PROFESSIONAL / INNOVATION
QUALITY / SERVICE

關於金利成刀具製造商

金利成刀具有限公司創立於1996年，專注製造、生產、研發銑刀、鑽頭、鉸刀、圓鼻刀等各種不同碳化鎢鋼切削刀具，主要應用於**航空航太產業、醫療產業、汽車、機車、自行車，模具、機械配件、金屬特殊形狀加工。**

使命

關於金利成銑刀製造商的使命是提供獨特和創新的產品，以滿足客戶的挑戰性加工要求。我們致力於提供優質的服務，優質的產品和建立長期的客戶關係。

客戶服務

在金利成刀具製造商，我們的團隊認為沒有什麼比我們的客戶更重要。我們的客戶服務團隊經過培訓，能夠提供及時、效率和專業的服務。當您下單訂購後，我們手動打包每個工具，並在出貨之前重新檢查刀具的準確性。我們將您的需求視為自己的需求。

為什麼金利成刀具製造商與眾不同

我們型錄中的各項刀具都有庫存。我們獨特的刀具使我們的客戶能夠立即使用**"現成的"**碳化鎢鋼切削刀具，節省了等候時間和昂貴的交貨時間。

客製化切削刀具製造商

除了我們標準碳化鎢鋼切削刀具產品外，金利成刀具製造商還提供客製化碳化鎢鋼切削刀具。我們的客製化刀具範圍從我們的標準工具到高度專業化的，特定於應用產業的客製化刀具與成型刀，您的客製化需求是我們的標準，歡迎隨時聯繫我們。

About Us

JIN LI CHENG Milling Cutter Supplier was Founded in 1996. JLC focus on manufacturing, production, research and development, End Mills, Drills, Reamers, and various different solid end mills and tungsten carbide end mill. Your customized demand is our standard, mainly used in aviation aerospace industry, medical industry, car, motorcycle, bicycle, mold, mechanical parts, metal special shape processing.

Mission

About Jin Li Cheng CNC Milling Cutter Supplier's mission is to provide unique and innovative cutting tools to meet our customers' challenging processing requirements. We are committed to providing quality service, quality products, and building long-term customer relationships.

Customer Service

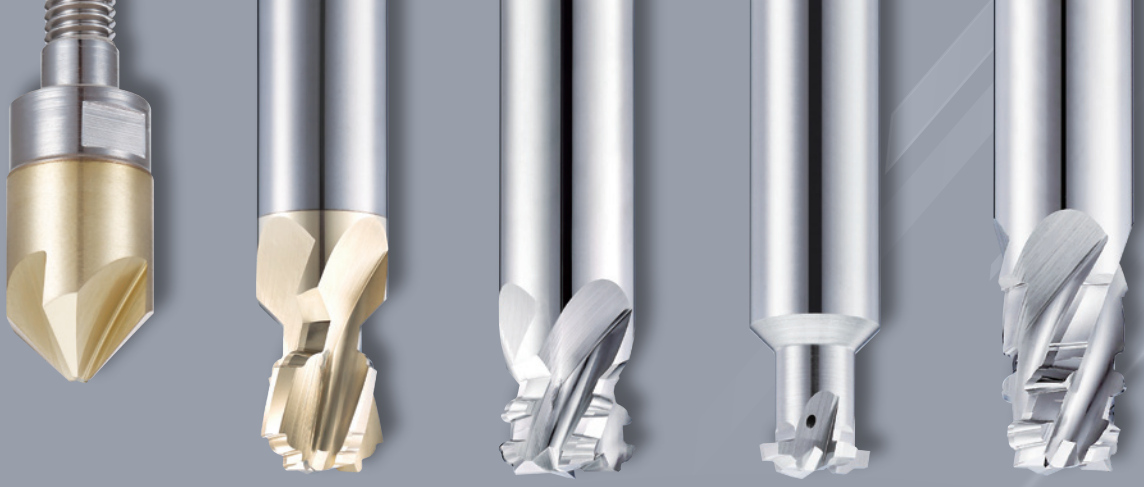
At JIN LI CHENG milling cutter supplier, our team believes that nothing is more important than us - our customers. Our customer service team is trained to provide timely, friendly, and professional service. When an order needs to be filled out, each cutting tool is manually packaged and the order is rechecked for accuracy before going out. We view your business needs as our own.

Why JIN LI CHENG Milling Cutters Supplier is Different Than Others?

Every mill cutting tools in our catalog is in stock. Our unique milling cutters enable our customers to "ready-made" special tools on the same day, eliminating long and expensive lead times.

