
AUTA50-075	50	75	25.4	45	92	6
AUTA50-100	50	100	25.4	45	112	6
AUTA60-050	60	50	25.4/31.75	55	67	6
AUTA60-075	60	75	25.4/31.75	55	92	6
AUTA60-100	60	100	25.4/31.75	55	112	6
AUTA75-050	75	50	31.75	60	65	8
AUTA75-075	75	75	31.75	60	90	8
AUTA75-100	75	100	31.75	60	115	8
AUTA75-125	75	125	31.75	60	140	8
AUTA80-050	80	50	31.75	60	65	8
AUTA80-080	80	80	31.75	60	90	8

AUTC 筒型粗銑刀/AUTC Tube Type Roughing Cutter



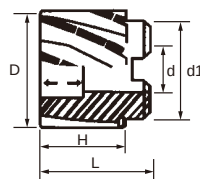
型號	外徑 D	刃長 H	孔徑 d	仔徑 d1	全長 L	刃數 T
AUTC50-050	50	50	25.4	45	67	6
AUTC50-075	50	75	25.4	45	92	6
AUTC50-100	50	100	25.4	45	112	6
AUTC60-050	60	50	25.4/31.75	55	67	6
AUTC60-075	60	75	25.4/31.75	55	92	6
AUTC60-100	60	100	25.4/31.75	55	112	6
AUTC75-050	75	50	31.75	60	65	8
AUTC75-075	75	75	31.75	60	90	8
AUTC75-100	75	100	31.75	60	115	8
AUTC75-125	75	125	31.75	60	140	8
AUTC80-050	80	50	31.75	60	65	8
AUTC80-080	80	80	31.75	60	90	8

AUTB 密接筒型粗銑刀 / AUTB Tube Type Tightlock Blades Roughing Cutter



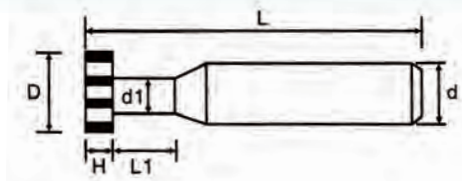
型號	外徑D	刃長H	孔徑d	仔徑d1	全長L	刃數T
AUTB50-050	50	50	25.4	45	67	6
AUTB50-075	50	75	25.4	45	92	6
AUTB50-100	50	100	25.4	45	112	6
AUTB60-050	60	50	25.4/31.75	55	67	6
AUTB60-075	60	75	25.4/31.75	55	92	6
AUTB60-100	60	100	25.4/31.75	55	112	6
AUTB75-050	75	50	31.75	60	65	8
AUTB75-075	75	75	31.75	60	90	8
AUTB75-100	75	100	31.75	60	115	8
AUTB75-125	75	125	31.75	60	140	8
AUTB80-050	80	50	31.75	60	65	8
AUTB80-080	80	80	31.75	60	90	8

AUTO 半圓刃強力筒型粗銑刀 / AUTO Tube Type Powerful Roughing Cutter(Semi-Circular Blade)



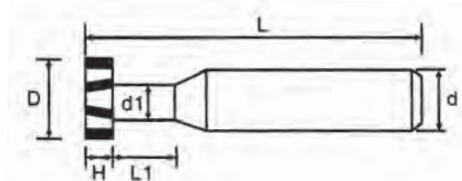
型號	外徑D	刃長H	孔徑d	仔徑d1	全長L	刃數T
AUTO60-075	60	75	31.75	55	90	6
AUTO75-075	75	75	31.75	60	90	8
AUTO75-100	75	100	31.75	60	115	8

ATT 直刃T型刀 / ATT Straight Blade T-Type Cutting Tool



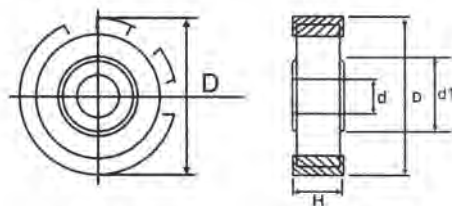
型號	外徑D	刃長H	刃數T	柄徑d	頸徑d1	頸長L1	全長L
ATT016-1.X/02/2.X/03/04/05/06/08/10/12	16	1.5/2/2.5/3/4/5/6/8/10/12	6	10	8	10	100
ATT020-1.X/02/2.X/03/04/05/06/08/10/12	20	1.5/2/2.5/3/4/5/6/8/10/12	6	12	10.5	10	110
ATT025-1.X/02/2.X/03/04/05/06/08/10/12	25	1.5/2/2.5/3/4/5/6/8/10/12	6	12	10.5	10	110
ATT030-02/2.X/03/04/05/06/08/10/12	30	2/2.5/3/4/5/6/8/10/12	6	16	13	10	120
ATT032-03/04/05/06/08/10/12	32	3/4/5/6/8/10/12	6	16	13	10	120
ATT035-02/03/04/05/06/08/10/12	35	2/3/4/5/6/8/10/12	6	16	13	10	120
ATT040-03/04/05/06/08/10/12	40	3/4/5/6/8/10/12	6	20	18	10	130
ATT045-03/04/05/06/08/10/12	45	3/4/5/6/8/10/12	8	20	18	10	130
ATT050-03/04/05/06/08/10/12	50	3/4/5/6/8/10/12	8	25	22	10	130
ATT060-03/04/05/06/08/10/12	60	3/4/5/6/8/10/12	10	32	30	10	130
ATT075-10/12	75	10/12	14	32	30	10	130
ATT100-10/12	100	10/12	16	32	30	10	130
ATT120-12/16	120	10/16	20	32	30	10	130

ATTX 千鳥刃T型刀 / ATTX Chidori Blade T-Type Cutting Tool



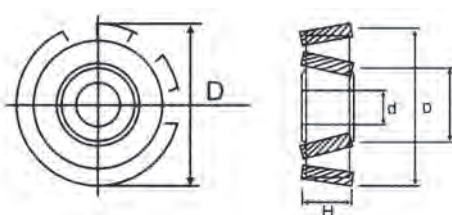
型號	外徑D	刃長H	刃數T	柄徑d	頸徑d1	頸長L1	全長L
ATTX016-03/04/05/06/08/10/12	16	3/4/5/6/8/10/12	4	12	7	16	100
ATTX020-03/04/05/06/08/10/12	20	3/4/5/6/8/10/12	6	16	11	16	100
ATTX025-03/04/05/06/08/10/12	25	3/4/5/6/8/10/12	6	16	13	16	100
ATTX030-03/04/05/06/08/10/12	30	3/4/5/6/8/10/12	6	16	15	16	100
ATTX032-03/04/05/06/08/10/12	32	3/4/5/6/8/10/12	6	16	15	16	120
ATTX035-03/04/05/06/08/10/12	35	3/4/5/6/8/10/12	6	16	15	16	120
ATTX040-03/04/05/06/08/10/12	40	3/4/5/6/8/10/12	6	25	21	16	150
ATTX045-03/04/05/06/08/10/12	45	3/4/5/6/8/10/12	8	25	21	16	150
ATTX050-03/04/05/06/08/10/12	50	3/4/5/6/8/10/12	8	25	24	16	150
ATTX060-05/06/08/10/12/15/16/20/25	60	5/6/8/10/12/15/16/20/25	10	32	30	11	130
ATTX075-10/12	75	10/12	14	32	30	11	130
ATTX100-10/12/16	100	10/12/16	16	32	30	11	130
焊刃式千鳥刃T型刀-螺絲溝專用							
ATTX032-14-M	32	14	6	25	16	21	120
ATTX038-16-M	38	16	6	32	19	21	130
ATTX040-18-M	40	18	6	32	20	26	135
ATTX045-18-M	45	18	6	32	21	30	140
ATTX048-20-M	48	20	6	32	23	31	140
ATTX050-20-M	50	20	8	32	23	31	140
ATTX050-21-M	50	21	8	32	23	31	140
ATTX050-25-M	50	25	8	32	23	31	150

AHT 直刃側銑刀 / AHT Straight Blade Side Cutting Tool



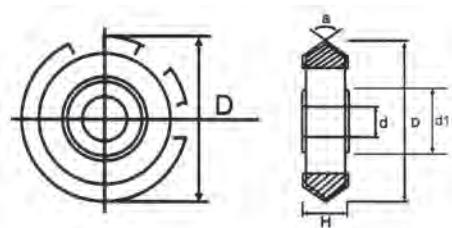
型號	材質	外徑D	厚度H	孔徑d	刃數T	仔徑d1
AHT075-(03/04/.../16)	K/P/M	75	2/3/4/.../16	25.4	20	40
AHT075-(03/04/.../16)	K/P/M	75	3/4/.../16	25.4	14	40
AHT100-(03/04/.../20)	K/P/M	100	2/3/4/.../20	25.4	24/16	40
AHT125-(03/04/.../20)	K/P/M	125	3/4/.../16	25.4	18	40
AHT150-(03/04/.../12)	K/P/M	150	3/4/.../12	25.4	20	40
AHT175-(03/04/.../12)	K/P/M	175	3/4/.../12	25.4	22	40
AHT200-(03/04/.../12)	K/P/M	200	3/4/.../12	25.4	26	50

AHTX 千鳥刃側銑刀 / AHT Chidori Blade Side Cutting Tool



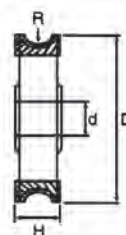
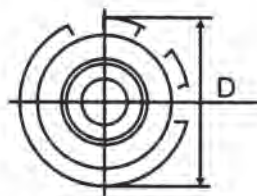
型號	材質	外徑D	厚度H	孔徑d	刃數T	仔徑d1
AHTX075-03/04/.../16K	K/P/M	75	3/4/5/6/.../16	25.4	16	40
AHTX100-03/04/.../20K	K/P/M	100	3/4/5/6/.../20	25.4	18	40
AHTX125-03/04/.../20K	K/P/M	125	3/4/5/6/7/8/9/10.../20	25.4	20	40
AHTX150-03/04/.../20K	K/P/M	150	3/4/5/6/7/8/9/10.../20	25.4	22	40
AHTX175-06/08/10/12K	K/P/M	175	5/8/10/12	25.4	24	50
AHTX200-06/08/10/.../16K	K/P/M	200	6/8/10/12	25.4	28	50

AHTW 夾角側銑刀 / AHTW The Angle-Type Side Cutting Tool



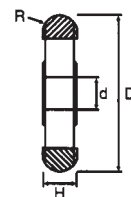
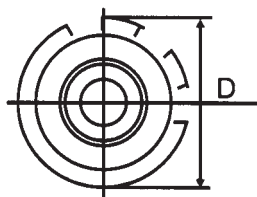
型號	外徑D	厚度H	角度a	孔徑d	刃數T	仔徑d1
AHTW075-12-060/090/120	75	12	60°、90°、120°	25.4	14/16/16	40
AHTW100-12-060/090/120	100	12	60°、90°、120°	25.4	16/18/18	40

AHTR 內R側銑刀 / AHTR Concave Angle R Side Cutting Tool



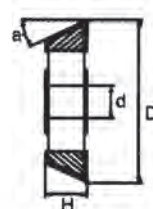
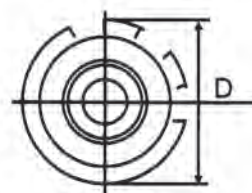
型號	外徑D	厚度H	角度R	刃數T	孔徑d
AHTR100-12-3R	100	12	3R	16	25.4
AHTR100-18-4R	100	18	4R	16	25.4
AHTR100-20-5R	100	20	5R	16	25.4
AHTR100-22-6R	100	22	6R	16	25.4

AHTU 外丸側銑刀 / AHTU Angle R Side Cutting Tool



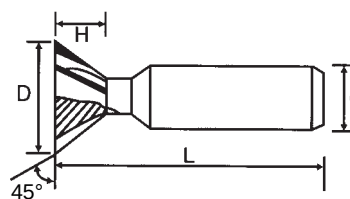
型號	外徑D	厚度H	角度R	刃數T	孔徑d
AHTU075-15/20/25/30/35/40/50/60	75	3/4/5/.../12	1.5R/2R/2.5R/3R/3.5R/4R/5R/6R	14	25.4
AHTU100-15/20/25/30/35/40/45/50/60	100	3/4/5/.../12	1.5R/2R/2.5R/3R/3.5R/4R/4.5R/5R/6R	16	25.4
AHTU125-25/30/35/40/45/50/60	125	5/.../12	2.5R/3R/3.5R/4R/4.5R/5R/6R	18	25.4
AHTU150-25/30/35/40/45/50/60	150	5/.../12	2.5R/3R/3.5R/4R/4.5R/5R/6R	20	25.4

AHTC 偏角側銑刀 / AHTC Eccentric Angle Side Cutting Tool



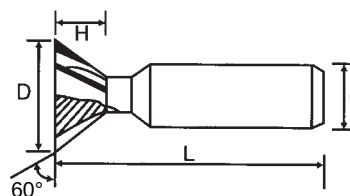
型號	外徑D	厚度H	角度a	刃數T	孔徑d
AHTC075-12-030/045	75	12	30°、45°	16	25.4
AHTC100-12-030/045	100	12	30°、45°	18	25.4

AAT 45度鳩尾槽銑刀 / AAT 45-degree Angle Dovetail Cutting Tool



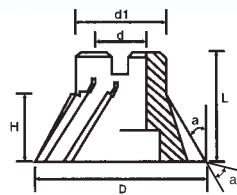
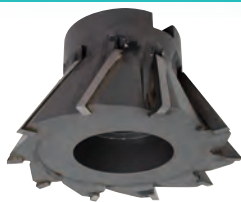
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AAT45-016	16	4	12	70	3
AAT45-020	20	5	12	80	4
AAT45-025	25	6.5	12	90	5
AAT45-030	30	8	16	105	5
AAT45-035	35	9.5	20	105	6
AAT45-040	40	11.5	20	105	6
AAT45-045	45	13	25	115	6
AAT45-050	50	14.5	25	115	6
AAT45-055	55	15	32	125	6
AAT45-060	60	19	32	125	6
AAT45-075	75	24	32	145	8
AAT45-100	100	34	32	150	10

AAT 60度鳩尾槽銑刀 / AAT 60-degree Angle Dovetail Cutting Tool



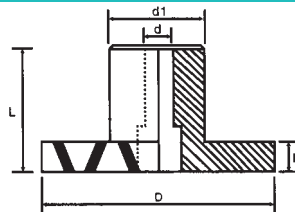
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AAT60-016	16	6	12	70	3
AAT60-020	20	7	12	80	3
AAT60-025	25	11	12	90	4
AAT60-030	30	13	16	90	6
AAT60-035	35	16	16	105	6
AAT60-040	40	17	20	110	6
AAT60-045	45	19	25	120	6
AAT60-050	50	21	25	120	6
AAT60-055	55	24	32	130	6
AAT60-060	60	27	32	130	6
AAT60-075	75	34	32	130	8
AAT60-100	100	55	32	165	10

AATD 筒型鳩尾槽銑刀 / AATD Tube Type Dovetail Cutting Tool



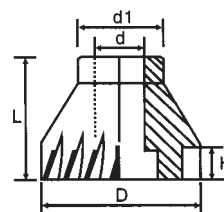
型號	外徑D	角度a°	刃數T	刃長H	孔徑d	仔徑d1	全長L
AATD45-075	75	45	8	13.5	25.4	46	50
AATD45-100	100	45	10	21.5	31.75	55	50
AATD45-125	125	45	12	31.5	31.75	60	50
AATD50-075	75	50	8	17	25.4	45	55
AATD50-100	100	50	10	26	31.75	55	50
AATD50-125	125	50	12	38	31.75	60	58
AATD55-075	75	55	8	20	25.4	45	55
AATD55-100	100	55	10	31	31.75	55	50
AATD55-125	125	55	12	45	31.75	60	65
AATD60-075	75	60	8	24	25.4	45	50
AATD60-100	100	60	10	37	31.75	55	60
AATD60-125	125	60	12	54	31.75	60	80
AATD60-150	150	60	14	71	31.75	68	93

AMTX 千鳥刃平面刀 / AMTX Chidori Blade Face Milling Cutter



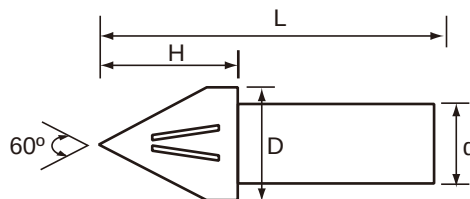
型號	外徑D	刃數T	刃長H	孔徑d	仔徑d1	全長L
AMTX75	75	10	16	25.4	60	55
AMTX100	100	12	16、20	31.75	60	55
AMTX110	110	12	16	31.75	65	55
AMTX120	120	14	16	31.75	65	55
AMTX130	130	14	16、20	31.75	65	55
AMTX150	150	16	16、20	31.75	65	55
AMTX160	160	16	16	31.75	65	55
AMTX170	170	18	16	31.75	65	55
AMTX180	180	18	16	31.75	65	55
AMTX200	200	20	16、20	31.75	70	55
AMTX220	220	24	16、20	31.75	70	55
AMTX250	250	28	20、25	31.75	70	55
AMTX300	300	32	20、25	31.75	70	55

AMTR 強立型面銑刀 / AMTR Powerful Face Milling Cutter



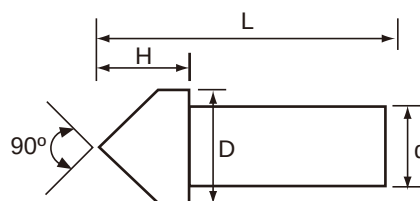
型號	外徑D	孔徑d	刃長H	仔徑d1	刃數T	全長L
AMTR75	75	25.4	16	46	10	55
AMTR100	100	31.75	16	60	12	55
AMTR125	125	31.75	16	70	14	55
AMTR150	150	50.8	16	80	16	55

AVT 60度倒角銑刀 / AVT 60-degree Oblique Angle Cutting Tool



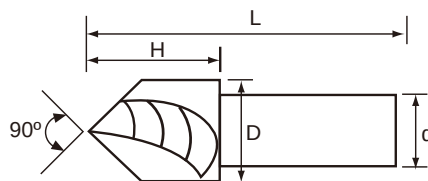
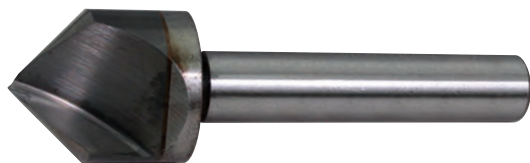
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AVT60-016	16	13.5	16	95	2
AVT60-020	20	17	16	95	2
AVT60-025	25	21	20	115	2
AVT60-030	30	25	25	115	2
AVT60-035	35	30	25	120	2
AVT60-040	40	34	25、32	125	4
AVT60-045	45	38	25、32	130	4
AVT60-050	50	43	25、32	135	4
AVT60-055	55	47	25、32	140	6
AVT60-060	60	51	25、32	145	6

