SUPER 系列
Cutting Tools Series

睽違2年，深受全球客戶喜愛的金利成SUPER系列，再加入新的主力軍!!!
從大家熟知的JAVN/SUS/ALUS/JIB等四大革命性航太與難切削材刀具，JLC團隊再以最新刀款設計與鍍層來支援航太，複合材，高效抗震與擺線加工等客戶多種加工系統的應用，以滿足日趨多元的加工需求。
這次的SUPER系列新增JMD碳纖複合材專用銑刀，NEO高效抗震銑刀以及 HP5擺線加工專用的銑刀，融合了先前對歐系棒材的堅持與刀款鍍膜的創新，不但在加工上解決客戶最難處理的材料問題，更在穩定度及與效率上考慮到客戶的需求。

因此，除了獲得國家專利的認可，相信更能為客戶提供最優質的加工選擇。
SUPER系列新品已開始量產，竭誠歡迎全球客戶諮詢與測試。
JLC研發團隊的用心，絕對讓您在加工上安心。

All New Launch

實際測試影片

018 NEO 高效抗震銑刀
NEO 4 Flutes Square End Mill For All Stainless Steels

020 HP5 擺線加工專用銑刀
HP5-Square End Mill For Cycloid Processing

022 JMD 碳纖複合材專用刀
JMD CFRP Tools

024 JAVN 不等導程不銹鋼鈦合金銑刀
JAVN Variable Lead End Mill For Stainless & Titanium

026 SUS 不等導程不銹鋼銑刀
SUS Variable Lead End Mill For Stainless

028 ALUS 無橫向拉紋鋁用銑刀
ALUS No Machine Mark End For Aluminum

030 JIB 無敵鋼用銑刀
JIB Super Strong End Mill For Steel

SUPER

NEW

實際測試影片

NEO高效抗震銑刀

NEO 4 Flutes Square End Mill For All Stainless

泛用型粗精加工合一，特殊不等距與斷屑刃能對不銹鋼件直接進行粗加工到精加工。

The unequal and chip breaking flute design can perform rough to fine milling for stainless steel parts. All rough and finished function in one tool leads customer great processing cost down.

絕佳的不等分割與不等螺旋設計，搭配底刀特殊圓溝排屑，大幅減少工件側壁切削震紋與毛邊，降低設備主軸負載。

The best various leads and angle design, reduce the burr and chatter when processing. and reduce the spindle load.

最具韌性的歐系奈米微粒碳化鎢母材與最新德制複合鍍層，大大阻隔與材料親附性，完全體現高效刀具壽命。

European Super Ultra Fine Micro Grain Carbide, coated with the latest German composite coating, greatly lower down the affinity with the material, tool life time is longer than normal type.

適用材料: HRC55 / 各類3與4字頭不銹鋼 / 鐵材 / 素碳鋼 / 鑄鐵 / 模具鋼 / 合金鋼 / 工具鋼，是泛用型刀具最佳典範。

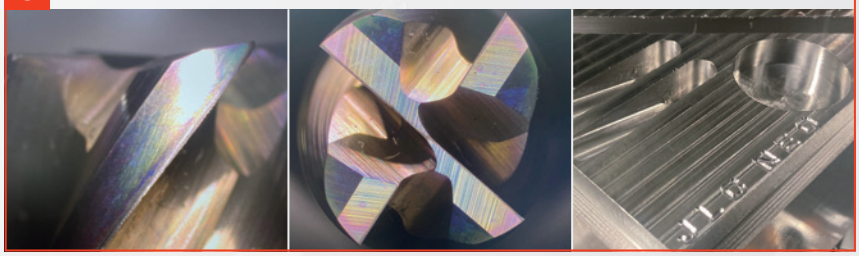
Application: 3 or 4 digit stainless iron/ Iron, Carbon steel, Cast Iron, Alloy Steel, Tool Steel, it is the best model for general-purpose tools.

實績測試 BENCHMARK TEST

產品型號 (Product)	NEO1010				
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)				
工件 (Work Piece)	不銹鋼 (Stainless 304)				
轉速 (Spindle Speed)	4000 RPM	3500 RPM	5000 RPM	6500 RPM	3500 RPM
進給 (Feed Rate)	160 mm/min	380 mm/min	3000 mm/min	5500 mm/min	400 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.01 mm	0.03 mm	0.15 mm	0.21 mm	0.03 mm
深度 (Depth)	10 mm	10 mm	10 mm	15 mm	15 mm
寬度 (Width)	10 mm	10 mm	1 mm	0.5 mm	0.5 mm
切削方式 (Milling Method)	斜向15度溝銑 15° Ramping	溝銑 Slot Milling	側銑 Side Milling	螺旋側銑 Side Helix Milling	螺旋下刀 Helix Milling

真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST

NEO

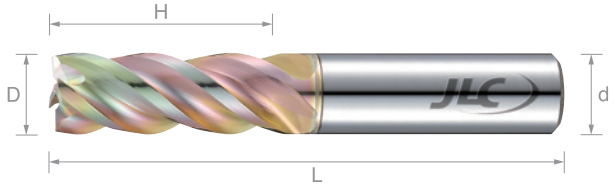


他社 OTHER

NEO高效抗震銑刀

*非標準尺寸可訂製

NEO 4 Flutes Square End Mill For All Stainless Steels



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
NEO0204	2	5	4	4	50	
NEO02504	2.5	6.5	4	4	50	
NEO0304	3	8	4	4	50	
NEO0404	4	10	4	4	50	
NEO0206	2	5	4	6	50	
NEO02506	2.5	6.5	4	6	50	
NEO0306	3	8	4	6	50	
NEO0406	4	10	4	6	50	
NEO0506	5	12.5	4	6	50	
NEO0606	6	15	4	6	50	
NEO0708	7	18	4	8	60	
NEO0808	8	20	4	8	60	
NEO0910	9	25	4	10	75	
NEO1010	10	25/30	4	10	75	
NEO1212	12	32	4	12	75	
NEO1414	14	40	4	14	100	
NEO1616	16	45	4	16	100	
NEO2020	20	50	4	20	100	