Custom Cutting Tool Manufacturer

In addition to our unique standard tool products, JIN LI CHENG CUTTING TOOL also offers custom cutting tools. Our custom milling cutter orders range from our standard tools to highly specialized, application-specific custom tools. Call us for help with designing a custom tool, and when you are ready to buy, we will contact you with your local distributor.



客製化成型刀具
SPECIAL CUSTOMIZED TOOLS

我們設計與製造"特定產業"的成型刀，交貨迅速，服務品質好。

可以依照需求，以最高標準和精度規格進行設計，彈性生產，提供特殊點數與公差客製化。

從概念到最終完成，減少停機換刀時間與次數，縮短切削時間與提高生產效率。

We design and manufacture "specific industry" tools with fast delivery and great quality.

It can be designed according to the highest standard and specification from customers. Flexible manufacturing and accept customized tolerance.

From concept to final completion. JLC customized tools will reduce the cutter exchange labor time and improve the efficiency of mass production.

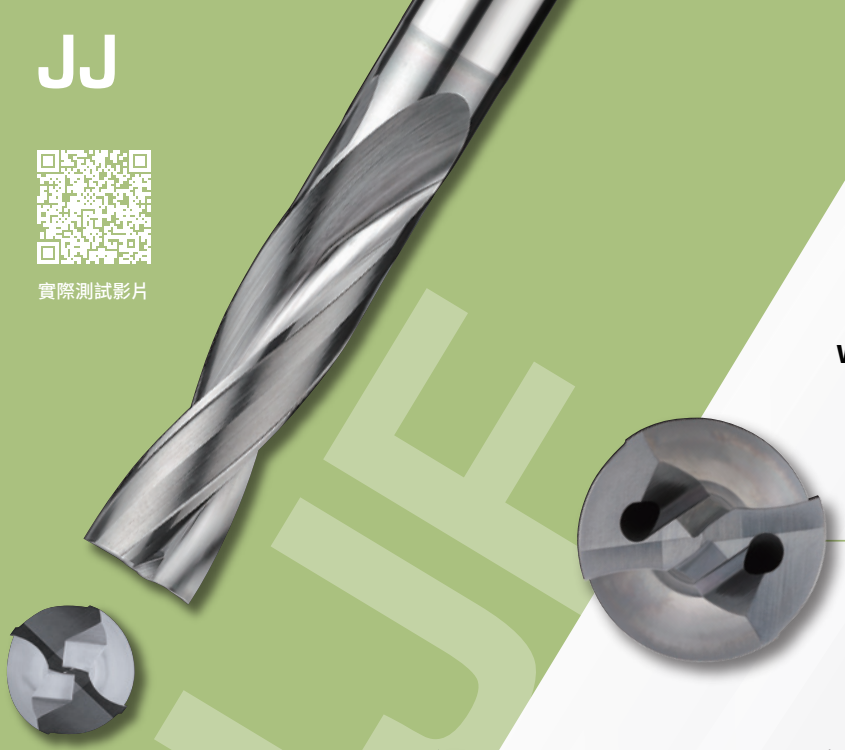
JJ

實際測試影片

NEW

鎢鋼鑽鉸平底鑽頭 (標準型/內冷型)

Micro Grain Carbide Flat Drill With Reamer Fuction (Standard / With Coolant Holes)



特殊引屑溝與幾何刀款設計，產生優異的排屑能力，強力斷屑無毛邊，泛用各類材料，包含最具黏性的不銹鋼。

Special chip out and geometric flute design. Excellent chip out perfomance without burrs. For various materials including the ductile stainless steel.

多國專利的鑽尖角度與雙刃帶，卓越的抗崩性，長時間維持鑽孔的高精密度。

Multinational patented drill point angle and double flute design. Great wear out resistance Keep long time precise drilling.

可鑽可鉸設計，鑽鉸精度達0.01mm以內，可為加工省下換刀及加工時間。

With both function of Drill and Reamer design and its accuracy tolerance is within 0.01mm. It also can save tool change time while processing.

歐系鎢鋼棒材與獨家幾何角度設計，刀具表面鏡面處理，使刀具與被削材不易沾黏，整體壽命增加一倍以上。

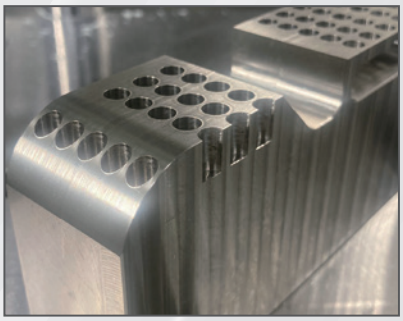
With European carbide round bar and exclusive cutting angle design, We run the polish process on all the end mills, and it leads the tools easy to remove chips and keep the double life time than other competitors.