AVT 90度倒角銑刀 / AVT 90-degree Oblique Angle Cutting Tool



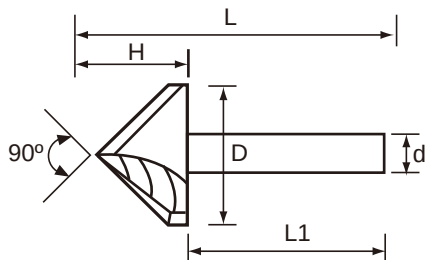
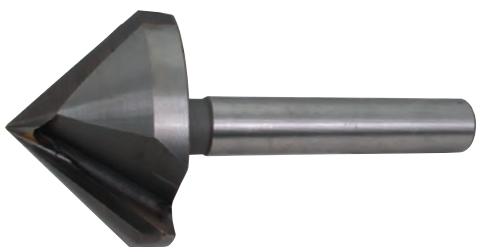
型號	外徑D	刃長H	柄徑d	全長L	刃數T
AVT90-016	16	8	16	90	2
AVT90-020	20	10	16	90	2
AVT90-025	25	12.5	20	95	2
AVT90-030	30	15	25	100	2
AVT90-035	35	17.5	25	100	2
AVT90-040	40	20	25、32	115	4
AVT90-045	45	22.5	25、32	115	4
AVT90-050	50	25	25、32	120	4
AVT90-055	55	27.5	25、32	120	6
AVT90-060	60	30	25、32	125	6
AVT90-080	80	40	32	165	6
AVT90-100	100	50	32、42	175	8

W-AVTH 鎢頭單刃內孔倒角刀/W-AVTH Tungsten Carbide Head Single Edge Chamfering Cutter



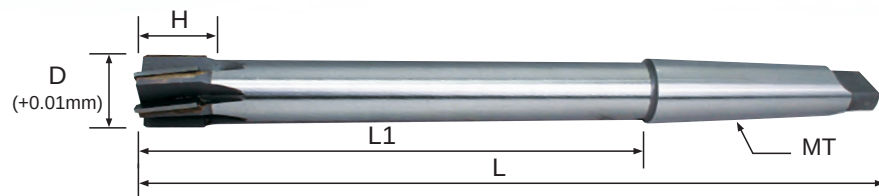
型號	外徑D	刃數T	柄徑d	刃長H	全長L
W-AVTH08-1C/3C	8	1/3	6	14	58
W-AVTH10-1C/3C	10	1/3	8	16	60
W-AVTH12-1C/3C	12	1/3	8	18	63
W-AVTH16-1C/3C	16	1/3	12	20	74
W-AVTH20-1C/3C	20	1/3	12	23	80
W-AVTH25-1C/3C	25	1/3	12	28	88
W-AVTH30-1C/3C	30	1/3	12	32	93

AVTV 三刃偏心內孔倒角刀 / AVTV Eccentric Angle Blade Chamfering Cutter



型號	外徑D	刃數T	柄徑d	柄長L1	刃長H	全長L
AVTV90-040	40	3	12	60	18.5	88.5
AVTV90-050	50	3	12	60	23.5	93.5
AVTV90-060	60	3	12	60	28.5	98.5

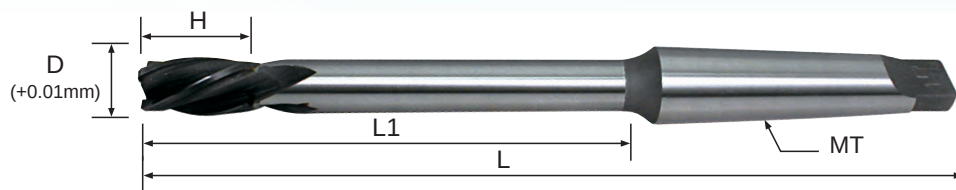
AFT 莫氏錐度柄直刃絞刀 / AFT Morse Taper Shank Straight Edge Blade Reamer



註:外徑D的尺寸精度大0.01mm

型號	外徑D	刃數T	刃長H	有效長L1	莫氏錐度MT	全長L
AFT13	13	3	27	150	3	250
AFT14	14	4	27	150	3	250
AFT15	15	4	27	150	3	250
AFT16	16	4	27	150	3	250
AFT17	17	4	27	150	3	250
AFT18	18	5	27	200	3	300
AFT19	19	5	27	200	3	300
AFT20	20	5	27	200	3	300
AFT21	21	5	27	200	3	300
AFT22	22	5	27	200	3	300
AFT23	23	5	27	200	3	300
AFT24	24	5	27	200	3	300
AFT25	25	5	27	200	3	300
AFT26	26	6	27	200	3	300
AFT27	27	6	27	230	4	355
AFT28	28	6	27	230	4	355
AFT29	29	6	27	230	4	355
AFT30	30	6	27	230	4	355
AFT31	31	6	27	230	4	355
AFT32	32	6	27	230	4	355
AFT33	33	6	27	230	4	355
AFT34	34	6	27	230	4	355
AFT35	35	6	27	230	4	355
AFT36	36	6	34	230	4	355
AFT38	38	6	34	260	4	385
AFT40	40	6	34	260	4	385
AFT42	42	6	34	260	4	385
AFT45	45	6	34	260	4	385
AFT46	46	6	34	260	4	385
AFT48	48	6	34	260	4	385
AFT50	50	8	34	260	4	385
AFT55	55	8	34	260	4	385
AFT60	60	8	45	260	4	385
AFT1/2	1/2"	3	27	150	3	250
AFT5/8	5/8"	4	27	150	3	250
AFT3/4	3/4"	5	27	200	3	300
AFT7/8	7/8"	5	27	200	3	300
AFT1"	1"	5	27	230	3	300
AFT11/8	1 1/8"	6	27	230	4	355
AFT11/4	1 1/4"	6	27	230	4	355
AFT13/8	1 3/8"	6	24	260	4	355
AFT11/2	1 1/2"	6	34	260	4	385
AFT15/8	1 5/8"	6	34	260	4	385
AFT13/4	1 3/4"	6	34	260	4	385
AFT17/8	1 7/8"	6	34	260	4	385
AFT2"	2"	8	34	260	4	385

AFTO 莫氏錐度柄倒螺旋刃紋刀 / AFT Morse Taper Shank Spiral Blade Reamer



註:外徑D的尺寸精度大0.01mm

型號	外徑D	刃數T	刃長H	有效長L1	莫氏錐度MT	全長L
AFTO13	13	3	30	150	3	250
AFTO14	14	4	30	150	3	250
AFTO15	15	4	30	150	3	250
AFTO16	16	4	30	150	3	250
AFTO17	17	4	30	150	3	250
AFTO18	18	5	33	200	3	300
AFTO19	19	5	33	200	3	300
AFTO20	20	5	33	200	3	300
AFTO21	21	5	33	200	3	300
AFTO22	22	5	33	200	3	300
AFTO23	23	5	33	200	3	300
AFTO24	24	5	50	200	3	300
AFTO25	25	5	50	200	3	300
AFTO26	26	5	50	200	3	300
AFTO27	27	6	50	230	4	355
AFTO28	28	6	50	230	4	355
AFTO29	29	6	50	230	4	355
AFTO30	30	6	50	230	4	355
AFTO31	31	6	50	230	4	355
AFTO32	32	6	50	230	4	355
AFTO33	33	6	50	230	4	355
AFTO34	34	6	50	230	4	355
AFTO35	35	6	50	230	4	355
AFTO38	38	6	55	260	4	385
AFTO40	40	6	34	260	4	385
AFTO42	42	6	34	260	4	385
AFTO45	45	6	34	260	4	385
AFTO48	48	6	34	260	4	385
AFTO50	50	6	34	260	4	385
AFTO55	55	8	34	260	4	385
AFTO60	60	8	45	260	4	385
AFTO1/2	1/2"	3	30	150	3	250
AFTO5/8	5/8"	4	30	150	3	250
AFTO3/4	3/4"	5	33	200	3	300
AFTO7/8	7/8"	5	33	200	3	300
AFTO1"	1"	5	50	200	3	300
AFTO11/8	1 1/8"	6	50	230	4	355
AFTO11/4	1 1/4"	6	50	230	4	355
AFTO13/8	1 3/8"	6	50	230	4	355
AFTO11/2	1 1/2"	6	55	260	4	385
AFTO 2"	2"	6	55	260	4	385

焊刃刀具

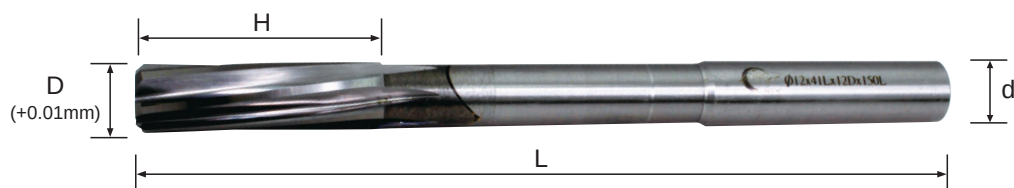
全錫鋼銑刀

捨棄式刀具

銑床刀柄

配件及工具

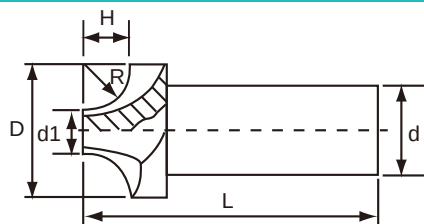
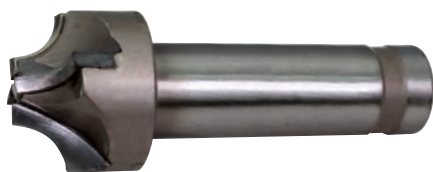
W-AFTO 鎢鋼頭倒螺旋刃絞刀 / W-AFTO Tungsten Carbide Head Sprial Blade Reamer



註:外徑D的尺寸精度大0.01mm

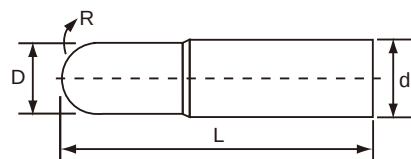
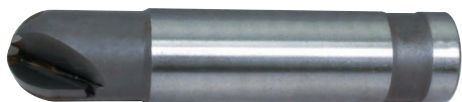
型號	外徑D	刃長H	全長L	刃數T	柄徑d
W-AFTO060	6	26	93	4	6
W-AFTO065	6.5	31	109	4	6
W-AFTO070	7	31	109	4	8
W-AFTO075	7.5	33	117	4	8
W-AFTO080	8	33	117	4	8
W-AFTO085	8.5	36	125	4	8
W-AFTO090	9	36	125	6	10
W-AFTO095	9.5	38	133	6	10
W-AFTO100	10	38	133	6	10
W-AFTO110	11	41	142	6	10
W-AFTO120	12	41	151	6	12
W-AFTO130	13	44	151	6	12
W-AFTO135	13.5	47	160	6	12
W-AFTO140	14	47	160	6	12
W-AFTO145	14.5	50	162	6	12
W-AFTO150	15	50	162	8	16
W-AFTO155	15.5	52	170	8	16
W-AFTO160	16	52	170	8	16

ART 外角R銑刀 / ART Foreign Angle R Milling Cutter



型號	外徑D	小徑d1	R值	刃數T	柄徑d	刃長H	全長L
ART020	14.3	10.3	2	2	12	2	75
ART025	14.3	9.3	2.5	2	12	2.5	75
ART030	14.3	8.3	3	2	12	3	75
ART040	18.3	10.3	4	2	16	4	90
ART050	21	11	5	2	16	5	90
ART060	26	14	6	3	20	6	105
ART070	28	14	7	3	20	7	105
ART080	30	14	8	3	20	8	105
ART090	37	19	9	4	25	9	110
ART100	37	17	10	4	25	10	110
ART125	43	18	12.5	4	25	12.5	110
ART150	55	25	15	4	32	15	120
ART160	57	25	16	4	32	16	120
ART200	67	27	20	4	32	20	125
ART250	77	27	25	4	32	25	130

AOT 球型銑刀 / AOT Ball Type Milling Cutter



型號	外徑D	R值	刃數T	柄徑d	全長L
AOT127	1/2"	6.35	2	16	95
AOT15875	5/8"	7.938	2	16	95
AOT1905	3/4"	9.525	2	20	110
AOT22225	7/8"	11.11	2	20	120
AOT254	1"	12.7	2	25	125
AOT28575	1 1/8"	14.288	2	25	125
AOT3175	1 1/4"	15.875	2	32	125
AOT381	1 1/2"	19.05	2	32	130
AOT508	2"	25.4	2	32	130
AOT14	14	7	2	16	95
AOT16	16	8	2	16	95
AOT18	18	9	2	20	115
AOT20	20	10	2	20	115
AOT22	22	11	2	20	115
AOT24	24	12	2	25	115
AOT25	25	12.5	2	25	125
AOT30	30	15	2	32	130
AOT32	32	16	2	32	130
AOT40	40	20	2	32	130
AOT50	50	25	2	32	130
AOT60	60	30	2	32	140

本公司以多年製刀專業與維修經驗，在人才養及生產設備和檢驗儀器的不斷精進提升下，充分提供成型刀等特殊加工應用刀具服務，並且根據客戶不同的需求，設計即時的解決方案，而良好的刀具壽命與效能，則早已在業界建立了良好口碑。

因此，當您需要開發專用刀具時，歡迎提供加工目的與構想圖等相關資料，我們將立即指派專人，全力服務協助；此外更為節省您可觀刀具成本，與提升加工效能，我們提供刀具維修研磨、更換刀片等全方位服務。



歡迎來圖或提供加工需求，訂製各類非標品刀具！
刀具維修、研磨、修改全方位服務！

請洽詢各區據點或經銷商，本公司將熱忱為您服務

全鎢鋼銑刀系列 TUNGSTEN CARBIDE END MILLS SERIES



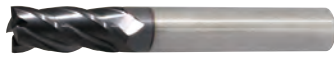
CS480超微粒系列

四刃/二刃平銑刀

Square Type-4 Flutes/2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.6um 含鈷量：8%
適宜加工：一般鑄件、碳鋼、合金鋼等
HRC<42°材質



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS480N2/40103E/F4D050	1	3	4	50
CS480N2/40206E/F4D050	2	6	4	50
CS480N2/40308E/F4D050	3	8	4	50
CS480N2/40410E/F4D050	4	10	4	50
CS480N2/40206E/F6D050	2	6	6	50
CS480N2/40308E/F6D050	3	8	6	50
CS480N2/40410E/F6D050	4	10	6	50
CS480N2/40513E/F6D050	5	13	6	50
CS480N2/40615E/F050	6	15	6	50
CS480N2/40718E/F8D060	7	18	8	60
CS480N2/40820E/F060	8	20	8	60
CS480N2/40923E/F10D75	9	23	10	75
CS480N2/41025E/F075	10	25	10	75
CS480N2/41128E/F12D75	11	28	12	75
CS480N2/41230E/F075	12	30	12	75
CS480N2/41435E/F100	14	35	14	100
CS480N2/41435E/F16100	14	35	16	100
CS480N2/41538E/F16100	15	38	16	100
CS480N2/41640E/F100	16	40	16	100
CS480N2/41845E/F20100	18	45	20	100
CS480N2/42045E/F100	20	45	20	100

四刃/二刃加長平銑刀

Square Type-Lengthened-4 Flutes/2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.6um 含鈷量：8%
適宜加工：普通模具鋼、合金鋼等
HRC<42°材質



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS480N2/40525E/F6D75	5	25	6	75
CS480N2/40630E/F075	6	30	6	75
CS480N2/40830E/F075	8	30	8	75
CS480N2/40840E/F100	8	40	8	100
CS480N2/41040E/F100	10	40	10	100
CS480N2/41245E/F100	12	45	12	100
CS480N2/41250E/F100	12	50	12	100
CS480N2/41660E/F120	16	60	16	120
CS480N2/41660E/F150	16	60	16	150
CS480N2/42060E/F120	20	60	20	120

二刃球頭銑刀

Ball Nose Type-2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.6um 含鈷量：8%
適宜加工：普通模具鋼、合金鋼等
HRC<42°材質



型號	R值	刃長	柄徑	全長
CS480N205R03E/F4D50	0.5R	3	4	50
CS480N210R04E/F4D50	1R	4	4	50
CS480N215R06E/F4D50	1.5R	6	4	50
CS480N220R08E/F4D50	2R	8	4	50
CS480N220R10E/F6D50	2R	8	6	50
CS480N225R10E/F6D50	2.5R	10	6	50
CS480N230R12E/F050	3R	12	6	50
CS480N235R14E/F8D60	3.5R	14	8	60
CS480N240R16E/F060	4R	16	8	60
CS480N250R20E/F075	5R	20	10	75
CS480N260R24E/F075	6R	24	12	75
CS480N270R28E/F100	7R	28	14	100
CS480N280R32E/F100	8R	32	16	100
CS480N2100R40E/F100	10R	40	20	100

二刃加長球頭銑刀

Ball Nose-Lengthened-2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.6um 含鈷量：8%
適宜加工：普通模具鋼、合金鋼等
HRC<42°材質



型號	R值	刃長	柄徑	全長
CS480N220R08E/F4D75	2R	8	4	75
CS480N220R08E/F4D100	2R	8	4	100
CS480N220R08E/F6D75	2R	8	6	75
CS480N220R08E/F6D100	2R	8	6	100
CS480N220R08E/F6D150	2R	8	6	150
CS480N225R10E/F6D75	2.5R	10	6	75
CS480N225R10E/F6D100	2.5R	10	6	100
CS480N225R10E/F6D150	2.5R	10	6	150
CS480N230R12E/F075	3R	12	6	75
CS480N230R12E/F100	3R	12	6	100
CS480N230R12E/F150	3R	12	6	150
CS480N240R16E/F075	4R	16	8	75
CS480N240R16E/F100	4R	16	8	100
CS480N240R16E/F150	4R	16	8	150
CS480N250R20E/F100	5R	20	10	100
CS480N250R20E/F150	5R	20	10	150
CS480N260R24E/F100	6R	24	12	100
CS480N260R24E/F150	6R	24	12	150
CS480N280R32E/F150	8R	32	16	150
CS480N2100R40E/F150	10R	40	20	150

CS480超微粒系列

本產品歡迎試刀 臺灣: 886-4-7712069

焊刀刀具

全鎢鋼銑刀

捨棄式刀具

銑床刀柄

配件及工具

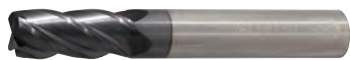
CS480超微粒系列

四刃/二刃圓鼻銑刀

Corner Radius-4 Flutes/2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.6um 含鈷量：8%
適宜加工：普通模具鋼、合金鋼等
HRC<42°材質



型號	刀徑	R角	刃長	柄徑	全長
CS480N2/4030802RE/F450	3.0	0.2	8	4	50
CS480N2/4030803RE/F450	3.0	0.3	8	4	50
CS480N2/4030805RE/F450	3.0	0.5	8	4	50
CS480N2/4030810RE/F450	3.0	1	8	4	50
CS480N2/4041002RE/F50	4.0	0.2	10	4	50
CS480N2/4041003RE/F50	4.0	0.3	10	4	50
CS480N2/4041005RE/F50	4.0	0.5	10	4	50
CS480N2/4041010RE/F50	4.0	1	10	4	50
CS480N2/4061502RE/F50	6.0	0.2	15	6	50
CS480N2/4061503RE/F50	6.0	0.3	15	6	50
CS480N2/4061505RE/F50	6.0	0.5	15	6	50
CS480N2/4061510RE/F50	6.0	1	15	6	50
CS480N2/4061520RE/F50	6.0	2	15	6	50
CS480N2/4082002RE/F60	8.0	0.2	20	8	60
CS480N2/4082003RE/F60	8.0	0.3	20	8	60
CS480N2/4082005RE/F60	8.0	0.5	20	8	60
CS480N2/4082010RE/F60	8.0	1	20	8	60
CS480N2/4082020RE/F60	8.0	2	20	8	60
CS480N2/4102502RE/F75	10.0	0.2	25	10	75
CS480N2/4102503RE/F75	10.0	0.3	25	10	75
CS480N2/4102505RE/F75	10.0	0.5	25	10	75
CS480N2/4102510RE/F75	10.0	1	25	10	75
CS480N2/4102515RE/F75	10.0	1.5	25	10	75
CS480N2/4102520RE/F75	10.0	2	25	10	75
CS480N2/4123005RE/F75	12.0	0.5	30	12	75
CS480N2/4123010RE/F75	12.0	1	30	12	75
CS480N2/4123015RE/F75	12.0	1.5	30	12	75
CS480N2/4123020RE/F75	12.0	2	30	12	75