切削條件表 Cutting Condition P.276

SUPER

NEW

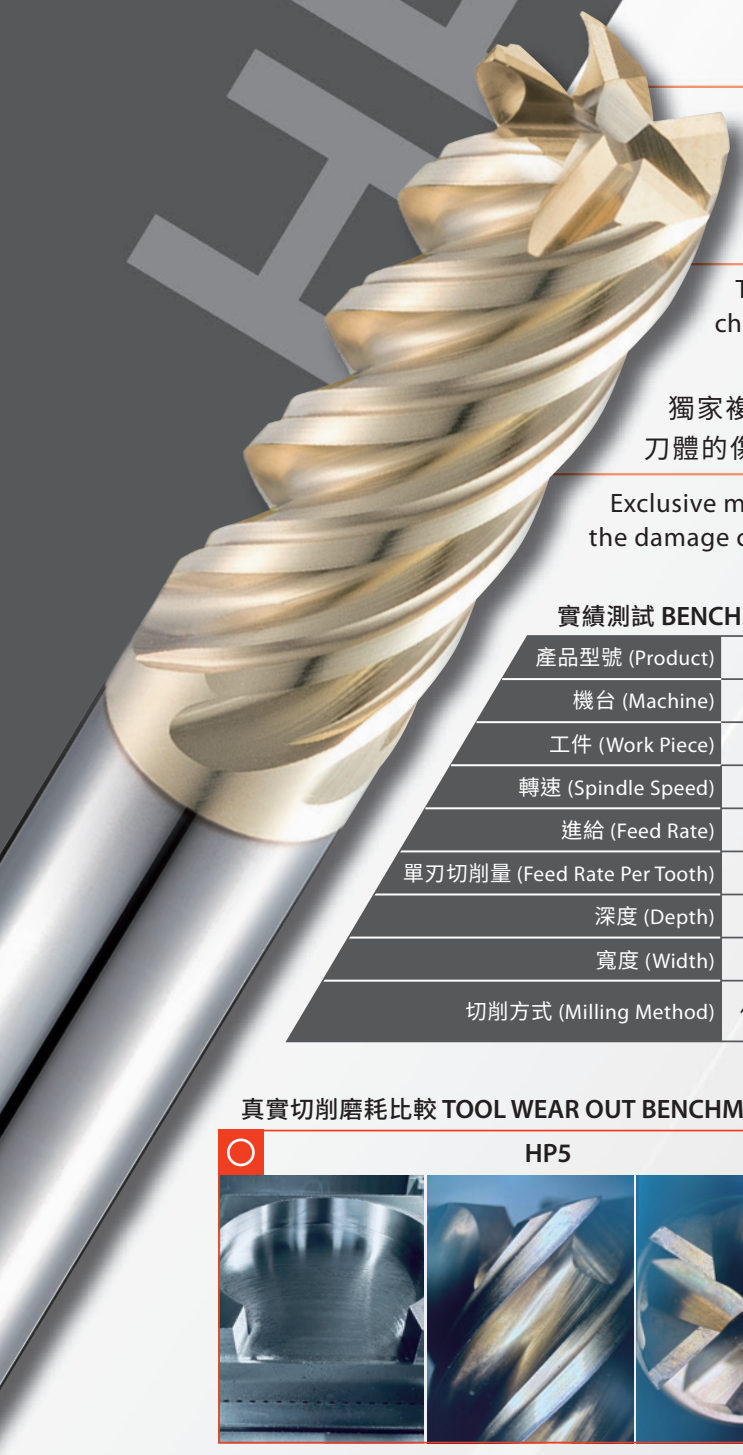
實際測試影片

HP5擺線加工專用銑刀

HP5-Square End Mill For Cycloid Processing

5刃不等分割設計，提高切削進給速度，降低切削震動。

The unequal 5 flutes design to increase the cutting feed rate and reduces the cutting vibration.



嚴選歐系鎢鋼材質，5刃高剛性設計，側銑專用，精修表面品質更好。

Selected Europe carbide round bar, 5 flutes high-rigidity design for side milling, excellent finished surface quality.

獨特的螺旋角不等分設計，兼顧擺線加工的切削力與排屑量。

The unequal helix angle takes into account the cutting force and chip removal in cycloid process.

獨家複合式歐系鍍層降低與材料親附性，拋屑迅速，減少高溫侵害刀體的傷害。

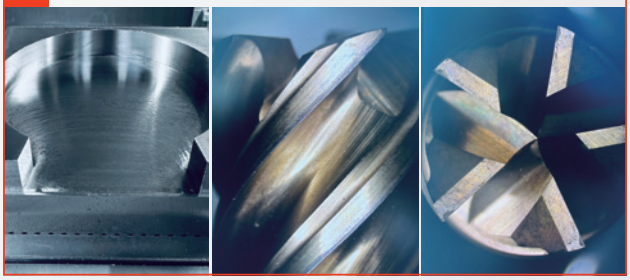
Exclusive multilayer coating throw out chips on blade quickly, and reduce the damage caused by high temperature.

實績測試 BENCHMARK TEST

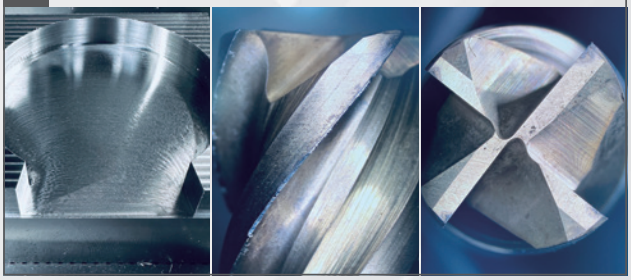
產品型號 (Product)	HP5-1010			
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)			
工件 (Work Piece)	中碳鋼 S45C		不銹鋼 Stainless 304	
轉速 (Spindle Speed)	6525 Rpm	6525 Rpm	6047 Rpm	6047 Rpm
進給 (Feed Rate)	6525 mm/min	6525 mm/min	2166 mm/min	2166 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.2 mm	0.2 mm	0.07 mm	0.07 mm
深度 (Depth)	20 mm	20 mm	20 mm	20 mm
寬度 (Width)	1 mm	1 mm	1 mm	1 mm
切削方式 (Milling Method)	側銑 Side Milling	擺線加工 Trochoidal Milling	側銑 Side Milling	擺線加工 Trochoidal Milling

真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST

○ HP5



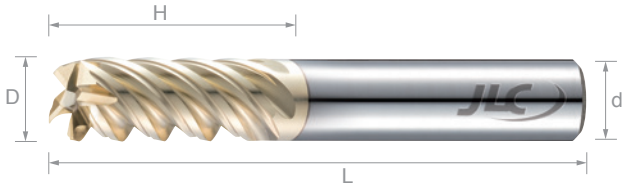
× 他社 OTHER



HP5擺線加工專用銑刀

HP5-Square End Mill For Cycloid Processing

*非標準尺寸可訂製

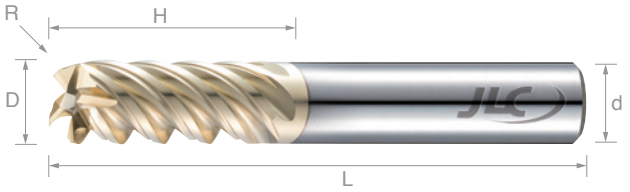


編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
HP5-0204	2	5	5	4	50	
HP5-0304	3	8	5	4	50	
HP5-0404	4	10	5	4	50	
HP5-0506	5	12.5	5	6	50	
HP5-0606	6	15	5	6	50	
HP5-0808	8	20	5	8	60	
HP5-1010	10	25	5	10	75	
HP5-1212	12	30	5	12	75	
HP5-1616	16	45	5	16	100	
HP5-2020	20	50	5	20	100	