獨家歐系抗沾黏複合鍍層，完美去屑保護，加上內冷油孔，大大增加壽命，降低所有加工成本。

Based on Europe composite coating with internal coolant holes, it leads the JLC flat drill much longer life time and reduce customer lots of processing cost.

鑽孔傾斜面加工-切削條件比較表
Drilling Inculding Surface Processing

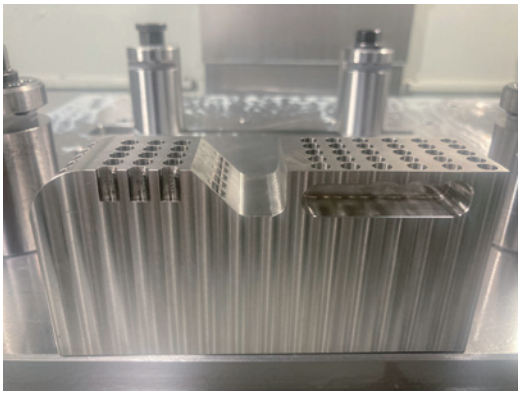
加工位置		切削速度			進給速度		
No.	角度	m/min	min^{-1}	比率	mm/min	mm/rev	比率
1	0°	120	6360	100%	954	0.15	100%
2	19°				477	0.075	50%
3	35°	80	4244	70%	382	0.065	40%
4	51°				382	0.065	40%
5	64°				315	0.06	30%
6	半切割				191	0.04	20%
*1000(Ø6) / 被削材S45C / 深度10mm / 水溶性切削液							

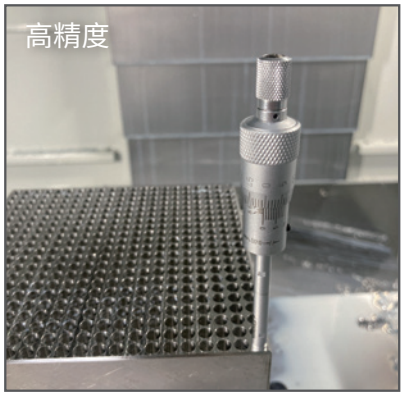


JJF規格表 Specification Table JJF-P.246
JJFW規格表 Specification Table JJFW-P.250

JJF鎢鋼鑽鉸平底鑽頭 (標準型 / 內冷型)

Micro Grain Carbide Flat Drill With Reamer Fuction (Standard / With Coolant Holes)





絲攻的前孔加工

Standard Process For Taping Cored Holes

在處理薄板螺絲盲孔時，除了能確保螺紋有效長度，更不增加多餘的工程步驟。

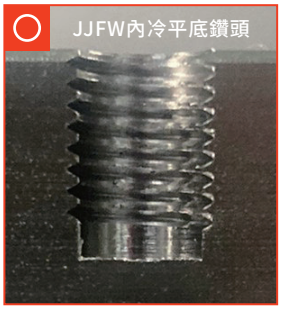
Processing the blind hole for threading of thin plate, it leads the thread cutting length is precisely, and reduce the unnecessary work program.

薄板螺絲盲孔加工

Processing The Blind Hole For Threading Of Thin Plate

一次即精準到位的前加工孔，確保最大螺紋有效長度。

To run the cored hole in one time and keep the thread cutting length precisely.

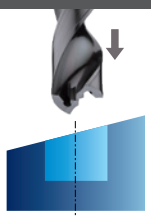
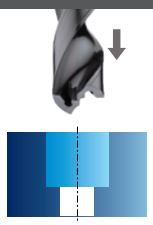
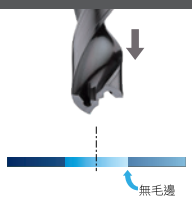
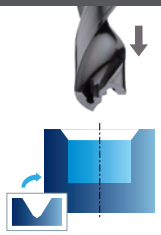
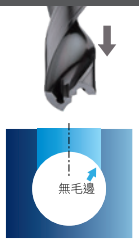
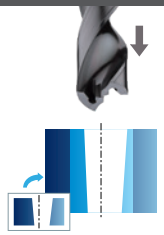


複合式專利刀具
專利號:M631172號

多功能用途 Multifuction

1支鑽頭解決傾斜面平頭孔、螺紋盲孔等各種加工需求。完全適用於多種鑽孔應用，如傾斜表面、曲面、平底孔、偏心孔等。
One drill does it all – suitable for a wide variety of applications (Inclined surface or Blind hole for threading..). Suitable for various applications such as drilling the flat bottom and eccentric holes or processing in different inclined plane.