二刃/三刃 利刃鋁用銑刀

Square Type-2 Flutes/3 Flutes-For Aluminium



抗折：3500 顆粒度：0.6um 含鈷量：8%
適宜加工：鋁合金



型號	刀徑	刃長	柄徑	全長
CS480V/R2/30103F4D050	1	3	4	50
CS480V/R2/30206F6D050	2	6	6	50
CS480V/R2/30308F6D050	3	8	6	50
CS480V/R2/30410F6D050	4	10	6	50
CS480V/R2/30513F6D050	5	13	6	50
CS480V/R2/30615F050	6	15	6	50
CS480V/R2/30718F8D060	7	18	8	60
CS480V/R2/30820F060	8	20	8	60
CS480V/R2/30923F10D75	9	23	10	75
CS480V/R2/31025F075	10	25	10	75
CS480V/R2/31030F075	10	30	10	75
CS480V/R2/31230F075	12	30	12	75
CS480V/R2/31440F100	14	40	14	100
CS480V/R2/31435F16100	14	35	16	100
CS480V/R2/31645F100	16	45	16	100
CS480V/R2/32045F100	20	45	20	100

四刃/二刃加長圓鼻銑刀

Corner Radius-Lengthened-4 Flutes/2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.6um 含鈷量：8%
適宜加工：普通模具鋼、合金鋼等
HRC<42°材質



型號	刀徑	R角	刃長	柄徑	全長
CS480N2/4030802RE/F475	3	0.2	8	4	75
CS480N2/4030805RE/F475	3	0.5	8	4	75
CS480N2/4041102RE/F75	4	0.2	11	4	75
CS480N2/4041105RE/F75	4	0.5	11	4	75
CS480N2/4061502RE/F75	6	0.2	15	6	75
CS480N2/4061505RE/F75	6	0.5	15	6	75
CS480N2/4061510RE/F75	6	1	15	6	75
CS480N2/4061502RE/F100	6	0.2	15	6	100
CS480N2/4061505RE/F100	6	0.5	15	6	100
CS480N2/4061510RE/F100	6	1	15	6	100
CS480N2/4082002RE/F75	8	0.2	20	8	75
CS480N2/4082005RE/F75	8	0.5	20	8	75
CS480N2/4082010RE/F75	8	1	20	8	75
CS480N2/4082002RE/F100	8	0.2	20	8	100
CS480N2/4082005RE/F100	8	0.5	20	8	100
CS480N2/4082010RE/F100	8	1	20	8	100
CS480N2/4103005RE/F100	10	0.5	30	10	100
CS480N2/4103010RE/F100	10	1	30	10	100
CS480N2/4103015RE/F100	10	1.5	30	10	100
CS480N2/4123205RE/F100	12	0.5	32	12	100
CS480N2/4123210RE/F100	12	1	32	12	100
CS480N2/4123220RE/F100	12	2	32	12	100

二刃/三刃 留圓/鏡面鋁用銑刀

Square Type-2 Flutes/3 Flutes-For Aluminium



抗折：3500 顆粒度：0.6um 含鈷量：8%
適宜加工：鋁合金



型號	刀徑	刃長	柄徑	全長
CS480R2/30103G4D050	1	3	4	50
CS480R2/30206G6D050	2	6	6	50
CS480R2/30308G6D050	3	8	6	50
CS480R2/30410G6D050	4	10	6	50
CS480R2/30513G6D050	5	13	6	50
CS480R2/30615G050	6	15	6	50
CS480R2/30718G8D060	7	18	8	60
CS480R2/30820G060	8	20	8	60
CS480R2/30923G10D75	9	23	10	75
CS480R2/31025G075	10	25	10	75
CS480R2/31030G075	10	30	10	75
CS480R2/31230G075	12	30	12	75
CS480R2/31440G100	14	40	14	100
CS480R2/31435G16100	14	35	16	100
CS480R2/31645G100	16	45	16	100
CS480R2/32045G100	20	45	20	100

全鎢鋼銑刀系列 TUNGSTEN CARBIDE END MILLS SERIES



CS520超細微粒系列

四刃/二刃平銑刀

Square Type-4 Flutes/2 Flutes



抗折：4000 顆粒度：0.5um 含鈷量：10%
適宜加工：一般鋼件、鑄件、特殊鋼SCM
HRC42°~48°材質



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS520N2/40103E/F4D050	1	3	4	50
CS520N2/40206E/F4D050	2	6	4	50
CS520N2/40308E/F4D050	3	8	4	50
CS520N2/40410E/F4D050	4	10	4	50
CS520N2/40206E/F6D050	2	6	6	50
CS520N2/40308E/F6D050	3	8	6	50
CS520N2/40410E/F6D050	4	10	6	50
CS520N2/40513E/F6D050	5	13	6	50
CS520N2/40615E/F050	6	15	6	50
CS520N2/40718E/F8D060	7	18	8	60
CS520N2/40820E/F060	8	20	8	60
CS520N2/40923E/F10D75	9	23	10	75
CS520N2/41025E/F075	10	25	10	75
CS520N2/41128E/F12D75	11	28	12	75
CS520N2/41230E/F075	12	30	12	75
CS520N2/41435E/F100	14	35	14	100
CS520N2/41435E/F16100	14	35	16	100
CS520N2/41538E/F16100	15	38	16	100
CS520N2/41640E/F100	16	40	16	100
CS520N2/41845E/F20100	18	45	20	100
CS520N2/42045E/F100	20	45	20	100

四刃/二刃加長平銑刀

Square Type-Lengthened-4 Flutes/2 Flutes



抗折：4000 顆粒度：0.5um 含鈷量：10%
適宜加工：一般鋼件、鑄件、特殊鋼SCM
HRC42°~48°材質



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS520N2/40525E/F6D75	5	25	6	75
CS520N2/40630E/F075	6	30	6	75
CS520N2/40830E/F075	8	30	8	75
CS520N2/40840E/F100	8	40	8	100
CS520N2/41040E/F100	10	40	10	100
CS520N2/41245E/F100	12	45	12	100
CS520N2/41250E/F100	12	50	12	100
CS520N2/41660E/F120	16	60	16	120
CS520N2/41660E/F150	16	60	16	150
CS520N2/42060E/F120	20	60	20	120

二刃球頭銑刀

Ball Nose Type-2 Flutes



抗折：4000 顆粒度：0.5um 含鈷量：10%
適宜加工：一般鋼件、鑄件、特殊鋼SCM
HRC42°~48°材質



型號	R值	刃長	柄徑	全長
CS520N205R03E/F4D50	0.5R	3	4	50
CS520N210R04E/F4D50	1R	4	4	50
CS520N215R06E/F4D50	1.5R	6	4	50
CS520N220R08E/F4D50	2R	8	4	50
CS520N220R10E/F6D50	2R	8	6	50
CS520N225R10E/F6D50	2.5R	10	6	50
CS520N230R12E/F050	3R	12	6	50
CS520N235R14E/F8D60	3.5R	14	8	60
CS520N240R16E/F060	4R	16	8	60
CS520N250R20E/F075	5R	20	10	75
CS520N260R24E/F075	6R	24	12	75
CS520N270R28E/F100	7R	28	14	100
CS520N280R32E/F100	8R	32	16	100
CS520N2100R40E/F100	10R	40	20	100

二刃加長球頭銑刀

Ball Nose-Lengthened-2 Flutes



抗折：4000 顆粒度：0.5um 含鈷量：10%
適宜加工：一般鋼件、鑄件、特殊鋼SCM
HRC42°~48°材質



型號	R值	刃長	柄徑	全長
CS520N220R08E/F4D75	2R	8	4	75
CS520N220R08E/F4D100	2R	8	4	100
CS520N220R08E/F6D75	2R	8	6	75
CS520N220R08E/F6D100	2R	8	6	100
CS520N220R08E/F6D150	2R	8	6	150
CS520N225R10E/F6D75	2.5R	10	6	75
CS520N225R10E/F6D100	2.5R	10	6	100
CS520N225R10E/F6D150	2.5R	10	6	150
CS520N230R12E/F075	3R	12	6	75
CS520N230R12E/F100	3R	12	6	100
CS520N230R12E/F150	3R	12	6	150
CS520N240R16E/F075	4R	16	8	75
CS520N240R16E/F100	4R	16	8	100
CS520N240R16E/F150	4R	16	8	150
CS520N250R20E/F100	5R	20	10	100
CS520N250R20E/F150	5R	20	10	150
CS520N260R24E/F100	6R	24	12	100
CS520N260R24E/F150	6R	24	12	150
CS520N280R32E/F150	8R	32	16	150
CS520N2100R40E/F150	10R	40	20	150

焊刀刀具

全鎢鋼銑刀

捨棄式刀具

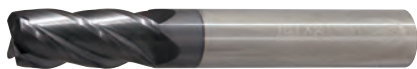
銑床刀柄

配件及工具

CS520超細微粒系列

四刃/二刃圓鼻銑刀

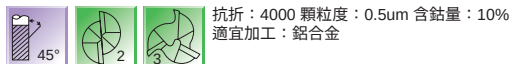
Corner Radius-4 Flutes/2 Flutes



型號	刃徑	R角	刃長	柄徑	全長
CS520N2/4030802RE/F450	3.0	0.2	8	4	50
CS520N2/4030803RE/F450	3.0	0.3	8	4	50
CS520N2/4030805RE/F450	3.0	0.5	8	4	50
CS520N2/4030810RE/F450	3.0	1	8	4	50
CS520N2/4041002RE/F50	4.0	0.2	10	4	50
CS520N2/4041003RE/F50	4.0	0.3	10	4	50
CS520N2/4041005RE/F50	4.0	0.5	10	4	50
CS520N2/4041010RE/F50	4.0	1	10	4	50
CS520N2/4061502RE/F50	6.0	0.2	15	6	50
CS520N2/4061503RE/F50	6.0	0.3	15	6	50
CS520N2/4061505RE/F50	6.0	0.5	15	6	50
CS520N2/4061510RE/F50	6.0	1	15	6	50
CS520N2/4061520RE/F50	6.0	2	15	6	50
CS520N2/4082002RE/F60	8.0	0.2	20	8	60
CS520N2/4082003RE/F60	8.0	0.3	20	8	60
CS520N2/4082005RE/F60	8.0	0.5	20	8	60
CS520N2/4082010RE/F60	8.0	1	20	8	60
CS520N2/4082020RE/F60	8.0	2	20	8	60
CS520N2/4102502RE/F75	10.0	0.2	25	10	75
CS520N2/4102503RE/F75	10.0	0.3	25	10	75
CS520N2/4102505RE/F75	10.0	0.5	25	10	75
CS520N2/4102510RE/F75	10.0	1	25	10	75
CS520N2/4102515RE/F75	10.0	1.5	25	10	75
CS520N2/4102520RE/F75	10.0	2	25	10	75
CS520N2/4123005RE/F75	12.0	0.5	30	12	75
CS520N2/4123010RE/F75	12.0	1	30	12	75
CS520N2/4123015RE/F75	12.0	1.5	30	12	75
CS520N2/4123020RE/F75	12.0	2	30	12	75

二刃/三刃 利刃鋁用銑刀

Square Type-2 Flutes/3 Flutes-For Aluminium



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS520V/R2/30103F4D050	1	3	4	50
CS520V/R2/30206F6D050	2	6	6	50
CS520V/R2/30308F6D050	3	8	6	50
CS520V/R2/30410F6D050	4	10	6	50
CS520V/R2/30513F6D050	5	13	6	50
CS520V/R2/30615F050	6	15	6	50
CS520V/R2/30718F8D060	7	18	8	60
CS520V/R2/30820F060	8	20	8	60
CS520V/R2/30923F10D75	9	23	10	75
CS520V/R2/31025F075	10	25	10	75
CS520V/R2/31030F075	10	30	10	75
CS520V/R2/31230F075	12	30	12	75
CS520V/R2/31440F100	14	40	14	100
CS520V/R2/31435F16100	14	35	16	100
CS520V/R2/31645F100	16	45	16	100
CS520V/R2/32045F100	20	45	20	100

四刃/二刃加長圓鼻銑刀

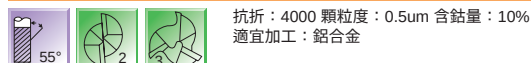
Corner Radius-Lengthened-4 Flutes/2 Flutes



型號	刃徑	R角	刃長	柄徑	全長
CS520N2/4030802RE/F475	3	0.2	8	4	75
CS520N2/4030805RE/F475	3	0.5	8	4	75
CS520N2/4041102RE/F75	4	0.2	11	4	75
CS520N2/4041105RE/F75	4	0.5	11	4	75
CS520N2/4061502RE/F75	6	0.2	15	6	75
CS520N2/4061505RE/F75	6	0.5	15	6	75
CS520N2/4061510RE/F75	6	1	15	6	75
CS520N2/4061502RE/F100	6	0.2	15	6	100
CS520N2/4061505RE/F100	6	0.5	15	6	100
CS520N2/4061510RE/F100	6	1	15	6	100
CS520N2/4082002RE/F75	8	0.2	20	8	75
CS520N2/4082005RE/F75	8	0.5	20	8	75
CS520N2/4082010RE/F75	8	1	20	8	75
CS520N2/4082002RE/F100	8	0.2	20	8	100
CS520N2/4082005RE/F100	8	0.5	20	8	100
CS520N2/4082010RE/F100	8	1	20	8	100
CS520N2/4103005RE/F100	10	0.5	30	10	100
CS520N2/4103010RE/F100	10	1	30	10	100
CS520N2/4103015RE/F100	10	1.5	30	10	100
CS520N2/4123205RE/F100	12	0.5	32	12	100
CS520N2/4123210RE/F100	12	1	32	12	100
CS520N2/4123220RE/F100	12	2	32	12	100

二刃/三刃 留圓/鏡面鋁用銑刀

Square Type-2 Flutes/3 Flutes-For Aluminium



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS520R2/30103G4D050	1	3	4	50
CS520R2/30206G6D050	2	6	6	50
CS520R2/30308G6D050	3	8	6	50
CS520R2/30410G6D050	4	10	6	50
CS520R2/30513G6D050	5	13	6	50
CS520R2/30615G050	6	15	6	50
CS520R2/30718G8D060	7	18	8	60
CS520R2/30820G060	8	20	8	60
CS520R2/30923G10D75	9	23	10	75
CS520R2/31025G075	10	25	10	75
CS520R2/31030G075	10	30	10	75
CS520R2/31230G075	12	30	12	75
CS520R2/31440G100	14	40	14	100
CS520R2/31435G16100	14	35	16	100
CS520R2/31645G100	16	45	16	100
CS520R2/32045G100	20	45	20	100

全鎢鋼銑刀系列 TUNGSTEN CARBIDE END MILLS SERIES



CS550極細微粒系列

四刃/二刃平銑刀

Square Type-4 Flutes/2 Flutes



抗折：4000 顆粒度：0.4um 含鈷量：12%
適宜加工：合金鋼、工具鋼
HRC<52°材質



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS550N2/40103E/F4D050	1	3	4	50
CS550N2/40206E/F4D050	2	6	4	50
CS550N2/40308E/F4D050	3	8	4	50
CS550N2/40410E/F4D050	4	10	4	50
CS550N2/40206E/F6D050	2	6	6	50
CS550N2/40308E/F6D050	3	8	6	50
CS550N2/40410E/F6D050	4	10	6	50
CS550N2/40513E/F6D050	5	13	6	50
CS550N2/40615E/F050	6	15	6	50
CS550N2/40718E/F8D060	7	18	8	60
CS550N2/40820E/F060	8	20	8	60
CS550N2/40923E/F10D75	9	23	10	75
CS550N2/41025E/F075	10	25	10	75
CS550N2/41128E/F12D75	11	28	12	75
CS550N2/41230E/F075	12	30	12	75
CS550N2/41435E/F100	14	35	14	100
CS550N2/41435E/F16100	14	35	16	100
CS550N2/41538E/F16100	15	38	16	100
CS550N2/41640E/F100	16	40	16	100
CS550N2/41845E/F20100	18	45	20	100
CS550N2/42045E/F100	20	45	20	100

四刃/二刃加長平銑刀

Square Type-Lengthened-4 Flutes/2 Flutes



抗折：4000 顆粒度：0.4um 含鈷量：12%
適宜加工：合金鋼、工具鋼
HRC<52°材質



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS550N2/40525E/F6D75	5	25	6	75
CS550N2/40630E/F075	6	30	6	75
CS550N2/40830E/F075	8	30	8	75
CS550N2/40840E/F100	8	40	8	100
CS550N2/41040E/F100	10	40	10	100
CS550N2/41245E/F100	12	45	12	100
CS550N2/41250E/F100	12	50	12	100
CS550N2/41660E/F120	16	60	16	120
CS550N2/41660E/F150	16	60	16	150
CS550N2/42060E/F120	20	60	20	120

二刃球頭銑刀

Ball Nose Type-2 Flutes



抗折：4000 顆粒度：0.4um 含鈷量：12%
適宜加工：合金鋼、工具鋼
HRC<52°材質



型號	R值	刃長	柄徑	全長
CS550N205R03E/F4D50	0.5R	3	4	50
CS550N210R04E/F4D50	1R	4	4	50
CS550N215R06E/F4D50	1.5R	6	4	50
CS550N220R08E/F4D50	2R	8	4	50
CS550N220R10E/F6D50	2R	8	6	50
CS550N225R10E/F6D50	2.5R	10	6	50
CS550N230R12E/F050	3R	12	6	50
CS550N235R14E/F8D60	3.5R	14	8	60
CS550N240R16E/F060	4R	16	8	60
CS550N250R20E/F075	5R	20	10	75
CS550N260R24E/F075	6R	24	12	75
CS550N270R28E/F100	7R	28	14	100
CS550N280R32E/F100	8R	32	16	100
CS550N2100R40E/F100	10R	40	20	100

二刃加長球頭銑刀

Ball Nose-Lengthened-2 Flutes



抗折：4000 顆粒度：0.4um 含鈷量：12%
適宜加工：合金鋼、工具鋼
HRC<52°材質



型號	R值	刃長	柄徑	全長
CS550N220R08E/F4D75	2R	8	4	75
CS550N220R08E/F4D100	2R	8	4	100
CS550N220R08E/F6D75	2R	8	6	75
CS550N220R08E/F6D100	2R	8	6	100
CS550N220R08E/F6D150	2R	8	6	150
CS550N225R10E/F6D75	2.5R	10	6	75
CS550N225R10E/F6D100	2.5R	10	6	100
CS550N225R10E/F6D150	2.5R	10	6	150
CS550N230R12E/F075	3R	12	6	75
CS550N230R12E/F100	3R	12	6	100
CS550N230R12E/F150	3R	12	6	150
CS550N240R16E/F075	4R	16	8	75
CS550N240R16E/F100	4R	16	8	100
CS550N240R16E/F150	4R	16	8	150
CS550N250R20E/F100	5R	20	10	100
CS550N250R20E/F150	5R	20	10	150
CS550N260R24E/F100	6R	24	12	100
CS550N260R24E/F150	6R	24	12	150
CS550N280R32E/F150	8R	32	16	150
CS550N2100R40E/F150	10R	40	20	150