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
HP5L-0404	4	10	5	4	75	
HP5L-0606	6	15	5	6	75	
HP5L-0808	8	20	5	8	100	
HP5L-1010	10	25	5	10	100	
HP5L-1212	12	30	5	12	100	
HP5L-1616	16	45	5	16	150	
HP5L-2020	20	50	5	20	150	

HP5擺線加工專用圓鼻銑刀

HP5-Corner Radius End Mill For Cycloid Processing



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
HP5-0405R	4	10	0.5R	5	4	50	
HP5-0410R	4	10	1R	5	4	50	
HP5-0605R	6	15	0.5R	5	6	50	
HP5-0610R	6	15	1R	5	6	50	
HP5-0620R	6	15	2R	5	6	50	
HP5-0805R	8	20	0.5R	5	8	60	
HP5-0810R	8	20	1R	5	8	60	
HP5-0820R	8	20	2R	5	8	60	
HP5-1005R	10	25	0.5R	5	10	75	
HP5-1010R	10	25	1R	5	10	75	
HP5-1020R	10	25	2R	5	10	75	
HP5-1205R	12	30	0.5R	5	12	75	
HP5-1210R	12	30	1R	5	12	75	
HP5-1220R	12	30	2R	5	12	75	
HP5-1605R	16	45	0.5R	5	16	100	
HP5-1610R	16	45	1R	5	16	100	
HP5-1620R	16	45	2R	5	16	100	
HP5-2005R	20	50	0.5R	5	20	100	
HP5-2010R	20	50	1R	5	20	100	
HP5-2020R	20	50	2R	5	20	100	

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
HP5L-0405R	4	10	0.5R	5	4	75	
HP5L-0410R	4	10	1R	5	4	75	
HP5L-0605R	6	15	0.5R	5	6	75	
HP5L-0610R	6	15	1R	5	6	75	
HP5L-0620R	6	15	2R	5	6	75	
HP5L-0805R	8	20	0.5R	5	8	100	
HP5L-0810R	8	20	1R	5	8	100	
HP5L-0820R	8	20	2R	5	8	100	
HP5L-1005R	10	25	0.5R	5	10	100	
HP5L-1010R	10	25	1R	5	10	100	
HP5L-1020R	10	25	2R	5	10	100	
HP5L-1205R	12	30	0.5R	5	12	100	
HP5L-1210R	12	30	1R	5	12	100	
HP5L-1220R	12	30	2R	5	12	100	
HP5L-1605R	16	45	0.5R	5	16	150	
HP5L-1610R	16	45	1R	5	16	150	
HP5L-1620R	16	45	2R	5	16	150	
HP5L-2005R	20	50	0.5R	5	20	150	
HP5L-2010R	20	50	1R	5	20	150	
HP5L-2020R	20	50	2R	5	20	150	

切削條件表 Cutting Condition P.309

SUPER

NEW

實際測試影片

JMD 碳纖複合材專用刀

JMD CFRP Tools Series

可鑽可銑，二合一專利刀型。

只需要操作一次即可鑽出高精度的孔。

For Drilling and Milling, all in one tool. For drilling the high precision CFRP hole in one procsee.

剪刃式設計，杜絕毛刺與層間剝離，完美表面品質。

Scissors blade design and remove burrs smoothly, perfect surface quality.

超微結晶特殊鍍層，高效壽命表現。

Special coating to keep tool longer life time.

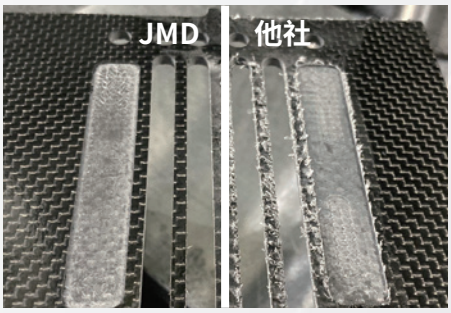
針對航太碳纖，玻纖板材與工程塑膠，複合鋁板材最佳的選擇。

The best solution for CFRP / ENGINEERING PLASTICS, Composite Aluminum.

實績測試 BENCHMARK TEST

產品型號 (Product)	JMDT0606		
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)		
工件 (Work Piece)	碳纖維 (Carbon)		
轉速 (Spindle Speed)	10610 RPM	10610 RPM	10610 RPM
進給 (Feed Rate)	2122 mm/min	3395 mm/min	900 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.05 mm	0.08 mm	0.02 mm
深度 (Depth)	4 mm	4 mm	4 mm
寬度 (Width)	6 mm	1 mm	6 mm
切削方式 (Milling Method)	溝銑 Slot Milling	側銑 Side Milling	鑽孔 Drilling

真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST



專利款

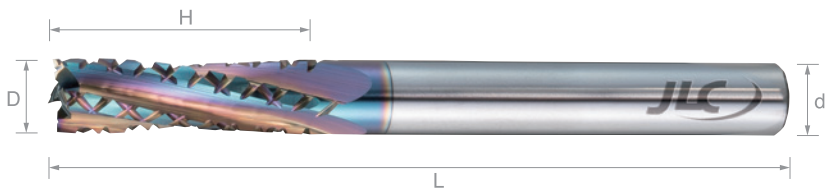
剪刃式專利刀具
專利號：M580487號
Patented Scissors
Design No. M580487

CFRP 鑽孔加工品質比較 DRILLING BENCHMARK TEST

JMDT碳纖複合材專用刀-類鑽鍍層

JMDT CFRP Tools Series - EURope CVD Coating

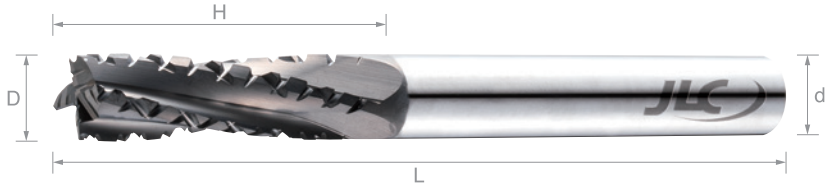
*非標準尺寸可訂製



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JMDT0204	2	6	4	4	50	
JMDT0304	3	9	4	4	50	
JMDT0404	4	12	4	4	60	
JMDT0506	5	15	4	6	60	
JMDT0606	6	18	4	6	75	
JMDT0808	8	24	4	8	75/100	
JMDT1010	10	30	4	10	100	
JMDT1212	12	36	4	12	100	