●無法做橫向進刀

傾斜面平頭孔加工 Inclined Surface-Flat Bottom Hole	平頭孔加工 Flat Bottom Hole	薄板加工 Thin Plates
		
傾斜面平頭孔加工 Inclined Surface-Flat Bottom Hole	**交叉孔加工 Overlapped Holes**	**偏心孔矯正 Correction of Eccentric Hole**
		

JJF規格表 Specification Table JJF-P.246
JJFW規格表 Specification Table JJFW-P.250

INDEX

001 客製化成型刀具
Special Customized Tools

002 鎢鋼鑽鉸平底鑽頭
Micro Grain Carbide Flat Drill
With Reamer Fuction

005 記號說明、公差表
Notation Description. Tolerance Table

006 AP航太系列
AP Aerospace Cutting Tools Series

016 SUPER系列
SUPER Cutting Tools Series

032 鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

042 JA 極細微粒鎢鋼銑刀系列
JA Ultra Fine Carbide End Mills Series

064 JB 超微粒鎢鋼銑刀系列
JB Micro Grain Carbide End Mills Series

098 JC 鎢鋼鋁用銑刀系列
JC Carbide Aluminum End Mills Series

112 JD 高速高硬度銑刀系列
JD Carbide High Speed Hard Material
End Mills Series

120 JE 鎢鋼成型銑刀系列
JE Carbide Special Cutters Series

144 JF 鎢鋼銑牙刀系列
JF Carbide Thread Milling Tools Series

172 JG 複合式自動車床系列
JG Carbide Tool For Compound Lathe Series

194 JH 焊刃式鎢鋼刀具系列
JH Brazed Carbide Cutters Series

216 JI 焊接式鎢鋼刀具系列
JI Brazed Carbide Cutters Series

222 JJ 鎢鋼鑽頭系列
JJ Carbide Drill Series

260 JL 鎢鋼鋸片系列
JL Carbide Slitting Saws Series

269 切削條件表
Cutting Condition Table

附 公差表
Tolerance Table

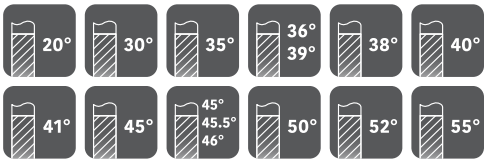
記號說明
Notation Description

刀具材質

UMG SMG

刃數

螺旋角度



鑽尖角度

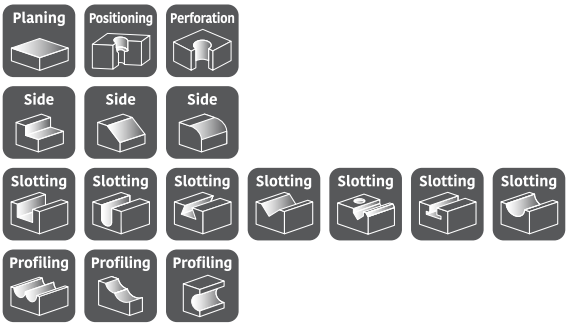
加工硬度

HRC 50 HRC 55 HRC 60 HRC 65

鍍層

H7 TA TS S-F TIX-H TIX-18 ALCRN
nAcoB TiaLN X7

加工種類



公差表
Tolerance Table

銑刀 End Mills		球刀 Ball Nose End Mills		圓鼻刀 Corner Radius End Mills		柄徑 Shank	
外徑 (D)	外徑公差 (Tolerance)	球半徑 (R)	R公差 (Tolerance)	R角 (R)	R公差 (Tolerance)	柄徑 (d)	柄徑公差 (Tolerance)
1.0	0 ~ -0.015	R0.5	±0.01	1.0	±0.01	Ø3	0 ~ -0.008
1.5	0 ~ -0.015	R1	±0.01	2.0	±0.01	Ø4	0 ~ -0.008
2.0	0 ~ -0.015	R1.5	±0.01	3.0	±0.01	Ø6	0 ~ -0.008
2.5	0 ~ -0.015	R2	±0.01	4.0	±0.01	Ø8	0 ~ -0.009
3.0	0 ~ -0.015	R2.5	±0.01	6.0	±0.01	Ø10	0 ~ -0.009
4.0	0 ~ -0.015	R3	±0.01	8.0	±0.01	Ø12	0 ~ -0.011
5.0	0 ~ -0.015	R4	±0.01	10.0	±0.01	Ø16	0 ~ -0.011
6.0	0 ~ -0.015	R5	±0.01	12.0	±0.01	Ø20	0 ~ -0.013
8.0	0 ~ -0.020	R6	±0.01	16.0	±0.015		
10.0	0 ~ -0.020	R8	±0.02				
12.0	0 ~ -0.020	R10	±0.02				
16.0	0 ~ -0.020						
20.0	0 ~ -0.020						