焊刀刀具

全鎢鋼銑刀

捨棄式刀具

銑床刀柄

配件及工具

CS550極細微粒系列

四刃/二刃圓鼻銑刀

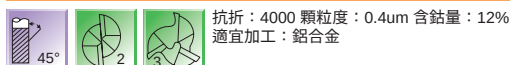
Corner Radius-4 Flutes/2 Flutes



型號	刀徑	R角	刃長	柄徑	全長
CS550N2/4030802RE/F450	3.0	0.2	8	4	50
CS550N2/4030803RE/F450	3.0	0.3	8	4	50
CS550N2/4030805RE/F450	3.0	0.5	8	4	50
CS550N2/4030810RE/F450	3.0	1	8	4	50
CS550N2/4041002RE/F50	4.0	0.2	10	4	50
CS550N2/4041003RE/F50	4.0	0.3	10	4	50
CS550N2/4041005RE/F50	4.0	0.5	10	4	50
CS550N2/4041010RE/F50	4.0	1	10	4	50
CS550N2/4061502RE/F50	6.0	0.2	15	6	50
CS550N2/4061503RE/F50	6.0	0.3	15	6	50
CS550N2/4061505RE/F50	6.0	0.5	15	6	50
CS550N2/4061510RE/F50	6.0	1	15	6	50
CS550N2/4061520RE/F50	6.0	2	15	6	50
CS550N2/4082002RE/F60	8.0	0.2	20	8	60
CS550N2/4082003RE/F60	8.0	0.3	20	8	60
CS550N2/4082005RE/F60	8.0	0.5	20	8	60
CS550N2/4082010RE/F60	8.0	1	20	8	60
CS550N2/4082020RE/F60	8.0	2	20	8	60
CS550N2/4102502RE/F75	10.0	0.2	25	10	75
CS550N2/4102503RE/F75	10.0	0.3	25	10	75
CS550N2/4102505RE/F75	10.0	0.5	25	10	75
CS550N2/4102510RE/F75	10.0	1	25	10	75
CS550N2/4102515RE/F75	10.0	1.5	25	10	75
CS550N2/4102520RE/F75	10.0	2	25	10	75
CS550N2/4123005RE/F75	12.0	0.5	30	12	75
CS550N2/4123010RE/F75	12.0	1	30	12	75
CS550N2/4123015RE/F75	12.0	1.5	30	12	75
CS550N2/4123020RE/F75	12.0	2	30	12	75

二刃/三刃 利刃鋁用銑刀

Square Type-2 Flutes/3 Flutes-For Aluminium



型號	刀徑	刃長	柄徑	全長
CS550V/R2/30103F4D050	1	3	4	50
CS550V/R2/30206F6D050	2	6	6	50
CS550V/R2/30308F6D050	3	8	6	50
CS550V/R2/30410F6D050	4	10	6	50
CS550V/R2/30513F6D050	5	13	6	50
CS550V/R2/30615F050	6	15	6	50
CS550V/R2/30718F8D060	7	18	8	60
CS550V/R2/30820F060	8	20	8	60
CS550V/R2/30923F10D75	9	23	10	75
CS550V/R2/31025F075	10	25	10	75
CS550V/R2/31030F075	10	30	10	75
CS550V/R2/31230F075	12	30	12	75
CS550V/R2/31440F100	14	40	14	100
CS550V/R2/31435F16100	14	35	16	100
CS550V/R2/31645F100	16	45	16	100
CS550V/R2/32045F100	20	45	20	100

四刃/二刃加長圓鼻銑刀

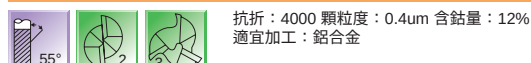
Corner Radius-Lengthened-4 Flutes/2 Flutes



型號	刀徑	R角	刃長	柄徑	全長
CS550N2/4030802RE/F475	3	0.2	8	4	75
CS550N2/4030805RE/F475	3	0.5	8	4	75
CS550N2/4041102RE/F75	4	0.2	11	4	75
CS550N2/4041105RE/F75	4	0.5	11	4	75
CS550N2/4061502RE/F75	6	0.2	15	6	75
CS550N2/4061505RE/F75	6	0.5	15	6	75
CS550N2/4061510RE/F75	6	1	15	6	75
CS550N2/4061502RE/F100	6	0.2	15	6	100
CS550N2/4061505RE/F100	6	0.5	15	6	100
CS550N2/4061510RE/F100	6	1	15	6	100
CS550N2/4082002RE/F75	8	0.2	20	8	75
CS550N2/4082005RE/F75	8	0.5	20	8	75
CS550N2/4082010RE/F75	8	1	20	8	75
CS550N2/4082002RE/F100	8	0.2	20	8	100
CS550N2/4082005RE/F100	8	0.5	20	8	100
CS550N2/4082010RE/F100	8	1	20	8	100
CS550N2/4103005RE/F100	10	0.5	30	10	100
CS550N2/4103010RE/F100	10	1	30	10	100
CS550N2/4103015RE/F100	10	1.5	30	10	100
CS550N2/4123205RE/F100	12	0.5	32	12	100
CS550N2/4123210RE/F100	12	1	32	12	100
CS550N2/4123220RE/F100	12	2	32	12	100

二刃/三刃 留圓/鏡面鋁用銑刀

Square Type-2 Flutes/3 Flutes-For Aluminium



型號	刀徑	刃長	柄徑	全長
CS550R2/30103G4D050	1	3	4	50
CS550R2/30206G6D050	2	6	6	50
CS550R2/30308G6D050	3	8	6	50
CS550R2/30410G6D050	4	10	6	50
CS550R2/30513G6D050	5	13	6	50
CS550R2/30615G050	6	15	6	50
CS550R2/30718G8D060	7	18	8	60
CS550R2/30820G060	8	20	8	60
CS550R2/30923G10D75	9	23	10	75
CS550R2/31025G075	10	25	10	75
CS550R2/31030G075	10	30	10	75
CS550R2/31230G075	12	30	12	75
CS550R2/31440G100	14	40	14	100
CS550R2/31435G16100	14	35	16	100
CS550R2/31645G100	16	45	16	100
CS550R2/32045G100	20	45	20	100

全鎢鋼銑刀系列 TUNGSTEN CARBIDE END MILLS SERIES



CS620奈米極細微粒系列

四刃/二刃平銑刀

Square Type-4 Flutes/2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.3um 含鈷量：8%
適宜加工：熱處理模具鋼、合金鋼、工具
鋼等材質 HRC 52-67°



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS620N2/40103E/F4D050	1	3	4	50
CS620N2/40206E/F4D050	2	6	4	50
CS620N2/40308E/F4D050	3	8	4	50
CS620N2/40410E/F4D050	4	10	4	50
CS620N2/40206E/F6D050	2	6	6	50
CS620N2/40308E/F6D050	3	8	6	50
CS620N2/40410E/F6D050	4	10	6	50
CS620N2/40513E/F6D050	5	13	6	50
CS620N2/40615E/F050	6	15	6	50
CS620N2/40718E/F8D060	7	18	8	60
CS620N2/40820E/F060	8	20	8	60
CS620N2/40923E/F10D75	9	23	10	75
CS620N2/41025E/F075	10	25	10	75
CS620N2/41128E/F12D75	11	28	12	75
CS620N2/41230E/F075	12	30	12	75
CS620N2/41435E/F100	14	35	14	100
CS620N2/41435E/F16100	14	35	16	100
CS620N2/41538E/F16100	15	38	16	100
CS620N2/41640E/F100	16	40	16	100
CS620N2/41845E/F20100	18	45	20	100
CS620N2/42045E/F100	20	45	20	100

四刃/二刃加長平銑刀

Square Type-Lengthened-4 Flutes/2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.3um 含鈷量：8%
適宜加工：熱處理模具鋼、合金鋼、工具
鋼等材質 HRC 52-67°



型號	刃徑	刃長	柄徑	全長
CS620N2/40525E/F6D75	5	25	6	75
CS620N2/40630E/F075	6	30	6	75
CS620N2/40830E/F075	8	30	8	75
CS620N2/40840E/F100	8	40	8	100
CS620N2/41040E/F100	10	40	10	100
CS620N2/41245E/F100	12	45	12	100
CS620N2/41250E/F100	12	50	12	100
CS620N2/41660E/F120	16	60	16	120
CS620N2/41660E/F150	16	60	16	150
CS620N2/42060E/F120	20	60	20	120

二刃球頭銑刀

Ball Nose Type-2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.3um 含鈷量：8%
適宜加工：熱處理模具鋼、合金鋼、工具
鋼等材質 HRC 52-67°



型號	R值	刃長	柄徑	全長
CS620N205R03E/F4D50	0.5R	3	4	50
CS620N210R04E/F4D50	1R	4	4	50
CS620N215R06E/F4D50	1.5R	6	4	50
CS620N220R08E/F4D50	2R	8	4	50
CS620N220R10E/F6D50	2R	8	6	50
CS620N225R10E/F6D50	2.5R	10	6	50
CS620N230R12E/F050	3R	12	6	50
CS620N235R14E/F8D60	3.5R	14	8	60
CS620N240R16E/F060	4R	16	8	60
CS620N250R20E/F075	5R	20	10	75
CS620N260R24E/F075	6R	24	12	75
CS620N270R28E/F100	7R	28	14	100
CS620N280R32E/F100	8R	32	16	100
CS620N2100R40E/F100	10R	40	20	100

二刃加長球頭銑刀

Ball Nose-Lengthened-2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.3um 含鈷量：8%
適宜加工：熱處理模具鋼、合金鋼、工具
鋼等材質 HRC 52-67°



型號	R值	刃長	柄徑	全長
CS620N220R08E/F4D75	2R	8	4	75
CS620N220R08E/F4D100	2R	8	4	100
CS620N220R08E/F6D75	2R	8	6	75
CS620N220R08E/F6D100	2R	8	6	100
CS620N220R08E/F6D150	2R	8	6	150
CS620N225R10E/F6D75	2.5R	10	6	75
CS620N225R10E/F6D100	2.5R	10	6	100
CS620N225R10E/F6D150	2.5R	10	6	150
CS620N230R12E/F075	3R	12	6	75
CS620N230R12E/F100	3R	12	6	100
CS620N230R12E/F150	3R	12	6	150
CS620N240R16E/F075	4R	16	8	75
CS620N240R16E/F100	4R	16	8	100
CS620N240R16E/F150	4R	16	8	150
CS620N250R20E/F100	5R	20	10	100
CS620N250R20E/F150	5R	20	10	150
CS620N260R24E/F100	6R	24	12	100
CS620N260R24E/F150	6R	24	12	150
CS620N280R32E/F150	8R	32	16	150
CS620N2100R40E/F150	10R	40	20	150

CS620奈米極細微粒系列

本產品歡迎試刀 臺灣: 886-4-7712069

焊刀刀具

全鎢鋼銑刀

捨棄式刀具

銑床刀柄

配件及工具

CS620奈米極細微粒系列

四刃/二刃圓鼻銑刀

Corner Radius-4 Flutes/2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.3um 含鈷量：8%
適宜加工：熱處理模具鋼、合金鋼、工具
鋼等材質 HRC 52~67°



型號	刃徑	R角	刃長	柄徑	全長
CS620N2/4030802RE/F450	3.0	0.2	8	4	50
CS620N2/4030803RE/F450	3.0	0.3	8	4	50
CS620N2/4030805RE/F450	3.0	0.5	8	4	50
CS620N2/4030810RE/F450	3.0	1	8	4	50
CS620N2/4041002RE/F50	4.0	0.2	10	4	50
CS620N2/4041003RE/F50	4.0	0.3	10	4	50
CS620N2/4041005RE/F50	4.0	0.5	10	4	50
CS620N2/4041010RE/F50	4.0	1	10	4	50
CS620N2/4061502RE/F50	6.0	0.2	15	6	50
CS620N2/4061503RE/F50	6.0	0.3	15	6	50
CS620N2/4061505RE/F50	6.0	0.5	15	6	50
CS620N2/4061510RE/F50	6.0	1	15	6	50
CS620N2/4061520RE/F50	6.0	2	15	6	50
CS620N2/4082002RE/F60	8.0	0.2	20	8	60
CS620N2/4082003RE/F60	8.0	0.3	20	8	60
CS620N2/4082005RE/F60	8.0	0.5	20	8	60
CS620N2/4082010RE/F60	8.0	1	20	8	60
CS620N2/4082020RE/F60	8.0	2	20	8	60
CS620N2/4102502RE/F75	10.0	0.2	25	10	75
CS620N2/4102503RE/F75	10.0	0.3	25	10	75
CS620N2/4102505RE/F75	10.0	0.5	25	10	75
CS620N2/4102510RE/F75	10.0	1	25	10	75
CS620N2/4102515RE/F75	10.0	1.5	25	10	75
CS620N2/4102520RE/F75	10.0	2	25	10	75
CS620N2/4123005RE/F75	12.0	0.5	30	12	75
CS620N2/4123010RE/F75	12.0	1	30	12	75
CS620N2/4123015RE/F75	12.0	1.5	30	12	75
CS620N2/4123020RE/F75	12.0	2	30	12	75

四刃/二刃加長圓鼻銑刀

Corner Radius-Lengthened-4 Flutes/2 Flutes



抗折：3500 顆粒度：0.3um 含鈷量：8%
適宜加工：熱處理模具鋼、合金鋼、工具
鋼等材質 HRC 52~67°



型號	刃徑	R角	刃長	柄徑	全長
CS620N2/4030802RE/F475	3	0.2	8	4	75
CS620N2/4030805RE/F475	3	0.5	8	4	75
CS620N2/4041102RE/F75	4	0.2	11	4	75
CS620N2/4041105RE/F75	4	0.5	11	4	75
CS620N2/4061502RE/F75	6	0.2	15	6	75
CS620N2/4061505RE/F75	6	0.5	15	6	75
CS620N2/4061510RE/F75	6	1	15	6	75
CS620N2/4061502RE/F100	6	0.2	15	6	100
CS620N2/4061505RE/F100	6	0.5	15	6	100
CS620N2/4061510RE/F100	6	1	15	6	100
CS620N2/4082002RE/F75	8	0.2	20	8	75
CS620N2/4082005RE/F75	8	0.5	20	8	75
CS620N2/4082010RE/F75	8	1	20	8	75
CS620N2/4082002RE/F100	8	0.2	20	8	100
CS620N2/4082005RE/F100	8	0.5	20	8	100
CS620N2/4082010RE/F100	8	1	20	8	100
CS620N2/4103005RE/F100	10	0.5	30	10	100
CS620N2/4103010RE/F100	10	1	30	10	100
CS620N2/4103015RE/F100	10	1.5	30	10	100
CS620N2/4123205RE/F100	12	0.5	32	12	100
CS620N2/4123210RE/F100	12	1	32	12	100
CS620N2/4123220RE/F100	12	2	32	12	100

簡介表

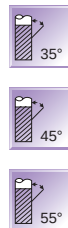
刀具原料

MG Carbide	超微粒鎢鋼 Co8% 0.6um
MG Carbide	超細微粒鎢鋼 Co10% 0.5um
UMG Carbide	極超微粒鎢鋼 Co12% 0.4um
NG Carbide	奈米微粒鎢鋼 Co8% 0.3um

鍍層總類

TiAlN F	F-Coating 適用鋼鐵<48°HRC
AlTiN X	X-Coating 適用高硬鋼<52°HRC
5070 EX	5070 適用高硬鋼<52~67°HRC
5070 EX	N-BLUE 適用高硬鋼<52~67°HRC 乾式切削

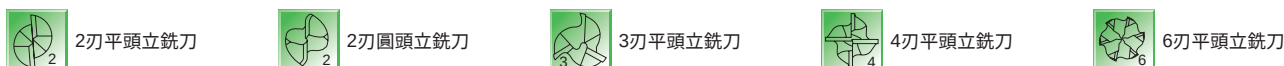
螺旋角度



被切削材料

HRC <42°	適用<42°HRC
HRC 42~48°	適用42~48°HRC
HRC <52°	適用<52°HRC
HRC 52~67°	適用52~67°HRC

刀具刃數

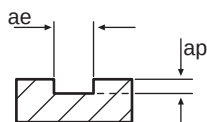


加工條件技術參數 / Machining Technical Information

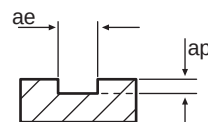
通用系列平底銑刀切削參數 / Square Type Specifications

被切材料	碳素鋼、合金鋼 工具鋼、模具鋼		合金鋼、工具鋼 模具鋼、熱處理鋼		合金鋼、工具鋼、不鏽鋼 模具鋼、熱處理鋼		熱處理鋼、鈦合金		熱處理鋼 耐熱合金、鎳基合金	
被切材料硬度	HRC30度以下		HRC30-35度		HRC35-40度		HRC40-45度		HRC45-50度	
立銑刀刃徑	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給
mm	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒
D1.0	20000	0.002	12500	0.002	11500	0.002	10000	0.002	4200	0.002
D2.0	12500	0.005	7500	0.005	6700	0.005	6000	0.005	2500	0.005
D3.0	9600	0.008	5900	0.008	5200	0.008	5000	0.008	2000	0.008
D4.0	8300	0.013	5000	0.013	4500	0.013	3900	0.013	1700	0.013
D5.0	7400	0.018	4500	0.018	4100	0.018	3600	0.018	1500	0.018
D6.0	6900	0.024	4200	0.024	3800	0.024	3300	0.024	1400	0.024
D8.0	5200	0.032	3200	0.032	2900	0.032	2500	0.032	1100	0.032
D10.0	4200	0.04	2500	0.04	2300	0.04	2000	0.04	900	0.04
D12.0	3400	0.05	2100	0.05	1900	0.05	1700	0.05	700	0.05
D16.0	2600	0.05	1600	0.05	1500	0.05	1300	0.05	550	0.05
D18.0	2300	0.05	1450	0.05	1300	0.05	1200	0.05	500	0.05
D20.0	2100	0.05	1250	0.05	1200	0.05	1000	0.05	450	0.05

最大切削量



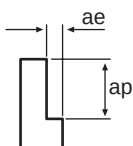
ae=3.0mm以下時，ap=0.15D以下
ae=3.0mm以上時，ap=0.25D以下



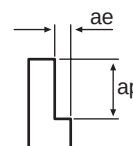
ae=3.0mm以下時，ap=0.15D以下
ae=3.0mm以上時，ap=0.10D以下