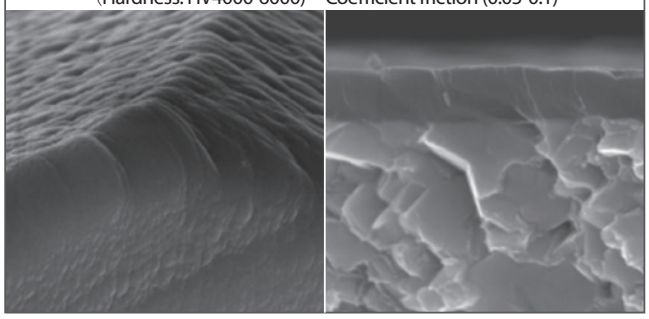
JMDA碳纖複合材專用刀-金剛石鍍層

JMDA CFRP Tools Series - Europe Diamond Coating

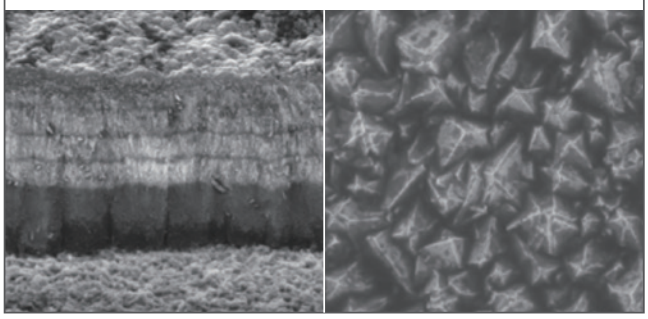


編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JMDA0204	2	6	4	4	50	
JMDA0304	3	9	4	4	50	
JMDA0404	4	12	4	4	60	
JMDA0506	5	15	4	6	60	
JMDA0606	6	18	4	6	75	
JMDA0808	8	24	4	8	75/100	
JMDA1010	10	30	4	10	100	
JMDA1212	12	36	4	12	100	

歐系超類鑽鍍層 Europe CVD Coating
超硬結構(HV4000-6000) / 最低摩擦係數(0.05-0.1)
(Hardness: HV4000-6000) ~ Coefficient friction (0.05-0.1)



歐系超耐磨金剛石鍍層 Europe Diamond Coating
結構強韌(HV7000-9000) / 絕佳壽命比(Hardness: HV7000-9000)



切削條件表 Cutting Condition P.277

實際測試影片

JAVN不等導程 不銹鋼鈦合金銑刀

JAVN Variable Lead End Mill For Stainless & Titanium

採用不等距導程設計，實現高效率且穩定的切削。

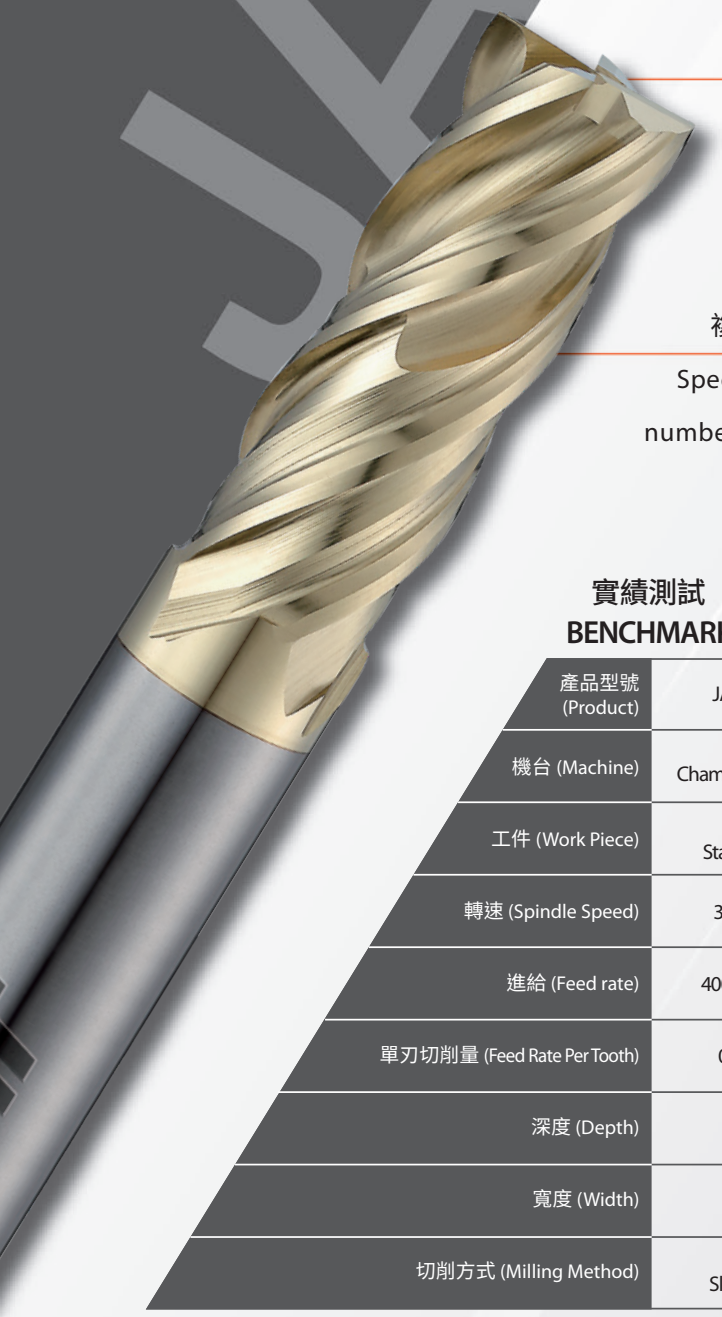
"Variable - Lead" flute design leads stable and higher efficient performance.

專為溝銑切削加工，設計獨特雙芯溝槽與獨特刃口，加工去削快速俐落。

The unique dual-core flute and blade is special designed or groove milling which leads the processing is fast and neat.