AP

航太系列
Aerospace Cutting Tools Series

向全球使用金利成刀具的加工航太客戶，深深感謝。JLC為全球客戶開發了多款加工鈦與WASPLOY及鎳基材料的經典刀款，獲得客戶的持續讚賞與肯定，我們也因為航太客戶的持續互動，一直追求創新與進步。航空零部件不僅採用了很多新結構、新技術和新材料，零件也越來越講求精密與材料合適性。為了讓客戶在航太的加工上，有更多元的因應方式，我們正式推出新設計的**航太特殊材料用刀– AP系列**。

整體子彈流動力學的設計理念，與一貫的優質歐系棒材，再搭配更勝一般鈦矽的複合及類鑽鍍層，經過廠內多次的實驗，AP航太系列刀具，絕對讓您面對航太材料加工上游刃有餘。

歡迎全球客戶指教，金利成再次感謝您的支持。

HOT

歐系鎢鋼棒材與獨家幾何角度設計，刀具表面鏡面處理，使刀具與被削材不易沾黏，整體壽命增加一倍以上。

實際測試影片

008 **APEL 子彈銑刀**
APET-Bullet-Shaped End Mill For Steel

APAL 子彈鋁刀
APAL-Bullet-Shaped Design End Mill For Aluminum

010 **AP5-718 鎳基合金專用刀**
AP5-End Mill For Nickel Alloy 718 - 5 Flutes

012 **AP4-718 鎳基合金專用刀**
AP4-End Mill For Nickel Alloy 718 - 4 Flutes

014 **APB 子彈球刀**
APB-Bullet-Shaped Design-Ball End Milles - 2 Flutes

APN 子彈球刀
APN-Bullet-Shaped Design-Ball End Milles - 4 Flutes

AP 航太

客製化底刃出水加徑向出水，
請另外洽詢。

NEW

JLC

實際測試影片

航太專用刀系列
子彈銑刀、子彈鋁刀

Aerospace Cutting Tools Series
Bullet-shaped Generic End For Steel
Bullet-shaped Design End Mill For Aluminum

插銑、鑽銑的最佳利器

圓鼻款底角與R型排屑刃，擴大容屑空間。

Radius bottom corner and R-shaped chip removal flute expander chip removal space.

子彈流體力學概念，阻力小，破壞力強大。

Bullet fluid mechanics concept less resistance, powerful cutting force.