被切材料	碳素鋼、合金鋼 工具鋼、模具鋼		合金鋼、工具鋼 模具鋼、熱處理鋼		合金鋼、工具鋼、不鏽鋼 模具鋼、熱處理鋼		熱處理鋼、鈦合金		熱處理鋼 耐熱合金、鎳基合金	
被切材料硬度	HRC30度以下		HRC30-35度		HRC35-40度		HRC40-45度		HRC45-50度	
立銑刀刃徑	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給
mm	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒
D1.0	20000	0.0025	12500	0.0025	11500	0.0025	10000	0.0025	4200	0.0025
D2.0	12500	0.006	7500	0.006	6700	0.006	6000	0.006	2500	0.006
D3.0	9600	0.01	5900	0.01	5200	0.01	5000	0.01	2000	0.01
D4.0	8300	0.016	5000	0.016	4500	0.016	3900	0.016	1700	0.016
D5.0	7400	0.022	4500	0.022	4100	0.022	3600	0.022	1500	0.022
D6.0	6900	0.03	4200	0.03	3800	0.03	3300	0.03	1400	0.03
D8.0	5200	0.04	3200	0.04	2900	0.04	2500	0.04	1100	0.04
D10.0	4200	0.05	2500	0.05	2300	0.05	2000	0.05	900	0.05
D12.0	3400	0.06	2100	0.06	1900	0.06	1700	0.06	700	0.06
D16.0	2600	0.06	1600	0.06	1500	0.06	1300	0.06	550	0.06
D18.0	2300	0.06	1450	0.06	1300	0.06	1200	0.06	500	0.06
D20.0	2100	0.06	1250	0.06	1200	0.06	1000	0.06	450	0.06

最大切削量



ae=1.5mm以下時，ap=0.05D以下



ae=1.5mm以下時，ap=0.25D以下

★初次使用本刀具時，進給速度依上述數據之50%試切削，切削狀況穩定後再將切削速度、進給量逐一調升。

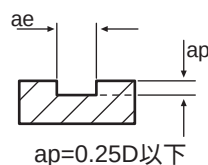
★請採用高精度高剛性與動態平衡較佳的夾頭組，刀具備擺精度0.01mm時，請改善後再切削。

加工條件技術參數 / Machining Technical Information

通用系列圓鼻銑刀切削參數 / Corner Radius Type Specifications

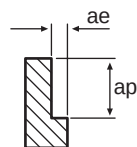
被切材料	碳素鋼、合金鋼 工具鋼、模具鋼		合金鋼、工具鋼 模具鋼、熱處理鋼		合金鋼、工具鋼、不鏽鋼 模具鋼、熱處理鋼		熱處理鋼、鈦合金		熱處理鋼 耐熱合金、鎳基合金	
被切材料硬度	HRC30度以下		HRC30-35度		HRC35-40度		HRC40-45度		HRC45-50度	
立銑刀刀徑	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給
mm	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒
D1.0	20000	0.002	12500	0.002	11500	0.002	10000	0.002	4200	0.002
D2.0	12500	0.005	7500	0.005	6700	0.005	6000	0.005	2500	0.005
D3.0	9600	0.008	5900	0.008	5200	0.008	5000	0.008	2000	0.008
D4.0	8300	0.012	5000	0.012	4500	0.012	3900	0.012	1700	0.012
D5.0	7400	0.018	4500	0.018	4100	0.018	3600	0.018	1500	0.018
D6.0	6900	0.024	4200	0.024	3800	0.024	3300	0.024	1400	0.024
D8.0	5200	0.032	3200	0.032	2900	0.032	2500	0.032	1100	0.032
D10.0	4200	0.04	2500	0.04	2300	0.04	2000	0.04	900	0.04
D12.0	3400	0.048	2100	0.048	1900	0.048	1700	0.048	700	0.048

最大切削量



被切材料	碳素鋼、合金鋼 工具鋼、模具鋼		合金鋼、工具鋼 模具鋼、熱處理鋼		合金鋼、工具鋼、不鏽鋼 模具鋼、熱處理鋼		熱處理鋼、鈦合金		熱處理鋼 耐熱合金、鎳基合金	
立銑刀刀徑	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給
mm	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒
D1.0	20000	0.0025	12500	0.0025	11500	0.0025	10000	0.0025	4200	0.0025
D2.0	12500	0.006	7500	0.006	6700	0.006	6000	0.006	2500	0.006
D3.0	9600	0.01	5900	0.01	5200	0.01	5000	0.01	2000	0.01
D4.0	8300	0.016	5000	0.016	4500	0.016	3900	0.016	1700	0.016
D5.0	7400	0.022	4500	0.022	4100	0.022	3600	0.022	1500	0.022
D6.0	6900	0.03	4200	0.03	3800	0.03	3300	0.03	1400	0.03
D8.0	5200	0.04	3200	0.04	2900	0.04	2500	0.04	1100	0.04
D10.0	4200	0.05	2500	0.05	2300	0.05	2000	0.05	900	0.05
D12.0	3400	0.06	2100	0.06	1900	0.06	1700	0.06	700	0.06

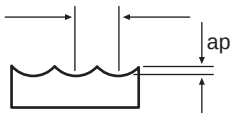
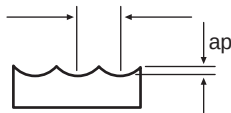
最大切削量



- ★初次使用本刀具時，進給速度依上述數據之50%試切削，切削狀況穩定後再將切削速度、進給量逐一調升。
- ★請採用高精度高剛性與動態平衡較佳的夾頭組，刀具偏擺精度0.01mm時，請改善後再切削。

加工條件技術參數 / Machining Technical Information

通用系列球頭銑刀切削參數 / Ball Nose Type Specifications

被切材料	碳素鋼、合金鋼、工具鋼				合金鋼、工具鋼、不鏽鋼、熱處理鋼				熱處理鋼			
被切材料硬度	HRC30度以下				HRC30-45度				HRC40-50度			
被切材料硬度	等高切削		曲面切削		等高切削		曲面切削		等高切削		曲面切削	
立銑刀刀徑	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給
mm	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒
D0.5	45000	0.01	31000	0.01	35700	0.008	25000	0.008	19000	0.006	13000	0.006
D1.0	22000	0.02	15500	0.02	17800	0.016	12500	0.016	9500	0.011	6600	0.011
D1.5	15000	0.03	10600	0.03	12100	0.024	8500	0.024	6400	0.016	4500	0.016
D2.0	11400	0.01	8000	0.01	9100	0.035	6400	0.035	4800	0.028	3400	0.028
D2.5	9100	0.05	6400	0.05	7100	0.045	5000	0.045	3800	0.038	2700	0.038
D3.0	7600	0.06	5300	0.06	6000	0.056	4200	0.056	3200	0.047	2200	0.047
D4.0	5700	0.1	4000	0.1	4600	0.086	3200	0.086	2300	0.07	1600	0.07
D5.0	4600	0.12	3200	0.12	3600	0.1	2500	0.1	1900	0.087	1300	0.087
D6.0	3900	0.13	2700	0.13	3000	0.12	2100	0.12	1600	0.097	1100	0.097
D8.0	2900	0.16	2000	0.16	2300	0.146	1600	0.146	1100	0.12	770	0.12
D10.0	2300	0.18	1600	0.18	1900	0.17	1300	0.17	950	0.13	660	0.13
最大切削量	 ap=0.06R以下粗銑削時，H=0.2R以下，P=0.5R以下 ae=0.10R以下轉速以60%進行，進給速度以40%進行								 ap=0.03R以下 ae=0.05R以下			

★初次使用本刀具時，進給速度依上述數據之50%試切削，切削狀況穩定後再將切削速度、進給量逐一調升。

★請採用高精度高剛性與動態平衡較佳的夾頭組，刀具偏擺精度0.01mm時，請改善後再切削。

切削參數計算公式/切削術語和單位/ Milling Operations Parameters Calculation

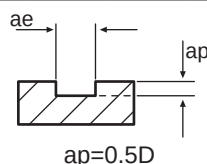
$N = \frac{1000 \times Vc}{\pi \times D}$ N=回轉數(r/min) Vc=切削速度(m/min) $\pi=3.14$(圓周率) D=刀具直徑(mm)	$Vc = \frac{\pi \times D \times N}{1000}$ Lm=加工長度(mm) P=所需功率(KW) Ap=切削深度(mm) Ae=切削寬度(mm)
$Vf = N \times Z \times fz$	$fz = \frac{Vf}{N \times Z}$
$Th = \frac{Lm}{Vf}$	$P = \frac{Ap \times Ae \times Vf \times Kc}{60 \times 10^6 \times 2}$
Vf=進給速度(mm/min) Z=刃數 fz=每齒進給量(mm/刃) Th=切削時間(min) Q=金屬去除率(cm/min)	Kc=材料單位切削率(N/m²) η=效率 Rmax=粗糙度(μm) r=刀尖圓弧半徑(mm)
$Rmax = \frac{fz^2 \times 1000}{8 \times \gamma}$	$Q = \frac{Ap \times Ae \times Vf}{1000}$

加工條件技術參數 / Machining Technical Information

鋁用系列平底銑刀切削參數 / Square Type - For Aluminum

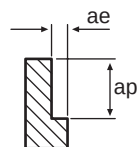
被切材料	純鋁 1070		鋁合金 Cu-Mg系 2014		鋁合金 Si系 4032		鋁合金 Mg系 5052		鋁合金 Mg-Si系 6061		鋁合金 Zn-Mg系 7075		鑄造鋁合金 Ac85	
	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給
立銑刀刀徑 mm	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒
D3.0	30000	0.01	25000	0.01	2500	0.02	12000	0.01	20000	0.008	25000	0.008	15000	0.011
D4.0	22000	0.015	19000	0.018	1900	0.036	9500	0.018	15000	0.015	19000	0.015	11000	0.018
D5.0	18000	0.02	15000	0.022	1500	0.045	7500	0.022	12000	0.018	15000	0.018	9000	0.022
D6.0	15000	0.022	13000	0.026	1300	0.053	6000	0.026	10000	0.021	13000	0.021	7500	0.028
D8.0	11000	0.03	9500	0.035	950	0.108	5000	0.035	7500	0.028	9500	0.028	5500	0.042
D10.0	8500	0.05	7500	0.054	750	0.134	4000	0.054	6000	0.044	7500	0.044	4500	0.05
D12.0	7500	0.054	6000	0.065	600	0.14	3000	0.065	4500	0.052	6000	0.052	3500	0.06
D16.0	5500	0.06	5000	0.07	500	0.15	2500	0.07	3800	0.06	5000	0.06	2800	0.06
D20.0	4500	0.065	4000	0.08	400	0.18	2000	0.08	3000	0.06	4000	0.06	2500	0.06

最大切削量



被切材料	純鋁 1070		鋁合金 Cu-Mg系 2014		鋁合金 Si系 4032		鋁合金 Mg系 5052		鋁合金 Mg-Si系 6061		鋁合金 Zn-Mg系 7075		鑄造鋁合金 Ac85	
	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給	轉速	進給
立銑刀刀徑 mm	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒	轉/分	mm/齒
D3.0	30000	0.01	25000	0.01	2500	0.02	12000	0.01	20000	0.01	25000	0.01	15000	0.01
D4.0	22000	0.015	19000	0.018	1900	0.036	9500	0.018	15000	0.018	19000	0.015	11000	0.015
D5.0	18000	0.02	15000	0.022	1500	0.045	7500	0.022	12000	0.022	15000	0.018	9000	0.018
D6.0	15000	0.022	13000	0.026	1300	0.053	6000	0.026	10000	0.026	13000	0.022	7500	0.022
D8.0	11000	0.03	9500	0.035	950	0.108	5000	0.035	7500	0.035	9500	0.03	5500	0.03
D10.0	8500	0.05	7500	0.054	750	0.134	4000	0.054	6000	0.054	7500	0.036	4500	0.036
D12.0	7500	0.054	6000	0.065	600	0.14	3000	0.065	4500	0.065	6000	0.045	3500	0.045
D16.0	5500	0.06	5000	0.07	500	0.15	2500	0.07	3800	0.07	5000	0.06	2800	0.06
D20.0	4500	0.065	4000	0.08	400	0.18	2000	0.08	3000	0.08	4000	0.065	2500	0.065

最大切削量



- ★初次使用本刀具時，進給速度依上述數據之50%試切削，切削狀況穩定後再將切削速度、進給量逐一調升。
- ★請採用高精度高剛性與動態平衡較佳的夾頭組，刀具偏擺精度0.01mm時，請改善後再切削。

立銑刀故障分析與對策參考 / End Mill Damage Analysis

項目	故障	原因	對策
● 加工面精度	● 加工面較粗	● 振動、顫振	▶ 提高工件安裝剛性 ▶ 改正機械的不良部位 ▶ 降低立銑刀的轉速 ▶ 進行逆銑 ▶ 將立銑刀的刃長伸出長度控制在最小範圍
		● 加工工件的硬度不均一	▶ 測量硬度後進行選擇適合的刀具
		● 先端形狀不適合	▶ 採用合適的前角、後角 ▶ 改善磨削面的表面粗糙度
		● 有積屑瘤、熔附物	▶ 除去積屑瘤、熔附物 ▶ 檢查切削液的變質情況
		● 刃尖鈍化	▶ 確定適當的再研磨時期
		● 切削速度過快	▶ 減慢切削速度
		● 切削液不適、不足	▶ 改變切削液或供給方法
	● 加工面擠裂	● 切削刃的摩擦不均衡	▶ 通過再研磨除去摩擦
		● 刃部有熔附物	▶ 除去熔附物 ▶ 更換切削液
		● 切削刃有打痕	▶ 注意使用、保管
	● 加工面波紋	● 刃數較少	▶ 按2刃→4刃→6刃增加刃數
		● 切入量、進給量過大	▶ 減小切深、進給量
		● 螺旋角過大	▶ 減小螺旋角
● 形狀精度	● 垂直度	● 切入量、進給量過大	▶ 減小切深、進給量
		● 伸出長度過長	▶ 使用刃長伸出長度最短的立銑刀
		● 安裝用具的工件支撐面垂直度不夠	▶ 改善支撐面垂直度
● 立銑刀的壽命	● 再研磨後的壽命較短	● 工件材料的硬度較高	▶ 熱處理為適合的硬度 ▶ 工件材料為高硬度時減小進給量或者更換為更高硬度刀具材料
		● 進給量不適	▶ 改變為適合的進給量
		● 有積屑瘤、熔附物	▶ 除去積屑瘤、熔附物 ▶ 選擇合適的切削液
		● 切削液不適	▶ 選擇合適的切削液 ▶ 使用足量的切削液
	● 切削刃的摩擦過大	● 加工工件材料的缺陷	▶ 實現工件材料內部組織的平均化 ▶ 消除硬度不均
		● 刃尖角度不適合	▶ 再研磨為適合的前角、後角
		● 立銑刀的切削性能下降	▶ 進行表面處理
		● 切削液不適	▶ 變更為合適的切削液 ▶ 變換給油方式
		● 再研磨時期不適	▶ 對再研磨時間進行管理
		● 振動、顫振	▶ 加強加工工件安裝用具
	● 刀刃缺損	● 工件材料的缺陷	▶ 實現內部組織的平均化 ▶ 使用合適的硬度、消除硬度不均 ▶ 檢查是否有硬質異物、砂等混入材料
		● 進給量不適	▶ 減少進給量
		● 切削刃鈍化	▶ 實施再研磨
		● 切削液劣化	▶ 更換切削液
		● 工件固定不當	▶ 確實固定加工工件 ▶ 改善安裝用具
	● 折斷	● 切削刃鈍化	▶ 實施再研磨
		● 立銑刀使用不當	▶ 注意保管、使用
		● 切屑堵塞	▶ 大量使用切削液、乾式時用高壓空氣吹去切屑

記號	頂角	形狀
H	120°	
O	135°	
P	108°	
R		
S	90°	
T	60°	
C	80°	
D	55°	
E	75°	
M	86°	
F	50°	
V	35°	
L	90°	
A	85°	
B	82°	
K	55°	
W	80°	

1.刀片形狀

記號	後角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他Other

2.刀片後角

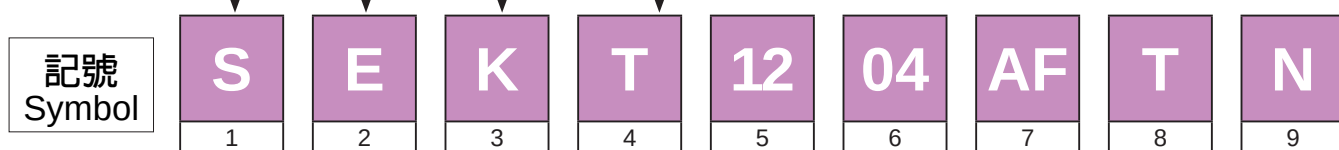
記號	刀尖高度公差	厚度公差	內接圓公差
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J	±0.05	±0.025	±0.05~±0.13
K※	±0.013	±0.025	±0.05~±0.13
L※	±0.025	±0.025	±0.05~±0.13
M※	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13
N※	±0.08~±0.18	±0.025	±0.05~±0.13
U※	±0.13~±0.38	±0.13	±0.08~±0.25

※刀片未經磨製面的誤差依刀片大小而定

3.精度記號

記號	孔	孔的型狀	斷屑槽	形狀
N	無	—	無	
R	無	—	單面	
F	無	—	兩面	
A	有孔	圓柱孔	無	
M			單面	
G			兩面	
W		單面40°~60°	無	
T		兩面40°~60°	單面	
Q			兩面	
U		單面70°~90°	無	
B			單面	
H		兩面70°~90°	無	
C			兩面	
J	—	—	—	—
X	—	—	—	—

4.孔、槽形狀



內接圓	5.切削刃長度					
3.97	06	03	03	04		
4.76	08	04	04	05		
5.56	09	05	05	06	05	03
6.00					06	
6.35	11	06	06	07		04
7.94	13	07	08	09		05
8.00					08	
9.252	16	09	09	11	16	06
10.00					10	
12.00					12	
12.70	22	12	12	15	19	08
15.875	27	15	16	19	15	10
16.0					16	
19.05	33	19	19	23	19	13
20.00					20	
22.225	38	22	22	27		
25.00					25	
25.40	44	25	25	31	25	
31.75	53	31	32	38	31	
					32	

厚度	記號
1.59	01
2.38	02
2.78	T2
3.18	03
3.97	T3
4.76	04
6.35	06
7.94	07
9.52	09

7.帶刀尖倒角/圓角刀片
第一位 A=45° D=60° E=75° F=85° P=90° Z=特殊 第二位 A=3° B=5° C=7° D=15° E=20° Z=特殊 圓弧半徑 Mo°=圓刀片 00=尖刀 01=0.1mm 02=0.2mm 04=0.4mm 08=0.8mm 12=1.2mm etc ★公制形式

8.切削刃標識
F E T S 非強制信息 9.切削方向 右旋 左旋 中性 (右旋與左旋)

車削刀片型號編制說明 / Identification System of Turning Insert (ISO)

記號	頂角	形狀
H	120°	
O	135°	
P	108°	
R		
S	90°	
T	60°	
C	80°	
D	55°	
E	75°	
M	86°	
F	50°	
V	35°	
L	90°	
A	85°	
B	82°	
K	55°	
W	80°	

1. 刀片形狀

記號	後角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他 Other

2. 刀片後角

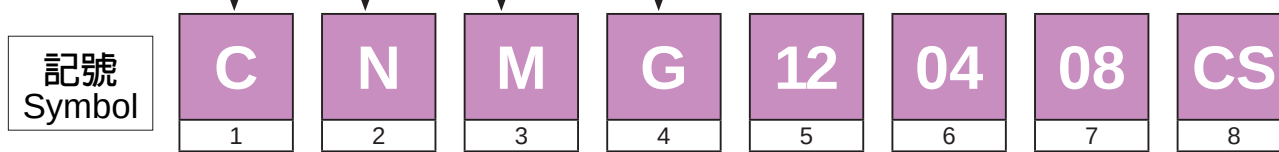
記號	刀尖高度公差	厚度公差	內接圓公差
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J	±0.05	±0.025	±0.05~±0.13
K※	±0.013	±0.025	±0.05~±0.13
L※	±0.025	±0.025	±0.05~±0.13
M※	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13
N※	±0.08~±0.18	±0.025	±0.05~±0.13
U※	±0.13~±0.38	±0.13	±0.08~±0.25