複合式鍍層專為難切削的不銹鋼304與4字頭的工件所設計。

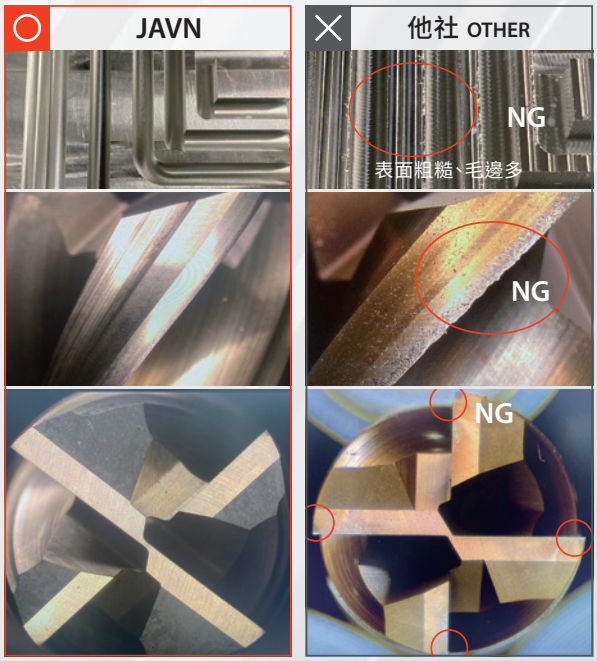
Special multilayer coating for milling all types 304 and 4 digit number stainless work piece.



實績測試 BENCHMARK TEST

產品型號 (Product)	JAVN1010
機台 (Machine)	常銘 ChampMill e - 1000
工件 (Work Piece)	不銹鋼 Stainless 304
轉速 (Spindle Speed)	3200 RPM
進給 (Feed rate)	400 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.04 mm
深度 (Depth)	10 mm
寬度 (Width)	10 mm
切削方式 (Milling Method)	溝銑 Slot milling

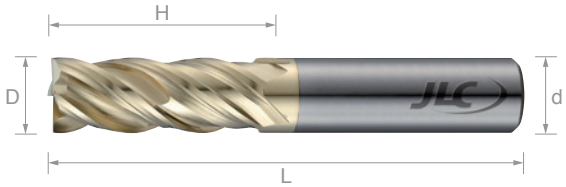
真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST



JAVN不等導程不銹鋼銑刀

JAVN Variable Lead End Mill For Stainless & Titanium

*非標準尺寸可訂製



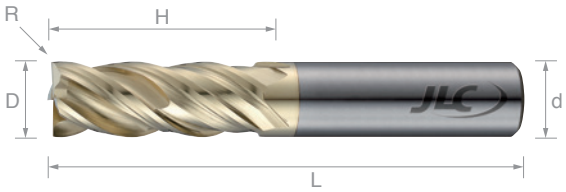
4 Flutes | UMG | 36° 39° | HRC 60 | Planing | Side | Slotting

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JAVN0204	2	5	4	4	50	
JAVN0304	3	7.5	4	4	50	
JAVN0404	4	10	4	4	50	
JAVN0206	2	5	4	6	50	
JAVN0306	3	7.5	4	6	50	
JAVN0406	4	10	4	6	50	
JAVN0506	5	13	4	6	50	
JAVN0606	6	15	4	6	50	
JAVN0808	8	20	4	8	60	
JAVN1010	10	30	4	10	75	
JAVN1212	12	32	4	12	75	
JAVN1616	16	45	4	16	100	
JAVN2020	20	50	4	20	100	

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JAVN0404-75	4	10	4	4	75	
JAVN0404-100	4	10	4	4	100	
JAVN0606-75	6	15	4	6	75	
JAVN0606-100	6	15	4	6	100	
JAVN0808-75	8	20	4	8	75	
JAVN0808-100	8	20	4	8	100	
JAVN1010-100	10	30	4	10	100	
JAVN1212-100	12	32	4	12	100	
JAVN1616-150	16	45	4	16	150	
JAVN2020-150	20	50	4	20	150	

JAVN不等導程不銹鋼圓鼻銑刀

JAVN Variable Lead Corner Radius End Mill For Stainless & Titanium



4 Flutes | UMG | 36° 39° | HRC 60 | Planing | Side | Slotting

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JAVN0302R	3	7.5	0.2R	4	4	50	
JAVN0305R	3	7.5	0.5R	4	4	50	
JAVN0405R	4	10	0.5R	4	4	50	
JAVN0410R	4	10	1R	4	4	50	
JAVN0505R	5	13	0.5R	4	6	50	
JAVN0510R	5	13	1R	4	6	50	
JAVN0605R	6	15	0.5R	4	6	50	
JAVN0610R	6	15	1R	4	6	50	
JAVN0620R	6	15	2R	4	6	50	
JAVN0805R	8	20	0.5R	4	8	60	
JAVN0810R	8	20	1R	4	8	60	
JAVN0820R	8	20	2R	4	8	60	

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JAVN1005R	10	30	0.5R	4	10	75	
JAVN1010R	10	30	1R	4	10	75	
JAVN1020R	10	30	2R	4	10	75	
JAVN1205R	12	32	0.5R	4	12	75	
JAVN1210R	12	32	1R	4	12	75	
JAVN1220R	12	32	2R	4	12	75	
JAVN1605R	16	45	0.5R	4	16	100	
JAVN1610R	16	45	1R	4	16	100	
JAVN1620R	16	45	2R	4	16	100	
JAVN2010R	20	50	1R	4	20	100	
JAVN2020R	20	50	2R	4	20	100	