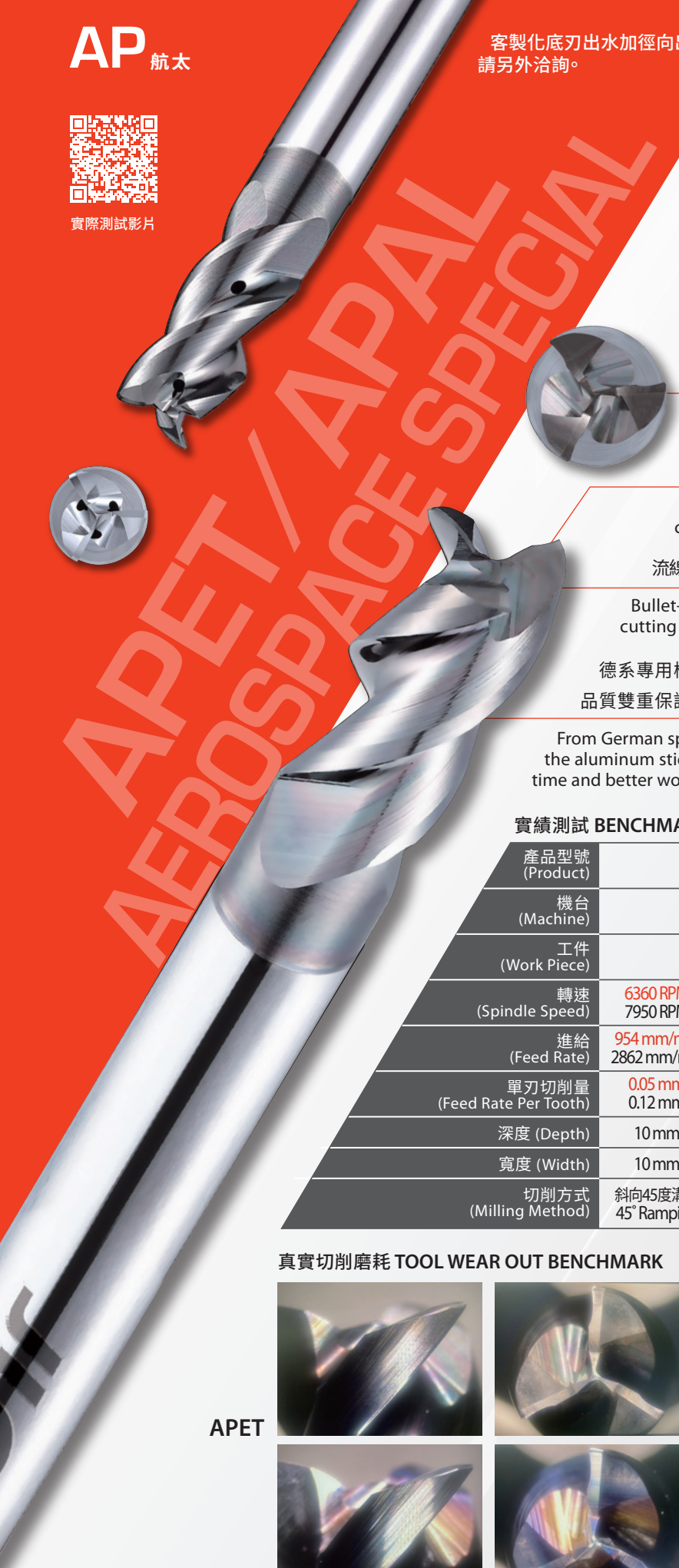
流線子彈型設計可斜插加工與大角度切削，發揮粗加工最佳表現。

Bullet-shaped design, excellent slop processing and large angle cutting best performance in rough milling.

德系專用棒材，搭配頂級類鑽鍍層，斷除鋁屑沾黏困擾。壽命與表面品質雙重保證。

From German special carbide round bar, coated with top DLC, to eliminate the aluminum sticky chips problem. The best choice, for end mill longer life time and better workpiece surface quality.

APET / APAL
AEROSPACE SPECIAL

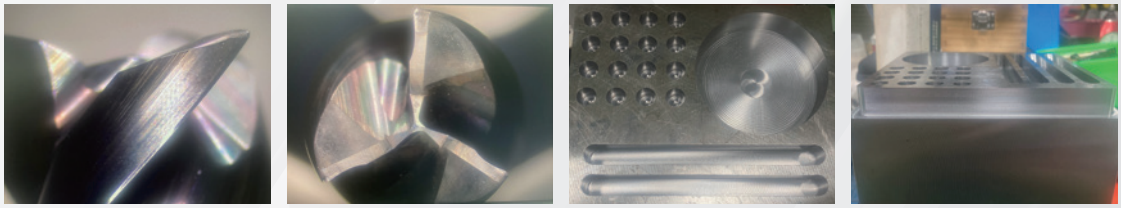


實績測試 BENCHMARK TEST

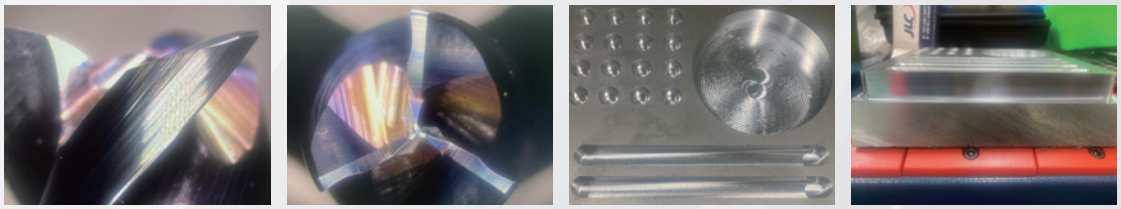
產品型號 (Product)	APET 1010 APAL 1010				
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)				
工件 (Work Piece)	中碳鋼 (S45C) 鋁 (Aluminum 6061)				
轉速 (Spindle Speed)	6360 RPM 7950 RPM	6360 RPM 7950 RPM	6360 RPM 7950 RPM	6360 RPM 7950 RPM	6360 RPM 7950 RPM
進給 (Feed Rate)	954 mm/min 2862 mm/min	954 mm/min 2862 mm/min	1350 mm/min 3500 mm/min	1350 mm/min 2862 mm/min	954 mm/min 2862 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.05 mm 0.12 mm	0.05 mm 0.12 mm	0.07 mm 0.15 mm	0.07 mm 0.12 mm	0.05 mm 0.12 mm
深度 (Depth)	10 mm	10 mm	15 mm	15 mm	10 mm
寬度 (Width)	10 mm	10 mm	2.5 mm	2.5 mm	10 mm
切削方式 (Milling Method)	斜向45度溝銑 45° Ramping	溝銑 Slot Milling	側銑 Side Milling	螺旋下刀 Helix Milling	鑽孔 Drilling