※ 刀片未經磨製面的誤差依刀片大小而定

3. 精度記號

記號	孔	孔的型狀	斷屑槽	形狀
N	無	—	無	
R	無	—	單面	
F	無	—	兩面	
A	有孔	圓柱孔	無	
M			單面	
G			兩面	
W		單面 40°~60°	無	
T			單面	
Q		兩面 40°~60°	無	
U			兩面	
B		單面 70°~90°	無	
H			單面	
C		兩面 70°~90°	無	
J			兩面	
X	—	—	—	—

4. 孔、槽形狀



內接圓	5. 切削刃長度						
3.97	06	03	03	04			
4.76	08	04	04	05			
						05	
5.56	09	05	05	06			03
6.00						06	
6.35	11	06	06	07			04
7.94	13	07	08	09			05
8.00						08	
9.252	16	09	09	11	16	09	06
10.00						10	
12.00						12	
12.70	22	12	12	15	19	12	08
15.875	27	15	16	19		15	10
16.0						16	
19.05	33	19	19	23		19	13
20.00						20	
22.225	38	22	22	27			
25.00						25	
25.40	44	25	25	31		25	
31.75	53	31	32	38		31	
						32	

6. 厚度	
厚度	記號
1.59	01
2.38	02
2.78	T2
3.18	03
3.97	T3
4.76	04
6.35	06
7.94	07
9.52	09

7. 刀尖半徑	
刀尖半徑 (mm)	記號
鋒利刀	00
0.2	02
0.4	04
0.8	08
1.2	12
1.6	16
2.0	20
2.4	24
2.8	28
3.2	32
圓形 (英制)	00
圓形 (公制)	MO

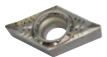
8. 任意記號
方向記號 & 斷屑槽記號

高價品牌刀片的最佳替代品 高C/P值效益 大幅降低加工成本

銑削刀片

刀片形狀	規格	材質編號	適用工件材質
	SEHT1204-X83	H01	鋁合金 (N)
	APKT1135-MA		
	APKT1604-MA		
	TPGH080202L	NX2525 (陶瓷)	鋼件、鑄件、鋁合金 (P、K、N)
	TPGH080204L		
	TPGH090202L		
	TPGH090204L		
	TPGH110302L		
	TPGH110304L		

車削刀片

刀片形狀	規格	材質編號	適用工件材質
	CCGT060204-AK	H01	鋁合金 (N)
	CCGT09T304-AK		
	CCGT09T308-AK		
	CCGT120404-AK		
	TCGT110204-AK		
	TCGT16T304-AK		
	DCGT070204-AK		
	DCGT11T304-AK		
	DCGT11T308-AK		
	VCGT110304-AK		
	VCGT160404-AK		
	VCGT160408-AK		
	VCGT160412-AK		

本產品歡迎試刀 臺灣: 886-4-7712069

刀具應用創新: **All In One**

特點:

- 加工磨損的刀片，經修磨再生更換刀片座再使用，如此反覆使用次數最多達16次，刀片4個刃角，故每個刀片利用64次，大幅度降低加工成本。
- 刀體採用高級合金鋼材質，經高溫熱處理，剛性佳。
- 專利結構，適合選用不同鍍層刀片，加工各類被加工材質。



90°
TP_2204



45°
SE_1504
SE_1203



25°
SP_1504
SP_1204



15°
SP_1203

表列為25°刀盤規格
SP_1504、SP_1204系列

台灣專利 新型第M450441號

中國專利證號: ZL 2012 2 0596990.6

型號	刀具規格		尺寸(mm)								刃數	重量(kg)	外型
	R	L	ØD	ØD1	ØD2	F	Ød	a	b	E			
DPG 25100 R/L	○		100	99.8	75	50.3	31.75	13.5	8.5	27	5	1.5	Fig2
DPG 25125 R/L	○		125	141	75	60	38.1	16.5	6	37.7	6		Fig1
DPG 25150 R/L	○		150	166	120	60.5	50.8	19.5	10	35	9	6.3	
DPG 25200 R/L	○		200	220	130	60.5	47.625	25.6	13.5	38	11		
DPG 25250 R/L	○		250	275	200	70.5	47.625	25.6	13.5	52	13		
DPG 25300 R/L	○		300	311.6	240	70.5	47.625	25.6	13.5	52	16		

TP、SP系列刀片及刀片座圖示:

●SP系列



●TP系列



Fig1

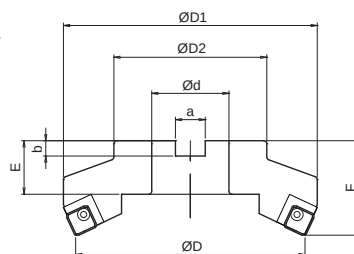
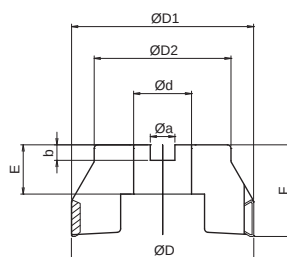


Fig2



買刀片送刀盤，修磨刀片送刀片座!!

刀片資料一覽表 / Insert Information

25°系列刀片資料一覽表

		SP__1504		SP__1204	
刀片刃長(mm)	厚度(mm)	刀片刃長(mm)	厚度(mm)	刀片刃長(mm)	厚度(mm)
原廠刀片19.05	(4.76)	原廠刀片15.87	(4.76)	原廠刀片12.7	(4.76)-(4.6)
再生刀片18.5	(4.6)	再生刀片15.3	(4.76)-(4.6)	再生刀片12.2	(4.6)
再生刀片18	(4.45)	再生刀片14.7	(4.76)-(4.6)	再生刀片11.7	(4.45)
再生刀片17.5	(4.6)	再生刀片14.2	(4.6)-(4.45)	再生刀片11.2	(4.45)
再生刀片17	(4.45)	再生刀片13.7	(4.76)-(4.6)		
再生刀片16.5	(4.45)	再生刀片13.2	(4.6)		

45°系列刀片資料

SE__1504、SE__1203	
刀片刃長(mm)	厚度(mm)
原廠刀片15.9	(4.76)
原廠刀片12.7	(3.17)
原廠刀片12.3	(3.17)

15°系列刀片資料

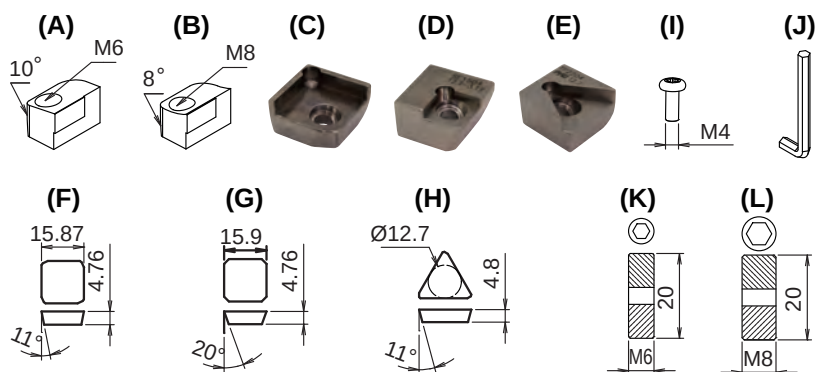
SP__1203	
刀片刃長(mm)	厚度(mm)
原廠刀片12.7	(3.17)

90°系列刀片資料

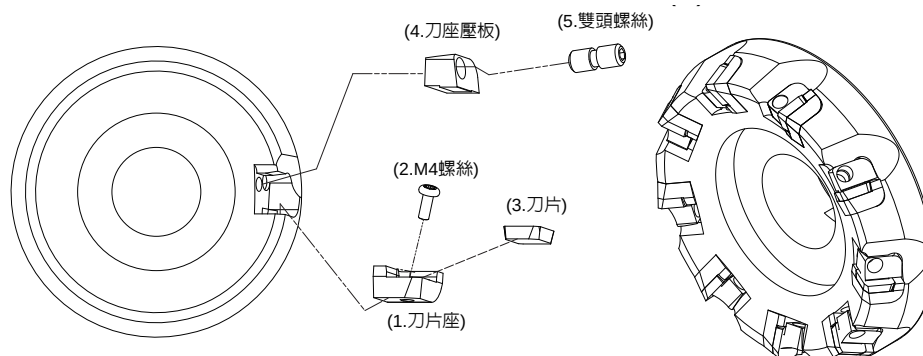
TP__2204	
刀片刃長(mm)	厚度(mm)
內切圓12.7	(4.8)

各系列刀片及零件對照表

附件	刀片座壓板	刀片座	刀片	壓板螺絲	雙頭螺絲	Ø3-Ø4 六角扳手
SP1504	(A) (B)	(C)	(F)	(I)	(K) (L)	(J)
SE1504	(A)	(D)	(G)	(I)	(K)	(J)
TP2204	(A)	(E)	(H)	(I)	(K)	(J)



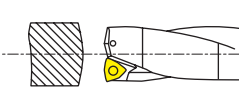
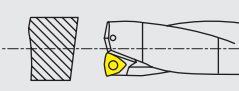
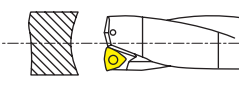
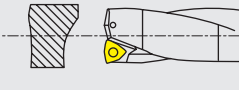
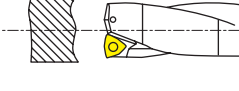
專利設計·仿冒必究



★請速洽詢各區據點服務試用★

捨棄式快速鑽頭切削技術資料 / Throw-Away High Speed Drill Information

鑽頭的鑽入是鑽削成功的重要因素。保證良好的孔質量的方法之一是保證工件的鑽入表面與鑽頭的中心軸垂直。此外，可轉位淺孔鑽還可以通過調整進給，來加工凸的、凹的、傾斜的和 irregular 的鑽入表面。

加工表面情況	應對措施
	對於凸的表面，其加工條件相對較好，並且鑽心能理想地首先與工件接觸，因而可採用正常進給
	被鑽削的零件表面為傾斜表面，切削刃受到不均勻的負荷會使切削刃過早的磨損。如果傾斜表面的角度超過 2° ，進給應減小到推薦值的1/3。
	在鑽入凹的表面時，通常會造成鑽頭軸心偏離中心，對於這種情況進給應減小到推薦值的1/3。
	在鑽入不對稱的曲面時，由於是鑽入傾斜表面，所以鑽頭可能會偏離中心，此時進給的選擇比鑽入凹表面時應更小。
	在鑽入不規則表面時，會出現刀片崩刃的危險，在開始鑽削時必須減小進給量，同時在鑽頭鑽通時也可能會出現這種情況，因此也必須減小進給。

※一般注意事項：

- ◇強烈推薦使用高壓中心內冷方式切削，內冷切削可以最大限度的發揮鑽頭的切削效能，有效避免切屑的堆積、刀片的破損和以及已加工內表面的破壞，保證加工的可靠性。
- ◇使用外冷方式鑽削，鑽深不要超過 $1.5D$ ；必須鑽深時，推薦採用啄鑽方式加工。
- ◇為達最佳鑽削效果：
 1. 檢測刀柄剛性；
 2. 盡量減少刀具與主軸軸線偏差；
 3. 採用推薦的切削方式；
- ◇鑽深 $2D$ 及 $3D$ 時冷卻液壓力最小 4kg/cm^2 ，鑽深 $4D$ 時冷卻液壓力最小 5kg/cm^2 以上。
- ◇加工孔徑公差：通常情況下鑽深為 $2D/3D$ 時為 $0/+0.25$ ； $4D$ 時為 $0/+0.40$ ，但會隨機床和加工條件不同而變化。
- ◇避免在超過 6° 的斜面、中凹面、凹凸不平面上開始鑽孔，這樣很容易使鑽頭偏離中心或使鑽頭崩刃，如果必須這樣做則鑽削進給量必須減小到推薦值的1/3。
- ◇如果零件上已有預鑽孔，則該孔的孔徑不得超過成品尺寸的1/4，否則會引偏鑽頭。
- ◇鑽削有相貫孔的零件與或多層疊加在一起的板材時進給量必須減小到推薦值的1/3左右。

※車床使用注意事項（鑽頭不旋轉）：

- ◇確保刀具軸線與主軸同心度小於 0.03mm ，必要時需要進行適當校正。
- ◇鑽頭的安裝應使周邊刀片的表面平行於機床X軸的運動方向，並使周邊刀片靠刀塔外側安裝。
- ◇保證上述條件滿足，沿機床X軸方向移動刀具軸線，可獲得不同鑽孔直徑。
- ◇如果加工公差沒有達到要求，請按上述項目逐項檢查並適當調整切削參數，改善冷卻條件。
- ◇請注意如果您的CNC車床有過撞機的經歷，則很難保證刀具軸線與主軸同心的要求。
- ◇警告：鑽穿工件時，工件底面將高速飛出一圓盤狀廢料，必須採取適當防護措施以保證安全。

捨棄式快速鑽頭切削條件數據表 / Throw-Away High Speed Drill Information

加工件材質	刀片材種	線速 Vc(min)	每轉進給 fz(mm/rev)				
			WCMX030208 Ø14.5-Ø20	WCMX040208 Ø21-Ø24	WCMX050208 Ø25-Ø30	WCMX06T308 Ø31-Ø40	WCMX080408 Ø41-Ø58
低 碳 鋼	ACZ330	140(120-200)	0.12(0.08-0.15)	0.14(0.1-0.17)	0.14(0.1-0.17)	0.16(0.12-0.19)	0.17(0.13-0.20)
碳 鋼	ACZ330	120(100-160)	0.08(0.07-0.09)	0.1(0.09-0.11)	0.1(0.09-0.11)	0.11(0.09-0.13)	0.13(0.11-0.16)
合 金 鋼	ACZ330	110(80-140)	0.08(0.07-0.09)	0.08(0.07-0.09)	0.08(0.07-0.09)	0.1(0.09-0.11)	0.11(0.09-0.13)
不 鏽 鋼	ACZ330	80(60-120)	0.06(0.05-0.07)	0.1(0.09-0.11)	0.1(0.09-0.11)	0.11(0.09-0.13)	0.13(0.11-0.16)
鑄 鐵	ACZ310	120(100-150)	0.08(0.07-0.09)	0.08(0.07-0.09)	0.08(0.07-0.09)	0.1(0.09-0.11)	0.11(0.09-0.13)

刀具轉速S=Vc×1000÷3.14÷ØD(刀具直徑) 機台進給F=轉速S×每轉進給fz 例：使用Ø24 碳鋼材料 VC=120 每轉進給0.08

*注意事項：

- 1.使用快速鑽頭盡量由高壓中心出水，以增加刀片壽命及排屑良好
- 2.使用在CNC車床時刀具中心點及機械主軸中心盡量平行
- 3.CNC車床使用在如須擴孔，刀片外刃必須和刀塔移動角度平行

快速鑽頭加工相關參數計算方法

被切材料

$$V_c = \frac{D_c \times \pi \times n}{1000}$$

Vc(m/min)：切削速度
Dc(mm)：鑽頭直徑
n(rev/min)：轉速

實例

主軸轉速為1600rev/min，鑽頭直徑為φ20mm，其切削速度為：

$$V_c = \frac{D_c \times \pi \times n}{1000} = \frac{20 \times 3.14 \times 1600}{1000} = 100 \text{ (m/min)}$$

進給速度

$$V_f = f_r \times n$$

Vf(mm/min)：進給速度
Fr(mm/rev)：每轉進給量
n(rev/min)：主軸轉速

實例

主軸轉速為1500rev/min，每轉進給量為0.1mm/rev，其進給速度為

$$V_f = f_r \times n = 0.1 \times 1500 = 150 \text{ (m/min)}$$

孔加工時間

$$T_c = \frac{I_d \times i}{n \times f}$$

Tc(min)：加工時間
Id(mm)：鑽孔深
Fr(mm/rev)：每轉進給量
n(rev/min)：主軸轉速
i：孔數量

實例

鑽一個直徑為φ20mm，深為40mm的孔，切削速度為100m/min，每轉進給量為0.1mm/rev，求鑽削時間。

$$V_c = \frac{V_c \times 1000}{D_c \times \pi} = \frac{100 \times 1000}{20 \times 3.14} = 1600 \text{ (rcv/min)}$$

$$T_c = \frac{I_d \times i}{n \times f} = \frac{40 \times 1}{1600 \times 0.1} = 0.25 \text{ (min)}$$

金屬去除率

$$Q = \frac{V_f \times \pi \times D_c^2}{4 \times 1000}$$

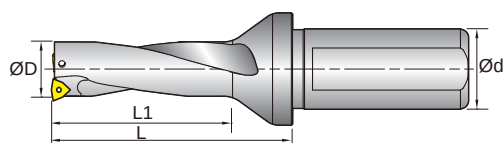
Q(cm³/min)：金屬去除率
Dc(mm)：鑽頭直徑
Vf(mm/min)：進給速度

實例

一個直徑為φ20mm的鑽頭，加工時的進給速度為160mm/rev，其金屬去除率為：

$$Q = \frac{V_f \times \pi \times D_c^2}{4 \times 1000} = \frac{160 \times 3.14 \times 20^2}{4 \times 1000} = 50.24 \text{ (Cn³/min)}$$

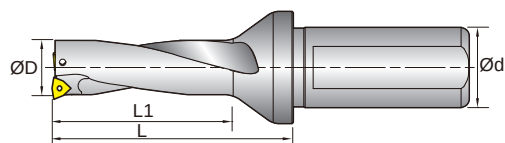
AXT 2倍長快速鑽頭 / AXT 2 Times High Speed Drill



型號	D 外徑	d 柄徑	L1 刃長	L全長 (不含柄長)	刀片	螺絲	扳手	備註
D2-AXT12.5-25	12.5	25	29	42	DFR020204	M2001-3	T6	
D2-AXT13-25	13		29	42				
D2-AXT13.5-25	13.5		31	44				
D2-AXT14-25	14		31	44				
D2-AXT14.5-25	14.5		33	47				
D2-AXT15-25	15		33	47				
D2-AXT15.5-25	15.5		36	51	WCMX030208	M2502-1	T8	
D2-AXT16-25	16		36	51				
D2-AXT16.5-25	16.5		38	53				
D2-AXT17-25	17		38	53				
D2-AXT17.5-25	17.5		40	56				
D2-AXT18-25	18		40	56				
D2-AXT18.5-25	18.5		42	58				
D2-AXT19-25	19		42	58				
D2-AXT19.5-25	19.5		44	61	WCMX040208	M2502-1	T8	
D2-AXT20-25	20		44	61				
D2-AXT21-25	21		46	64				
D2-AXT22-25	22		48	66				
D2-AXT23-25	23		50	69	WCMX050308	M3002-5	T9	
D2-AXT24-25	24		52	71				
D2-AXT25-25	25	32	54	74	WCMX030208	M2502-1	T8	
D2-AXT18-32	18		40	56				
D2-AXT18.5-32	18.5		42	58				
D2-AXT19-32	19		42	58				
D2-AXT19.5-32	19.5		44	61	WCMX040208	M2502-1	T8	
D2-AXT20-32	20		44	61				
D2-AXT20.5-32	20.5		44	61				
D2-AXT21-32	21		46	64				
D2-AXT21.5-32	21.5		46	64				
D2-AXT22-32	22		48	66				
D2-AXT22.5-32	22.5		48	66				
D2-AXT23-32	23		50	69				
D2-AXT23.5-32	23.5		50	69				
D2-AXT24-32	24		52	71	WCMX050308	M3002-5	T9	
D2-AXT24.5-32	24.5		54	74				
D2-AXT25-32	25		54	74	WCMX050308	M3002-5	T9	
D2-AXT26-32	26		56	77				
D2-AXT27-32	27		58	79				
D2-AXT28-32	28		60	82				
D2-AXT29-32	29		62	84				
D2-AXT30-32	30		64	87				