切削條件表 Cutting Condition P.276

實際測試影片

SUS 不等導程 不銹鋼銑刀

SUS Variable Lead End Mill For Stainless

採用不等距導程設計，實現高效率且穩定的切削。

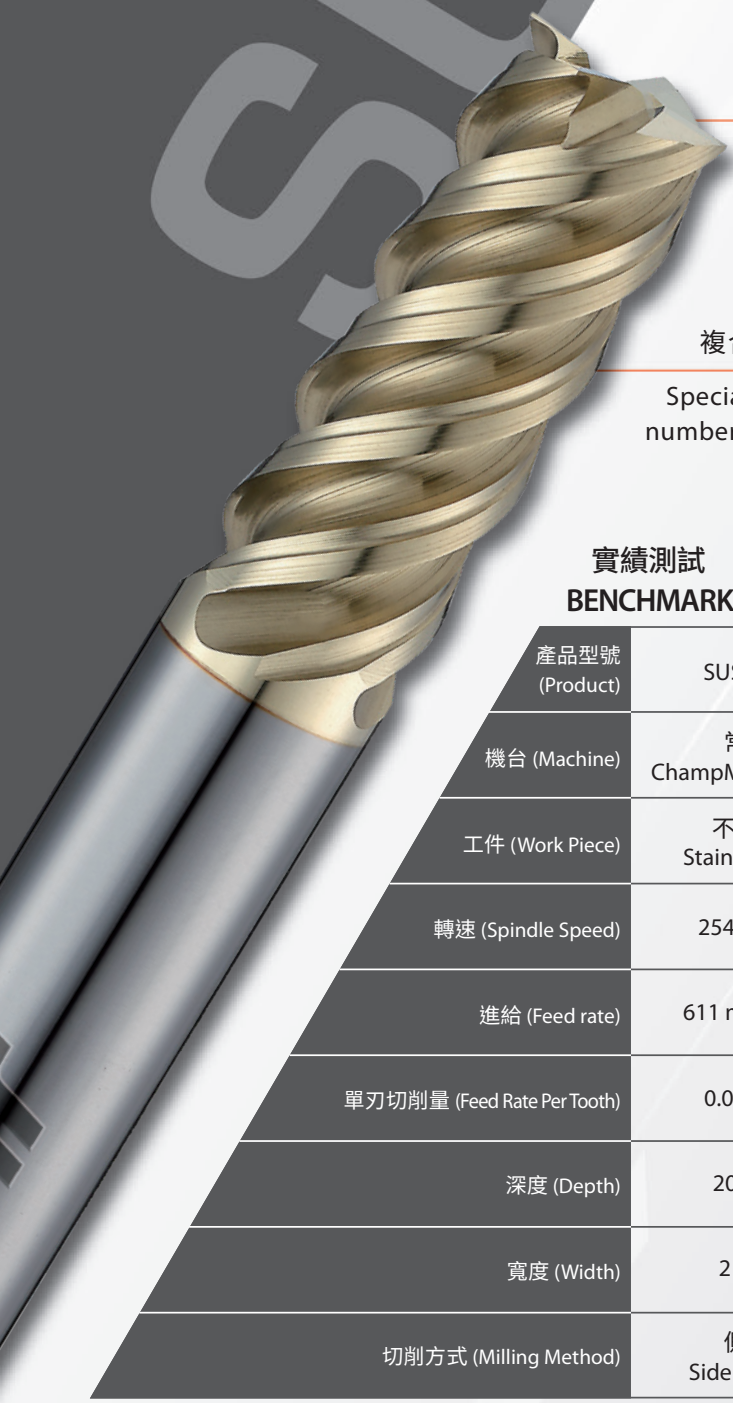
"Variable –Lead" flute design leads stable and higher efficient performance.

專為側銑切削加工，設計高螺旋角溝槽，加工去屑快速俐落,不易產生熱能,提高刀具壽命。

With the high helix angle groove is special designed for side milling which leads chip out is fast and improve tool life time due to not easy to generate heat on it.

複合式鍍層專為難切削的不銹鋼304與4字頭的工件所設計。

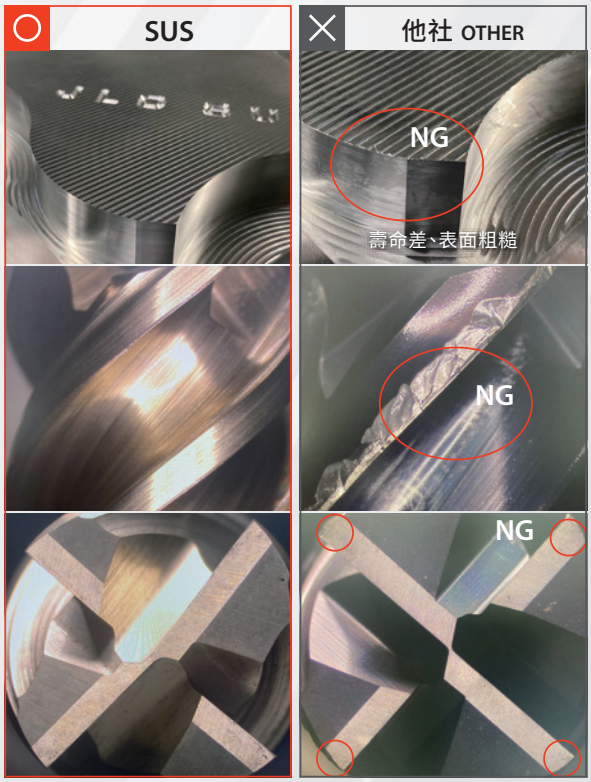
Special multilayer coating for milling all types 304 and 4 digit number stainless work piece.



實績測試 BENCHMARK TEST

產品型號 (Product)	SUS1010
機台 (Machine)	常銘 ChampMill e - 1000
工件 (Work Piece)	不銹鋼 Stainless 304
轉速 (Spindle Speed)	2546 RPM
進給 (Feed rate)	611 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.06 mm
深度 (Depth)	20 mm
寬度 (Width)	2 mm
切削方式 (Milling Method)	側銑 Side milling

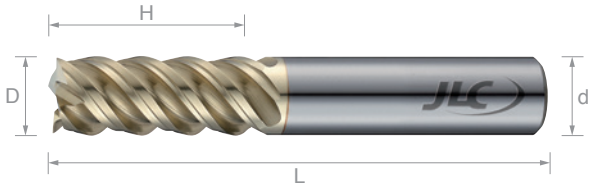
真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST



SUS不等導程不銹鋼銑刀

SUS Variable Lead End Mill For Stainless

*非標準尺寸可訂製



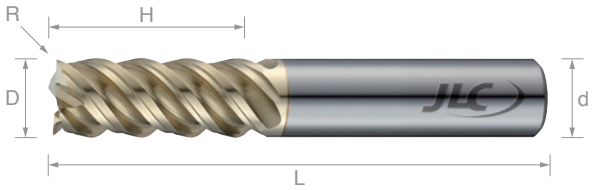
4 Flutes | UMG | 52° | HRC 60 | Planing | Side | Slotting

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
SUS0204	2	5	4	4	50	
SUS0304	3	8	4	4	50	
SUS0404	4	10	4	4	50	
SUS0206	2	5	4	6	50	
SUS0306	3	8	4	6	50	
SUS0406	4	10	4	6	50	
SUS0506	5	12.5	4	6	50	
SUS0606	6	15	4	6	50	
SUS0808	8	20	4	8	60	
SUS1010	10	25/30	4	10	75	
SUS1212	12	30	4	12	75	
SUS1616	16	45	4	16	100	
SUS2020	20	50	4	20	100	

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
SUS0404-75	4	10	4	4	75	
SUS0404-100	4	10	4	4	100	
SUS0606-75	6	15	4	6	75	
SUS0606-100	6	15	4	6	100	
SUS0808-75	8	20	4	8	75	
SUS0808-100	8	20	4	8	100	
SUS1010-100	10	25/30	4	10	100	
SUS1212-100	12	30	4	12	100	
SUS1616-150	16	45	4	16	150	
SUS2020-150	20	50	4	20	150	