真實切削磨耗 TOOL WEAR OUT BENCHMARK

APET



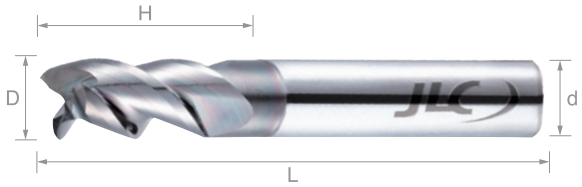
APAL



APET子彈銑刀(泛用型)

APET-Bullet-Shaped Generic End Mill For Steel

*非標準尺寸可訂製

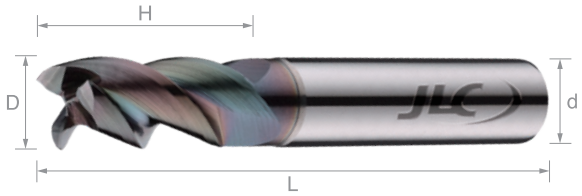


編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	有效長 (NL)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
APET0404	4	8	0.2R	12.5	3	4	50	
APET0506	5	10	0.2R	15.5	3	6	60	
APET0606	6	12	0.3R	18.5	3	6	60	
APET0708	7	14	0.3R	21.5	3	8	60	
APET0808	8	16	0.4R	24.5	3	8	64	
APET0910	9	18	0.4R	27.5	3	10	75	
APET1010	10	20	0.5R	30.5	3	10	80	
APET1112	11	22	0.5R	33.5	3	12	80	
APET1212	12	24	0.6R	36.5	3	12	85	
APET1616	16	32	0.8R	48.5	3	16	100	
APET2020	20	40	1R	60.5	3	20	110	

切削條件表 Cutting Condition P.270-P.271

APAL子彈鋁刀

APAL-Bullet-Shaped Design End Mill For Aluminum



編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	R角 (R)	有效長 (NL)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
APAL0404	4	8	0.1R	12.5	3	4	50	
APAL0506	5	10	0.1R	15.5	3	6	60	
APAL0606	6	12	0.15R	18.5	3	6	60	
APAL0708	7	14	0.15R	21.5	3	8	60	
APAL0808	8	16	0.2R	24.5	3	8	64	
APAL0910	9	18	0.2R	27.5	3	10	75	
APAL1010	10	20	0.25R	30.5	3	10	80	
APAL1111	11	22	0.25R	33.5	3	12	80	
APAL1212	12	24	0.3R	36.5	3	12	85	
APAL1616	16	32	0.4R	48.5	3	16	100	
APAL2020	20	40	0.5R	60.5	3	20	110	

切削條件表 Cutting Condition P.272-P.273

AP 航太

NEW

JLC

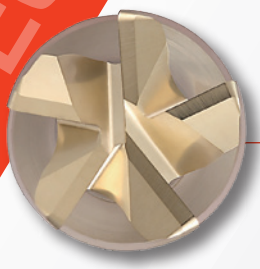
實際測試影片

AP5 AEROSPACE SPECIAL

航太專用刀系列

AP5-718 鎳基合金專用刀

Aerospace Cutting Tools Series
AP5-End Mill For Nickel Alloy 718 - 5 Flutes



5刃高剛性設計，側銑專用，精修表面品質更好。

5 flutes high-rigidity design for side milling, excellent finished surface quality.

整體F值較4刃增加2成以上，效率更高。

The overal F-value is increased more than 20% compared with the 4 flutes type.

特殊刃口設計，完全不用降低切削量，達到最高效率極致。

Special flute design, no need to reduce the cutting feeds.

刀具鍍層：JLC獨家高硬度複合鍍層，抗沾黏耐溫1200度以上，有效提高刀具壽命跟加工表面精度。

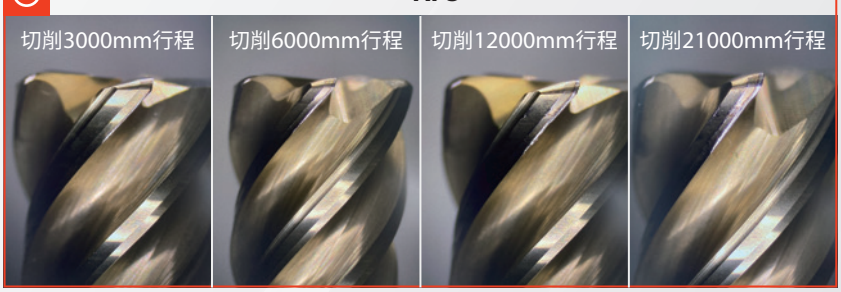
Coating: JLC exclusive composite coating, remove chips smoothly and temperature-resistant is above 1200 degree. Improve tool life time and surface accuracy of workpiece.