◎ 註：另有化學鍍表面處理可供訂購，歡迎洽詢另報價。

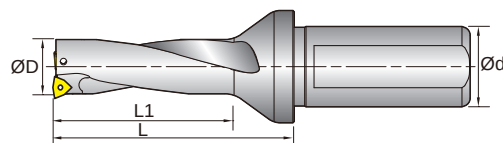
AXT 2倍長快速鑽頭 / AXT 2 Times High Speed Drill



型號	D 外徑	d 柄徑	L1 刃長	L全長 (不含柄長)	刀片	螺絲	扳手	備註
D2-AXT31-32	31	32	66	90	WCMX06T308	M3506-1	T15	
D2-AXT32-32	32	32	68	92				
D2-AXT33-32	33	32	70	95				
D2-AXT34-32	34	32	73	98				
D2-AXT35-32	35	32	75	101				
D2-AXT36-32	36	32	77	104				
D2-AXT37-32	37	32	78	105				
D2-AXT38-32	38	32	80	108				
D2-AXT39-32	39	32	82	110				
D2-AXT40-32	40	32	84	113				
D2-AXT41-40	41	40	87	117	WCMX030408	M4005-1	T15	
D2-AXT42-40	42	40	89	119				
D2-AXT43-40	43	40	91	122				
D2-AXT44-40	44	40	92	124				
D2-AXT45-40	45	40	93	127				
D2-AXT46-40	46	40	95	130				
D2-AXT47-40	47	40	97	132				
D2-AXT48-40	48	40	99	135				
D2-AXT49-40	49	40	101	137				
D2-AXT50-40	50	40	103	140				
D2-AXT51-40	51	40	105	143	WCMX06T308X4	M3506-1	T15	
D2-AXT52-40	52	40	108	145				
D2-AXT53-40	53	40	110	147				
D2-AXT54-40	54	40	112	149				
D2-AXT55-40	55	40	114	150				
D2-AXT56-40	56	40	116	152				
D2-AXT57-40	57	40	118	154				
D2-AXT58-40	58	40	120	156				
D2-AXT59-40	59	40	123	158				
D2-AXT60-40	60	40	125	160				
D2-AXT61-40	61	40	127	162	WCMX06T308X4	M3506-1	T15	
D2-AXT62-40	62	40	129	164				
D2-AXT63-40	63	40	131	166				
D2-AXT64-40	64	40	133	168				
D2-AXT65-40	65	40	135	170				
D2-AXT66-40	66	40	137	172				
D2-AXT67-40	67	40	139	174				
D2-AXT68-40	68	40	141	176				
D2-AXT69-40	69	40	143	178				
D2-AXT70-40	70	40	145	180				

◎ 註：另有化學鍍表面處理可供訂購，歡迎洽詢另報價。

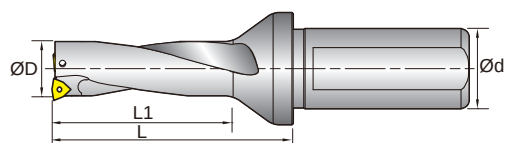
AXT 3倍長快速鑽頭 / AXT 3 Times High Speed Drill



型號	D 外徑	d 柄徑	L1 刃長	L全長 (不含柄長)	刀片	螺絲	扳手	備註
D3-AXT12.5-25	12.5	25	42	55	DFR020204	M2001-3	T6	
D3-AXT13-25	13	25	42	55				
D3-AXT13.5-25	13.5	25	45	58				
D3-AXT14-25	14	25	45	58				
D3-AXT14.5-25	14.5	25	48	62				
D3-AXT15-25	15	25	48	62				
D3-AXT15.5-25	15.5	25	51	66	WCMX030208	M2502-1	T8	
D3-AXT16-25	16	25	51	66				
D3-AXT-16.5-25	16.5	25	54	69				
D3-AXT17-25	17	25	54	69				
D3-AXT17.5-25	17.5	25	57	73				
D3-AXT18-25	18	25	57	73				
D3-AXT18.5-25	18.5	25	60	76	WCMX040208	M2502-1	T8	
D3-AXT19-25	19	25	60	76				
D3-AXT19.5-25	19.5	25	64	81				
D3-AXT20-25	20	25	64	81				
D3-AXT21-25	21	25	66	84				
D3-AXT22-25	22	25	69	87				
D3-AXT23-25	23	25	72	91	WCMX050308	M3002-5	T9	
D3-AXT24-25	24	25	76	95				
D3-AXT25-25	25	25	79	99	DFR020204	M2001-3	T6	
D3-AXT12.5-32	12.5	32	42	55				
D3-AXT13-32	13	32	42	55				
D3-AXT13.5-32	13.5	32	45	58				
D3-AXT14-32	14	32	45	58				
D3-AXT14.5-32	14.5	32	48	62				
D3-AXT15-32	15	32	48	62	WCMX030208	M2502-1	T8	
D3-AXT15.5-32	15.5	32	51	66				
D3-AXT16-32	16	32	51	66				
D3-AXT16.5-32	16.5	32	54	69				
D3-AXT17-32	17	32	54	69				
D3-AXT17.5-32	17.5	32	57	73				
D3-AXT18-32	18	32	57	73	WCMX040208	M2502-1	T8	
D3-AXT18.5-32	18.5	32	60	76				
D3-AXT19-32	19	32	60	76				
D3-AXT19.5-32	19.5	32	64	81				
D3-AXT20-32	20	32	64	81				
D3-AXT20.5-32	20.5	32	64	81				
D3-AXT21-32	21	32	66	84	WCMX040208	M2502-1	T8	
D3-AXT21.5-32	21.5	32	66	84				
D3-AXT22-32	22	32	69	87				
D3-AXT22.5-32	22.5	32	72	91				
D3-AXT23-32	23	32	72	91				
D3-AXT23.5-32	23.5	32	76	95				
D3-AXT24-32	24	32	76	95				

◎ 註：另有化學鍍表面處理可供訂購，歡迎洽詢另報價。

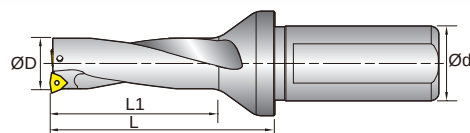
AXT 3倍長快速鑽頭 / AXT 3 Times High Speed Drill



型號	D 外徑	d 柄徑	L1 刃長	L全長 (不含柄長)	刀片	螺絲	扳手	備註
D3-AXT25-32	25	32	79	99	WCMX050308	M3002-5	T9	
D3-AXT26-32	26	32	81	102				
D3-AXT27-32	27	32	84	105				
D3-AXT28-32	28	32	87	109				
D3-AXT29-32	29	32	90	112				
D3-AXT30-32	30	32	94	117				
D3-AXT31-32	31	32	97	121	WCMX06T308	M3506-1	T15	
D3-AXT32-32	32	32	100	124				
D3-AXT33-32	33	32	103	128				
D3-AXT34-32	34	32	106	131				
D3-AXT35-32	35	32	109	135				
D3-AXT36-32	36	32	112	139				
D3-AXT37-32	37	32	115	142				
D3-AXT38-32	38	32	118	146				
D3-AXT39-32	39	32	121	149				
D3-AXT40-32	40	32	124	153				
D3-AXT41-32	41	40	127	154	WCMX080408	M4005-1	T15	
D3-AXT42-40	42	40	130	157				
D3-AXT43-40	43	40	133	160				
D3-AXT44-40	44	40	136	163				
D3-AXT45-40	45	40	140	168				
D3-AXT46-40	46	40	143	170				
D3-AXT47-40	47	40	146	172				
D3-AXT48-40	48	40	149	174				
D3-AXT49-40	49	40	152	177				
D3-AXT50-40	50	40	155	180				
D3-AXT51-40	51	40	158	183				
D3-AXT52-40	52	40	161	186				
D3-AXT53-40	53	40	164	189				
D3-AXT54-40	54	40	167	192				

◎ 註：另有化學鍍表面處理可供訂購，歡迎洽詢另報價。

AXT 4倍長快速鑽頭 / AXT 4 Times High Speed Drill

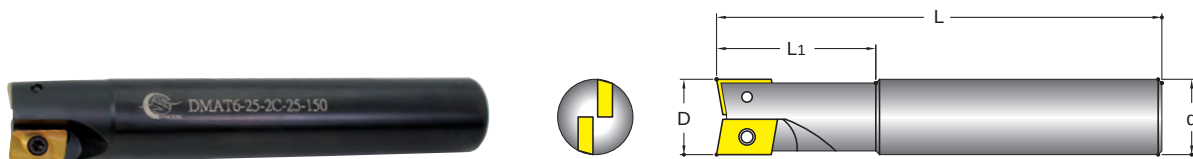


型號	D 外徑	d 柄徑	L1 刃長	L全長 (不含柄長)	刀片	螺絲	扳手	備註
D4-AXT15-25	15	25	63	77	WCMX030208	M2502-1	T8	
D4-AXT15.5-25	15.5		67	82				
D4-AXT16-25	16		67	82				
D4-AXT17-25	17		71	86				
D4-AXT18-25	18		75	91				
D4-AXT14.5-32	14.5	32	63	77	WCMX030208	M2502-1	T8	
D4-AXT15-32	15		63	77				
D4-AXT15.5-32	15.5		63	77				
D4-AXT16.5-32	16.5		71	86				
D4-AXT17-32	17		71	86				
D4-AXT17.5-32	17.5		75	91				
D4-AXT18-32	18		75	91				
D4-AXT18.5-32	18.5		79	95				
D4-AXT19-32	19		79	95				
D4-AXT19.5-32	19.5		84	101				
D4-AXT20-32	20		84	101				
D4-AXT21-32	21		87	105				
D4-AXT22-32	22		91	109				
D4-AXT23-32	23		95	114				
D4-AXT24-32	24		100	119				
D4-AXT25-32	25		104	124	WCMX050308	M3002-5	T9	
D4-AXT26-32	26		107	128				
D4-AXT27-32	27		111	132				
D4-AXT28-32	28		115	137				
D4-AXT29-32	29		119	141				
D4-AXT30-32	30		124	147	WCMX06T308	M3506-1	T15	
D4-AXT31-32	31		128	150				
D4-AXT32-32	32		132	154				
D4-AXT33-32	33		136	158				
D4-AXT34-32	34		140	162				
D4-AXT35-32	35		144	166				
D4-AXT36-32	36		148	170				
D4-AXT37-32	37		152	174				
D4-AXT38-32	38		156	178				
D4-AXT39-32	39		160	182				
D4-AXT40-32	40		164	186	WCMX080408	M4005-1	T15	
D4-AXT41-40	41	40	168	190				
D4-AXT42-40	42		172	194				
D4-AXT43-40	43		176	198				
D4-AXT44-40	44		180	202				
D4-AXT45-40	45		185	206				
D4-AXT46-40	46		189	210				
D4-AXT47-40	47		192	214				
D4-AXT48-40	48		196	217				
D4-AXT49-40	49		200	220				

◎ 註：另有化學鍍表面處理可供訂購，歡迎洽詢另報價。

DMAT 直角高速端銑刀 / DMAT Right Angle High-Speed End Mills

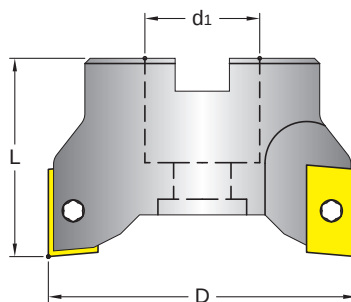
適用刀片：**MITSUBISHI**



型號	D (外徑)	L1 (加工深)	d (柄徑)	ap (刀片深)	L (全長)	刃數	刀片規格	刀片螺絲	扳手
DMAT8-10-1C-10-100	10	25	10	9	100	1	APG/MT1135	M-2.5	T-08
DMAT8-10-1C-16-100	10	25	16	9	100	1	APG/MT1135	M-2.5	T-08
DMAT8-12-1C-12-120	12	25	12	9	120	1	APG/MT1135	M-2.5	T-08
DMAT8-13-1C-16-120	13	25	16	9	120	1	APG/MT1135	M-2.5	T-08
DMAT8-16-2C-16-150	16	25	16	9	150	2	APG/MT1135	M-2.5	T-08
DMAT8-17-2C-16-150	17	25	16	9	150	2	APG/MT1135	M-2.5	T-08
DMAT8-20-2C-20-150	20	30	20	9	150	2	APG/MT1135	M-2.5	T-08
DMAT8-21-2C-20-150	21	30	20	9	150	2	APG/MT1135	M-2.5	T-08
DMAT6-25-2C-25-150	25	45	25	14	150	2	APG/MT1604	M-4	T-15
DMAT6-26-2C-25-150	26	45	25	14	150	2	APG/MT1604	M-4	T-15
DMAT6-30-3C-25-150	30	45	25	14	150	3	APG/MT1604	M-4	T-15
DMAT6-32-3C-32-150	32	45	32	14	150	3	APG/MT1604	M-4	T-15
DMAT6-33-3C-32-150	33	45	32	14	150	3	APG/MT1604	M-4	T-15
DMAT6-35-3C-32-150	35	45	32	14	150	3	APG/MT1604	M-4	T-15
DMAT6-40-3C-32-150	40	45	32	14	150	3	APG/MT1604	M-4	T-15

直角筒型平面銑刀 / Tube Type Right Angle Face Mills

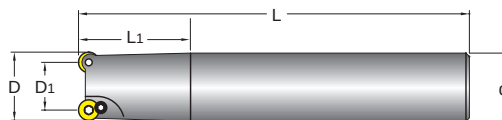
適用刀片：**MITSUBISHI**



型號	D (外徑)	d1 (孔徑)	L (全高)	刃數	刀片規格	刀片螺絲	扳手
D50-MA16	50	22	45	4	APMT-1604	M-4	T-15
D63-MA16	63	25.4	55	5	APMT-1604	M-4	T-15
D80-MA16	80	31.75	55	6	APMT-1604	M-4	T-15
D100-MA16	100	31.75	55	7	APMT-1604	M-4	T-15

DHRD 圓鼻端銑刀 / DHRD Right Angle End Mills

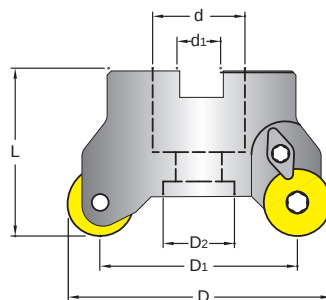
適用刀片: **HITACHI**



型號	D (外徑)	D1 (中心距)	d (柄徑)	L1 (加工長)	L (全長)	刃數	刀片規格	刀片 螺絲	扳手	傘型 螺絲
DHRD4-12-1C-12-120	12	4	10	25	120	1	RDMT0802MO8Ø(4R)	M-3	T-08	M-4R
DHRD4-16-1C-16-120	16	8	14	25	120	1	RDMT0802MO8Ø(4R)	M-3	T-08	M-4R
DHRD4-20-2C-20-150	20	12	18	25	150	2	RDMT0802MO8Ø(4R)	M-3	T-08	M-5R
DHRD4-25-2C-20-150	25	17	23	25	150	2	RDMT0802MO8Ø(4R)	M-3	T-08	M-5R
DHRD5-20-2C-20-150	20	10	16	25	150	2	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD5-25-2C-25-150	25	15	21	35	150	2	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD5-25-2C-25-200	25	15	21	35	200	2	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD5-30-2C-25-150	30	20	26	35	150	2	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD5-30-2C-25-200	30	20	26	35	200	2	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD5-30-2C-25-250	30	20	26	35	250	2	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD5-35-3C-32-150	35	25	31	35	150	3	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD5-40-3C-32-150	40	30	36	35	150	3	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD5-40-3C-32-200	40	30	36	35	200	3	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD5-40-3C-32-250	40	30	36	35	250	3	RDMT10T3MO10Ø(5R)	M-4	T-15	M-5R
DHRD8-50-3C-32-250	50	34	45	50	250	3	RDMX1604MO16Ø(8R)	M-5	T-20	M-8R

DHRD 筒型圓鼻端銑刀 / DHRD Tube Type R Angle Milling Cutter

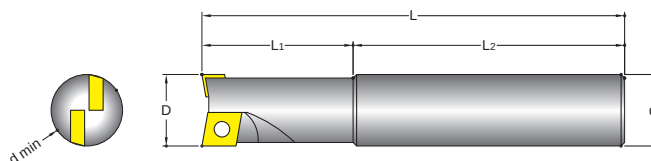
適用刀片: **HITACHI**



型號	D (外徑)	D1 (中心距)	d (孔徑)	L (全高)	刃數	R值	刀片規格	刀片 螺絲	扳手	傘型 螺絲
DHRD5-50	50	40	25.4	50	4	5	RDMT10T3(5R)	M-4	M-5R	T-15
DHRD5-63	63	47	25.4	55	5	5	RDMT10T3(5R)	M-4	M-5R	T-15
DHRD6-63	63	47	25.4	55	5	6	RDMT1204(6R)	M-4	M-6R	T-15
DHRD8-63	63	47	25.4	55	4	8	RDMT1604(8R)	M-5	M-8R	T-20
DHRD8-80	80	64	25.4	55	5	8	RDMT1604(8R)	M-5	M-8R	T-20
DHRD8-100	100	84	31.75	55	6	8	RDMT1604(8R)	M-5	M-8R	T-20

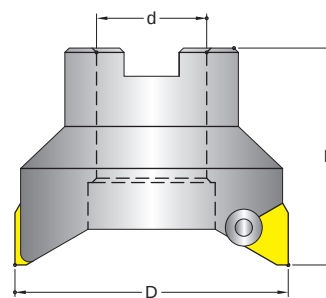
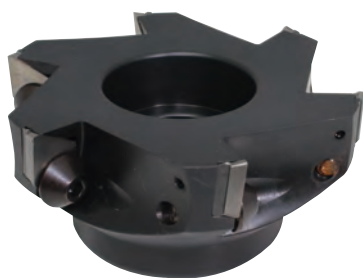
DHCC 高速鑽銑刀 / DHCC High-Speed Drilling End Milling Cutter

適用刀片: **HITACHI**



型號	D (外徑)	L1 (加工長)	d (柄徑)	L (全長)	T 刃數	刀片規格	刀片 螺絲	扳手
DHCC-16-2C-16-150	16	30	16	150	2	CCMT060204.CPMT080204Z	M2.5	T-8
DHCC-16-2C-16-200	16	30	16	200	2	CCMT060204.CPMT080204Z	M2.5	T-8
DHCC-20-2C-20-150	20	30	20	150	2	CCMT060204.CPMT090204Z	M2.5 M3.5	T-8 T-15
DHCC-20-2C-20-200	20	40	20	200	2	CCMT060204.CPMT090204Z	M2.5 M3.5	T-8 T-15
DHCC-21-2C-20-200	21	40	20	200	2	CCMT060204.CPMT090204Z	M2.5 M3.5	T-8 T-15
DHC-25-2C-25-150	25	40	25	150	2	CPMT090308.CPMT120308Z	M-4	T-15
DHC-25-2C-25-200	25	45	25	200	2	CPMT090308.CPMT120308Z	M-4	T-15
DHC-26-2C-25-150	26	40	25	150	2	CPMT090308.CPMT120308Z	M-4	T-15
DHC-32-2C-32-150	32	40	32	150	2	CPMT120408.CPMT160408Z	M-5	T-20
DHC-32-2C-32-270	32	50	32	270	2	CPMT120408.CPMT160408Z	M-5	T-20
DHC-32-2C-32-300	32	60	32	300	2	CPMT120408.CPMT160408Z	M-5	T-20