SUS不等導程不銹鋼圓鼻銑刀

SUS Variable Lead Corner Radius End Mill For Stainless



4 Flutes | UMG | 52° | HRC 60 | Planing | Side | Slotting

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
SUS0302R	3	8	0.2R	4	4	50	
SUS0305R	3	8	0.5R	4	4	50	
SUS0405R	4	10	0.5R	4	4	50	
SUS0410R	4	10	1R	4	4	50	
SUS0505R	5	12.5	0.5R	4	6	50	
SUS0510R	5	12.5	1R	4	6	50	
SUS0605R	6	15	0.5R	4	6	50	
SUS0610R	6	15	1R	4	6	50	
SUS0620R	6	15	2R	4	6	50	
SUS0805R	8	20	0.5R	4	8	60	
SUS0810R	8	20	1R	4	8	60	
SUS0820R	8	20	2R	4	8	60	

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
SUS1005R	10	25	0.5R	4	10	75	
SUS1010R	10	25	1R	4	10	75	
SUS1020R	10	25	2R	4	10	75	
SUS1205R	12	30	0.5R	4	12	75	
SUS1210R	12	30	1R	4	12	75	
SUS1220R	12	30	2R	4	12	75	
SUS1605R	16	45	0.5R	4	16	100	
SUS1610R	16	45	1R	4	16	100	
SUS1620R	16	45	2R	4	16	100	
SUS2010R	20	50	1R	4	20	100	
SUS2020R	20	50	2R	4	20	100	

切削條件表 Cutting Condition P.276

實際測試影片

ALUS無橫向拉紋鋁用銑刀

ALUS No Machine Mark End Mill For Aluminum

採用雙刀刃設計，去屑快，加工鋁件更俐落。

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

獨有的拋光刃口與平整的刀刃，完全實現加工無橫向拉痕。

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

專為表面要求高光亮的鋁件加工所設計。

Designed for all aluminum work piece with better surface demand.

搭配頂級類鑽鍍層，壽命增加一倍以上。

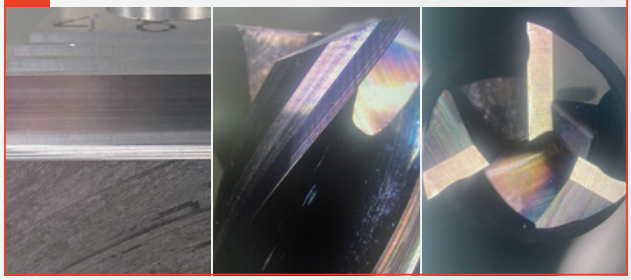
Coated with top DLC, double life time than the general tools.

實績測試 BENCHMARK TEST

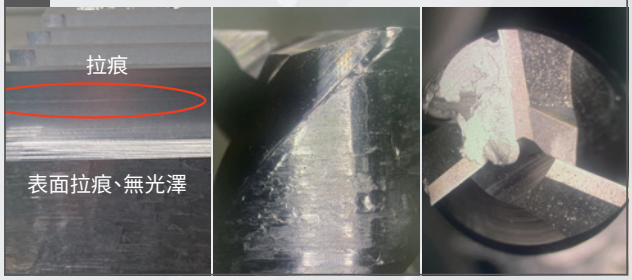
產品型號 (Product)	ALUS1010			
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)			
工件 (Work Piece)	鋁 (Aluminum 6061)			
轉速 (Spindle Speed)	9550 RPM	9550 RPM	9550 RPM	9550 RPM
進給 (Feed Rate)	3550 mm/min	3500 mm/min	3500 mm/min	900 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.12 mm	0.12 mm	0.12 mm	0.03 mm
深度 (Depth)	10 mm	15 mm	15 mm	15 mm
寬度 (Width)	10 mm	2 mm	2 mm	0.5 mm
切削方式 (Milling Method)	溝銑 Slot Milling	側銑 Side Milling	螺旋側銑 Side Helix Milling	螺旋下刀 Helix Milling

真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST

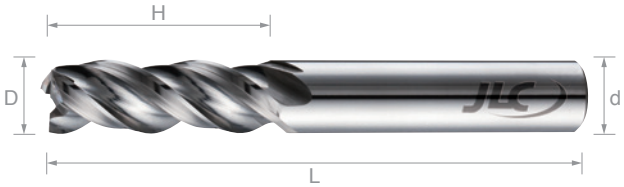
○ ALUS



× 他社 OTHER

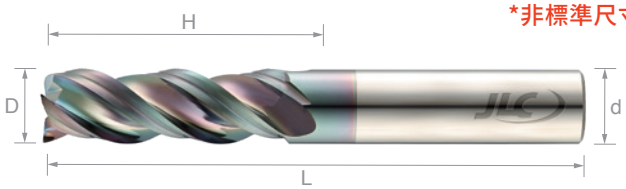


ALUS無橫向拉紋鋁用銑刀
ALUS No Machine Mark End Mill For Aluminum



ALUS無橫向拉紋鋁用銑刀-類鑽鍍層 NEW
ALUS No Machine Mark End Mill For Aluminum-EURope CVD Coating

*非標準尺寸可訂製



(標準型 Standard)

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
ALUS01504	1.5	4.5	3	4	50	
ALUS0204	2	6	3	4	50	
ALUS0303	3	9	3	3	50	
ALUS0304	3	9	3	4	50	
ALUS0404	4	12	3	4	50	
ALUS0206	2	6	3	6	50	
ALUS0306	3	9	3	6	50	
ALUS0406	4	12	3	6	50	
ALUS0506	5	15	3	6	50	
ALUS0606	6	18	3	6	50	
ALUS0808	8	24	3	8	60	
ALUS1010	10	30	3	10	75	
ALUS1212	12	36	3	12	75	
ALUS1414	14	45	3	14	100	
ALUS1616	16	50	3	16	100	
ALUS2020	20	55	3	20	100	

(長柄型 Long Shank)

3 Flutes | UMG | 40° | HRC 50 | Planing | Side | Slotting

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
ALUS0404-75	4	12	3	4	75	
ALUS0404-100	4	12	3	4	100	
ALUS0606-75	6	18	3	6	75	
ALUS0606-100	6	18	3	6	100	
ALUS0808-75	8	24	3	8	75	
ALUS0808-100	8	24	3	8	100	
ALUS1010-100	10	30	3	10	100	
ALUS1212-100	12	36	3	12	100	
ALUS1616-150	16	50	3	16	150	
ALUS2020-150	20	55	3	20	150	

(長刃型/4倍長 Long Flutes/4xH)

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
ALUSL0404	4	16	3	4	75	
ALUSL0506	5	20	3	6	75	
ALUSL0606	6	24	3	6	75	
ALUSL0808	8	32	3	8	75	
ALUSL1010	10	40	3	10	100	
ALUSL1212	12	50	3	12	100	
ALUSL1616	16	65	3	16	150	
ALUSL2020	20	80	3	20	150	

(長刃型/5倍長 Long Flutes/5xH)

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
ALUSL0404S	4	20	3	4	75	
ALUSL0506S	5	25	3	6	75	
ALUSL0606S	6	30	3	6	75	
ALUSL0808S	8	40	3	8	100	
ALUSL1010S	10	50	3	10	100	
ALUSL1212S	12	55	3	12	100	
ALUSL1616S	16	80	3	16	150	
ALUSL2020S	20	100	3	20	160	

切削條件表 Cutting Condition P.278

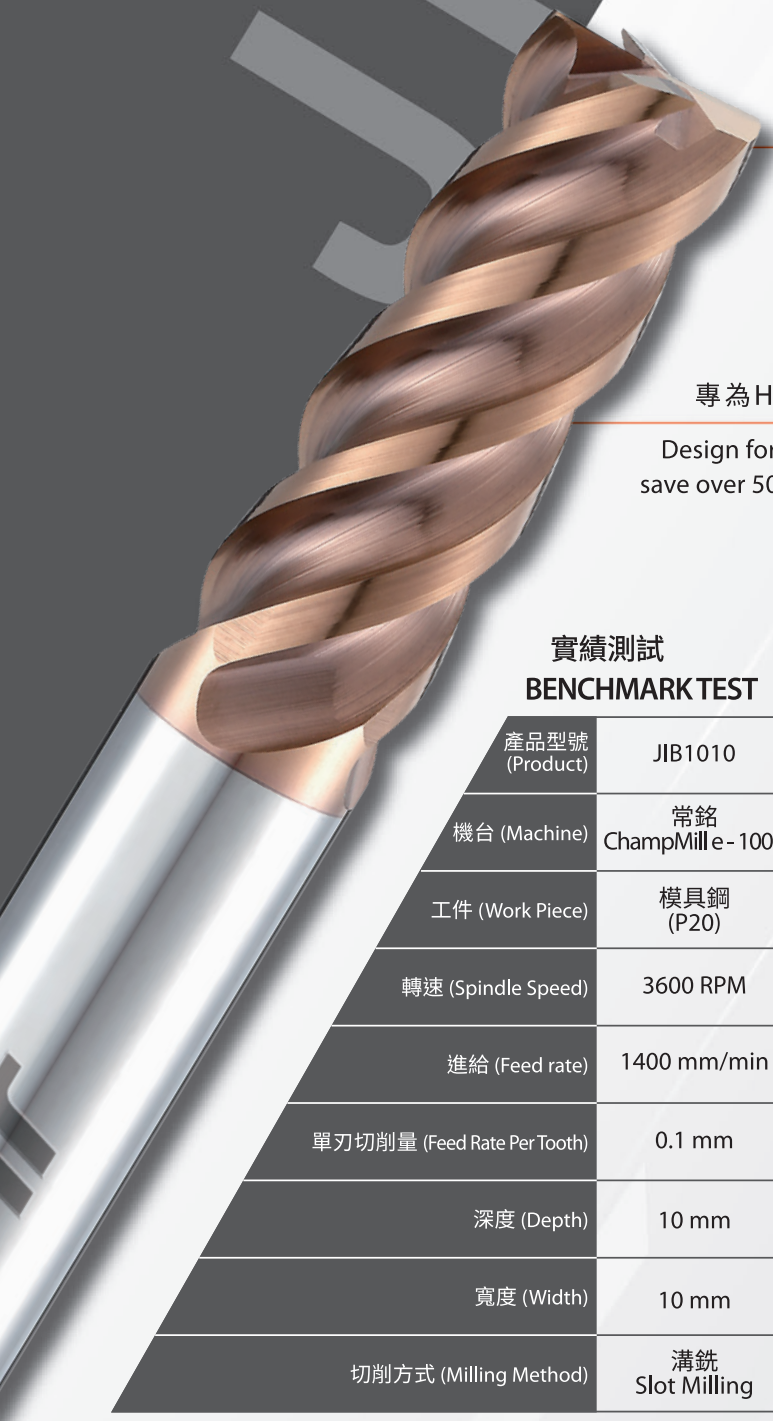
實際測試影片

JIB無敵鋼用銑刀

JIB Super Strong End Mill For Steel

採用特殊刀刃設計，剛性表現優於一般銑刀。

With special blade design, the rigidity performance is better than the normal type.



獨有抗高溫鍍層，提升刀具壽命。

Unique highly temperature resistance coating leads the loger cutting life time.

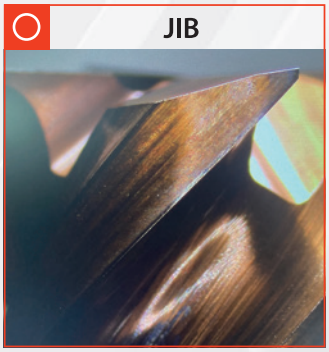
專為HRC55以下鋼件加工所設計，保證效率加倍。

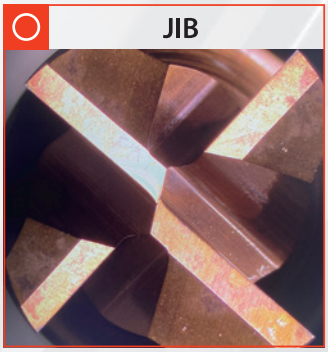
Design for milling work piece (lower than HRC 55), and help users to save over 50% labor time.

實績測試 BENCHMARK TEST

產品型號 (Product)	JIB1010
機台 (Machine)	常銘 ChampMill e-1000
工件 (Work Piece)	模具鋼 (P20)
轉速 (Spindle Speed)	3600 RPM
進給 (Feed rate)	1400 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.1 mm
深度 (Depth)	10 mm
寬度 (Width)	10 mm
切削方式 (Milling Method)	溝銑 Slot Milling

真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST

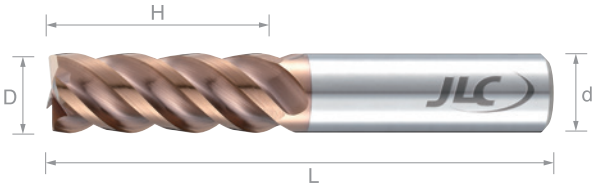




JIB無敵鋼用銑刀

JIB Super Strong End Mill For Steel

*非標準尺寸可訂製



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JIB0204	2	5	4	4	50	
JIB0304	3	8	4	4	50	
JIB0404	4	10	4	4	50	
JIB0206	2	5	4	6	50	
JIB0306	3	8	4	6	50	
JIB0406	4	10	4	6	50	
JIB0506	5	13	4	6	50	
JIB0606	6	15	4	6	50	
JIB0708	7	18	4	8	60	
JIB0808	8	20	4	8	60	
JIB1010	10	30	4	10	75	
JIB1212	12	32	4	12	75	
JIB1616	16	50	4	16	100	
JIB2020	20	50	4	20	100	

切削條件表 Cutting Condition P.279