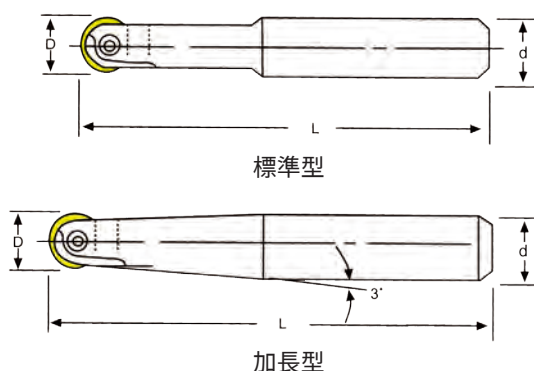
TP 90° 直角筒型平面銑刀 / TP Tube Type Right Angle Face Milling Cutter



零件圖	墊片螺絲	墊片	扳手

型號	D(外徑)	d(孔徑)	L(全長)	T(刃數)	刀片
TP-63	63	25.4	50	3	TPMN220412 TPKN2204PPR
TP-80(3")	80	25.4	50	4	
TP-100(4")	100	31.75	55	5	
TP-125(5")	125	38.1	60	6	
TP-160(6")	160	50.8	60	7	
TP-200(8")	200	47.625	60	8	

DAP 球型精銑刀 / DAP Ball Type Milling Cutter

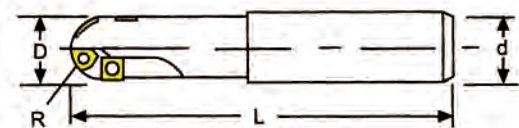


特點:

- 切削能力及精準度均優
- 排屑良好，高速切削亦即安定
- 模具三次元及圓弧加工

型號	D (R值)	d (柄徑)	L (全長)	T (刃數)	刀片規格	刀片螺絲	扳手
DAP-05R-12-150	R5	12	150	1	P3200-D10	M4(5010)	T15
DAP-05R-12-200			200		P3200-D12	M5(5012)	T20
DAP-06R-16-150	R6	16	150		P3200-D16	M5(5016)	T20
DAP-06R-16-230			230		P3200-D20	M5(5020)	T20
DAP-08R-20-170	R8	20	170		P3200-D25	M6(5025)	T30
DAP-08R-20-210			210				
DAP-10R-25-190	R10	25	190				
DAP-10R-25-250			250				
DAP-12.5R-25-230	R12.5	25	230				
DAP-12.5R-25-250			250				
DAP-12.5R-32-230		32	230				
DAP-12.5R-32-300			300				

DAPP 球型粗銑刀 / DAPP Ball Type Roughing Mill Cutter

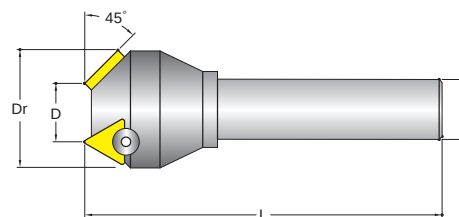


特點:

- 切削振動音較小
- 切削安定適中，重型彫刻加工用
- 模具銑削型彫專用

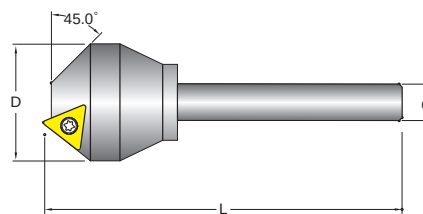
型號	D (R值)	d (柄徑)	L (全長)	T (刃數)	刀片規格	刀片螺絲	扳手
DAPP-12.5R-25-250	R12.5	25	250	2	P26315-D25 P28415	M6(5025)	T30
DAPP-12.5R-32-300		32	300				
DAPP-16R-32-150	R16	32	150		P26315-D32 P28415	M8(5032)	
DAPP-16R-32-200			200				
DAPP-16R-32-250			250				

DTT45° 銑削倒角刀 / DTT45 Degree Angle Chamfer Milling Cutter



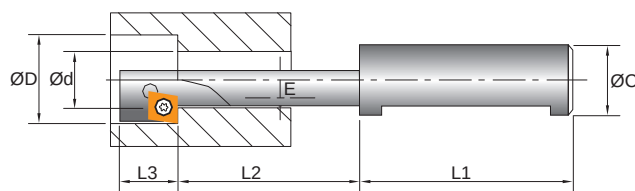
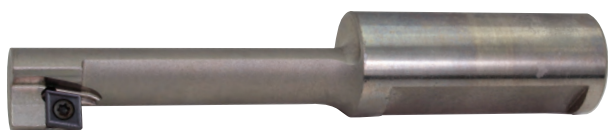
型號	Dr (大徑)	D (小徑)	d (柄徑)	L (全長)	T (刃數)	刀片規格	傘型螺絲	扳手(L型)
DTT1-21-1C-16-120	21	5	16	120	1	TPMN-1603	W-1/4	L-4
DTT1-32-2C-20-120	32	11	20	120	2	TPMN-1603	W-1/4	L-4
DTT2-50-3C-32-160	50	20	32	160	3	TPMN-2204	W-5/16	L-5
DTT2-63-3C-32-160	63	35	32	160	3	TPMN-2204	W-5/16	L-5

DTT 45° 鑽孔用倒角刀 / DTT45 Degree Angle Chamfer Milling Cutter



型號	D (大徑)	d (柄徑)	L (全長)	T (刃數)	倒角 範圍	刀片規格	刀片螺絲	扳手
DTT1-25-1C-12D-110	25	12	110	1	Ø3-Ø25	TCMT16T304	M-4	T-15
DTT1-40-1C-12D-110	40	12	110	1	Ø20-Ø36	TCMT16T304	M-4	T-15

API 捨棄式倒拉沉頭刀 / API THROW-AWAY BACK COUNTER-SINK TOOL



特點:

- 減少二次加工，增加微調機構，可加工精確工件如培林孔等。
- 不用正反轉，減少損壞機率。
- 特殊設計本體剛性最佳。

非標尺寸，歡迎訂製

型號	D	d	C	L1	L2	L3	E	刀片
M12-2013	20	13	16	48	40	13	3.85	CCMT 060204
M14-2315	23	15	20	50	50	13	4.50	
M16-2617	26	17	20	50	50	13	4.85	CCMT 09T308
M20-3321	33	21	25	56	70	13	6.40	

倒拉刀加工步驟:

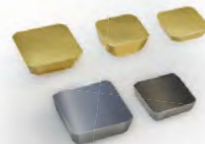
- 1.主軸定位
- 2.偏心位移(E值)
- 3.Z軸深入
- 4.恢復中心(E值)
- 5.正轉向上加工
- 6.主軸定位
- 7.偏心位移(E值)
- 8.向上脫離，完成加工

刀片	圖形	尺寸		
		lc	S	Re
CCMT060204		6.35	2.38	0.4
CCMT09T308 CCGT09T304 (鋁合金)		9.52	3.97	0.8

加工材質	加工狀況	刀片材種	線速 Vc(m/min)	每轉進給 fz(mm/rev)	
				CCMT060204	CCMT09T308
P>M 碳鋼(合金鋼) (不鏽鋼)	斷續切削		50(40-60)	0.02(0.01-0.03)	0.03(0.02-0.04)
K 鑄鐵	一般切削		60(40-80)	0.03(0.01-0.05)	0.04(0.03-0.06)
N 鋁合金	一般切削		80(60-100)	0.04(0.02-0.06)	0.06(0.04-0.08)

刀具轉速 $S = Vc \times 1000 \div 3.14 \div \varnothing D$ (刀具直徑) 機台進給 $F = \text{轉速} S \times \text{每轉進給} fz$

任何工件，大板面銑



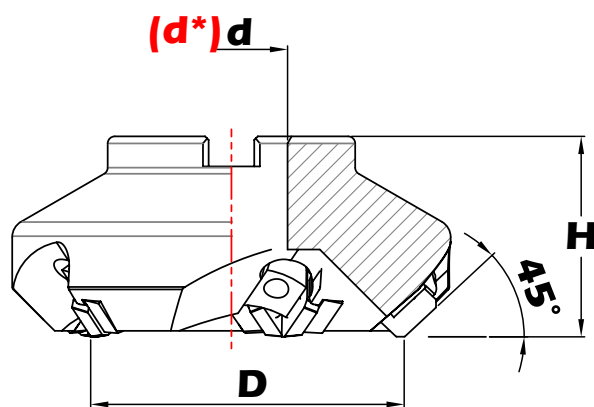
75° 面銑刀 (FP15°)

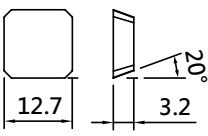
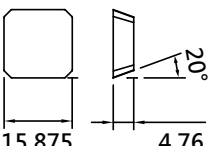
65° 面銑刀 (FP25°)

45° 面銑刀 (FP45°)

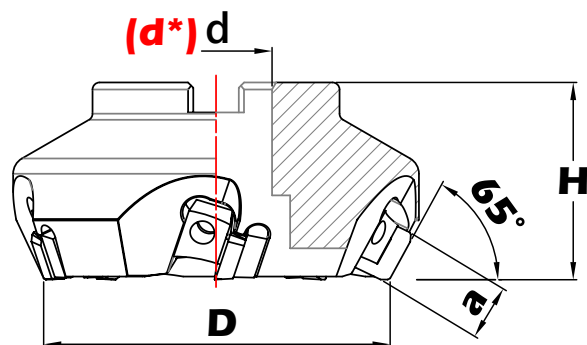
適用SEKN 1203、1504；
SPKN 1204、1504；SPKN
1604 刀片。

45度 平面刀盤



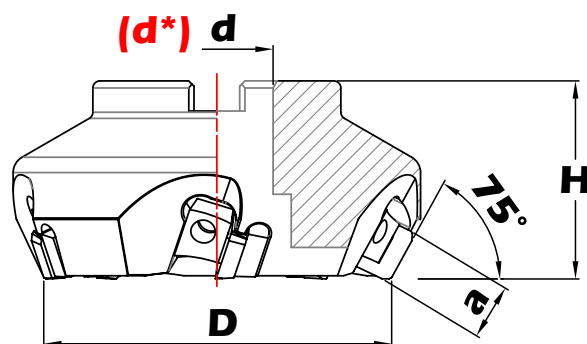
品號 ITEM No.	刀盤規格□(mm)					刀片型號
	刀盤實際加工尺寸D	英制孔□	公制孔□*	刀盤高度 H	刃數□Flute	
A-G445-03-ET3	80	25.4	27	50	5	SEKN 1203 
A-G445-04-ET3	100	31.75	32	55	5	
A-G445-05-ET3	125	38.1	40	60	6	
A-G445-06-ET3	160	50.8	40	60	8	
A-G445-08-ET3	200	47.625	60	60	10	
A-G445-10-ET3	250	47.625	60	60	12	
A-G445-12-ET3	300	47.625	60	60	14	SEKN 1504 
A-G545-03-ET5	80	25.4	27	50	5	
A-G545-04-ET5	100	31.75	32	55	5	
A-G545-05-ET5	125	38.1	40	60	6	
A-G545-06-ET5	160	50.8	40	60	8	
A-G545-08-ET5	200	47.625	60	60	10	
A-G545-10-ET5	250	47.625	60	60	12	
A-G545-12-ET5	300□	47.625	60	60	14	

65度 平面刀盤



品號 ITEM No.	刀盤規格 (mm)					
	刀盤實際加工尺寸 D	英制孔 d	公制孔 d*	刀盤高度 H	刃數 Flute	刀片型號
A-G435-03-PT4	80	25.4	27	50	5	SPKN 1204
A-G435-04-PT4	100	31.75	32	55	5	
A-G435-05-PT4	125	38.1	40	60	6	
A-G435-06-PT4	160	50.8	40	60	8	
A-G435-08-PT4	200	47.625	60	60	10	
A-G435-10-PT4	250	47.625	60	60	12	
A-G435-12-PT4	300	47.625	60	60	14	
A-G535-03-PT5	80	25.4	27	50	5	SPKN 1504
A-G535-04-PT5	100	31.75	32	55	5	
A-G535-05-PT5	125	38.1	40	60	6	
A-G535-06-PT5	160	50.8	40	60	8	
A-G535-08-PT5	200	47.625	60	60	10	
A-G535-10-PT5	250	47.625	60	60	12	
A-G535-12-PT5	300	47.625	60	60	14	

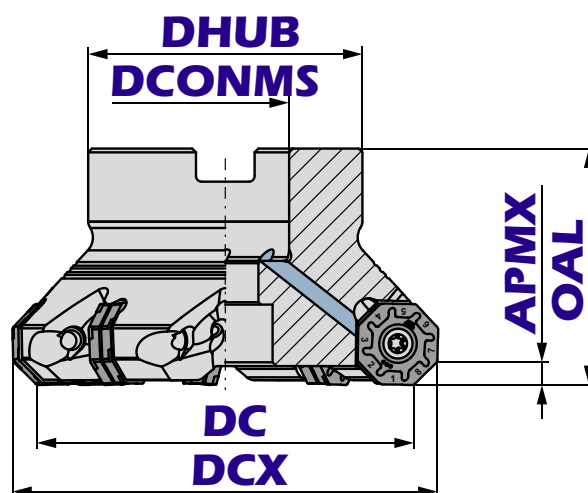
75度 平面刀盤



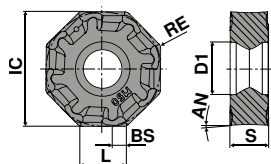
品號 ITEM No.	刀盤規格 (mm)					
	刀盤實際加工尺寸 D	英制孔 d	公制孔 d*	刀盤高度 H	刃數 Flute	刀片型號
FP-3	80	25.4	27	50	5	SEKN 1203
FP-4	100	31.75	32	55	5	
FP-5	125	38.1	40	60	6	
FP-6	160	50.8	40	60	8	
FP-8	200	47.625	60	60	10	
FP-10	250	47.625	60	60	12	
FP-12	300	47.625	60	60	14	

MaxiMill 273 系列 捨棄式面銑刀盤

MaxiMill273面銑系統最初為滿足汽車行業而開發，具備正角設計及負角功能，每個刀片有16個切削刃，可實現最高效率和非常好的性價比；用於中等切削深度和高表面品質精加工的穩定面銑系統，可以實現相對較大的進給深度和低功耗。



品號 ITEM No.	刀盤規格 (mm)						
	內口徑 DC	外口徑 DCX	刃口數 ZNF	加工刃長 APMX	總口長 OAL	內口孔 DCONMS	端面直徑 DHUB
A273.80.R.10A10-06	80	90,2	10	3.5	50	27	58
A273.100.R.14A14-06	100	110,2	14	3.5	50	32	78
A273.125.R.17A17-06	125	135,2	17	3.5	63	40	88
A273.160.R.20A20-06	160	170,2	20	3.5	63	40	104
A273.200.R.25A25-06	200	210,2	25	3.5	63	60	153
A273.250.R.31A31-06	250	260,2	31	3.5	63	60	153



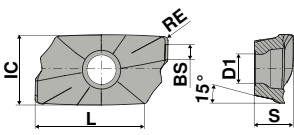
內切圓直徑 IC	固定孔直徑 D1	有效刃長 L	後緣長度 BS	刀片厚度 S	主後角 AN
17.10	5.8	6	2.0	5.66	6
適用刀片	M50 CTPP225 銅	M50 CTPP235 銅	M50 CTCP230 銅	M50 CTCK215 鑄鐵	F50 CTPM240 不銹鋼

MaxiMill 211 系列 捨棄式刀桿

泛用型的90°銑削系列，有效降低切削阻力，刃口設計提供切削穩定性，減少加工時的震動，良好的排屑設計有效延長刀片壽命，精確的刀片定位提供良好的工件公差和表面質量。



品號 ITEM No.	刀盤規格 (mm)						(min)
	外徑 DC	加工深度 LH	刃數 ZNF	加工刃長 APMX	總長 OAL	柄徑 DCONMS	每分鐘轉速 RPMX
C211.20.R.03-11-A-30	20	30	3	11	120	20	130-300

XDKT 	刀片寬度 IC	M2.5專用 D1	有效刃長 L	後緣長度 BS	刀片厚度 S
	6.8	2.8	10.6	1.4	3.80
	適用刀片  M50 CTPP225 鐵				

扭力扳手應用資料 / Torque Wrench Applications Data

標準螺絲扭力值對照表

STANDARD TIGHTENING TORQUE N.m (牛頓單位)

標準螺絲規格	T一般螺絲	0.5T電子級	1.8T特殊材質如鎂合金	2.4T建築業螺絲
	N.m	N.m	N.m	N.m
M1	0.0195	0.0098	0.035	0.047
(M1.1)	0.027	0.0135	0.049	0.065
M1.2	0.037	0.0185	0.066	0.088
(M1.4)	0.058	0.029	0.104	0.14
M1.6	0.086	0.043	0.156	0.205
(M1.8)	0.0128	0.064	0.23	0.305
M2	0.176	0.088	0.315	0.42
(M2.2)	0.23	0.116	0.41	0.55
M2.5	0.36	0.18	0.65	0.86
M3	0.63	0.315	1.14	1.5
(M3.5)	1	0.5	1.8	2.4
M4	1.5	0.76	2.7	3.6
(M4.5)	2.15	1.08	3.9	5.2
M5	3	1.5	5.4	7.2
M6	5.2	2.6	9.2	12.2
(M7)	8.4	4.2	15	20
M8	12.5	6.2	22	29.5
M10	24.5	12.5	44	59
M12	42	21	76	100
M14	68	34	122	166
M16	106	53	190	255
(M18)	146	73	270	350
M20	204	102	370	490
(M22)	282	140	500	670
M24	360	180	650	860
(M27)	520	260	940	1240
M30	700	350	1260	1700
(M33)	960	480	1750	2300
M36	1240	620	2250	3000
(M39)	1600	800	2900	3800
M42	2000	1000	3600	4800
(M45)	2500	1260	4500	6000
M48	2950	1500	5300	7000
(M52)	3800	1900	6800	9200
M56	4800	2400	8600	11600
(M60)	5900	2950	10600	14000
M64	7200	3600	13000	17500
(M68)	8800	4400	16000	21000

Standard axial stress 210N/mm² stress area of bolt(JIS 1082)
 Note this is not converted from standard tightening torque kgf.cm

焊刀刀具

全鋁鋼銑刀

捨棄式刀具

銑床刀柄

配件及工具

健昇超硬刀具有限公司

CHIAN SENG MACHINERY TOOL CO.,LTD.

臺灣總公司

地址：505 彰化縣鹿港鎮草中巷231弄38號

電話：886-4-771 2069

傳真：886-4-771 4655



健昇 官網



健昇 官方LINE@



www.chian-seng.com

誠招各區經銷商