實績測試 BENCHMARK TEST

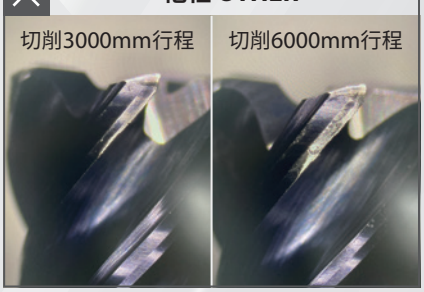
產品型號 (Product)	AP5-0605R		
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)	單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.04 mm
工件 (Work Piece)	鎳基合金 (Inconel 718)	深度 (Depth)	2 mm
轉速 (Spindle Speed)	1590 RPM	寬度 (Width)	0.5 mm
進給 (Feed Rate)	318 mm/min	切削方式 (Milling Method)	側銑 Side Milling

真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST

AP5



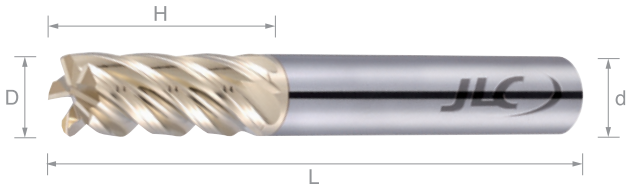
他社 OTHER



AP5-718鎳基合金專用銑刀

AP5-End Mill For Nickel Alloy 718 - 5 Flutes

*非標準尺寸可訂製



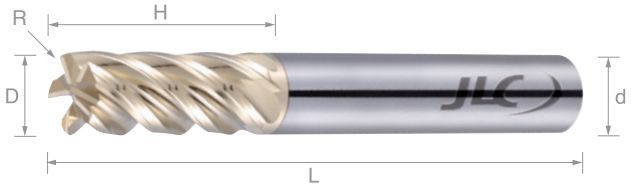
5 Flutes | 38° | HRC 55 | Planing | Side | Slotting

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
AP5-0404	4	10	5	4	50	
AP5-0506	5	13	5	6	50	
AP5-0606	6	15	5	6	50	
AP5-0808	8	20	5	8	60	
AP5-1010	10	25	5	10	75	
AP5-1212	12	30	5	12	75	
AP5-1616	16	45	5	16	100	
AP5-2020	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)
AP5L-0404	4	10	5	4	75	
AP5L-0506	5	13	5	6	75	
AP5L-0606	6	15	5	6	75/100	
AP5L-0808	8	20	5	8	75/100	
AP5L-1010	10	25	5	10	100	
AP5L-1212	12	30	5	12	100	
AP5L-1616	16	45	5	16	150	
AP5L-2020	20	50	5	20	150	

AP5-718鎳基合金專用圓鼻銑刀

AP5-Corner Radius End Mill For Nickel Alloy 718 - 5 Flutes



5 Flutes | 38° | HRC 55 | 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)
AP5-0405R	4	10	0.5R	5	4	50	
AP5-0410R	4	10	1R	5	4	50	
AP5-0605R	6	15	0.5R	5	6	50	
AP5-0610R	6	15	1R	5	6	50	
AP5-0620R	6	15	2R	5	6	50	
AP5-0805R	8	20	0.5R	5	8	60	
AP5-0810R	8	20	1R	5	8	60	
AP5-0820R	8	20	2R	5	8	60	
AP5-1005R	10	25	0.5R	5	10	75	
AP5-1010R	10	25	1R	5	10	75	
AP5-1020R	10	25	2R	5	10	75	
AP5-1205R	12	30	0.5R	5	12	75	
AP5-1210R	12	30	1R	5	12	75	
AP5-1220R	12	30	2R	5	12	75	
AP5-1605R	16	45	0.5R	5	16	100	
AP5-1610R	16	45	1R	5	16	100	
AP5-1620R	16	45	2R	5	16	100	
AP5-2010R	20	50	1R	5	20	100	
AP5-2020R	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)
AP5L-0405R	4	10	0.5R	5	4	75	
AP5L-0410R	4	10	1R	5	4	75	
AP5L-0605R	6	15	0.5R	5	6	75/100	
AP5L-0610R	6	15	1R	5	6	75/100	
AP5L-0620R	6	15	2R	5	6	75/100	
AP5L-0805R	8	20	0.5R	5	8	75/100	
AP5L-0810R	8	20	1R	5	8	75/100	
AP5L-0820R	8	20	2R	5	8	75/100	
AP5L-1005R	10	25	0.5R	5	10	100	
AP5L-1010R	10	25	1R	5	10	100	
AP5L-1020R	10	25	2R	5	10	100	
AP5L-1205R	12	30	0.5R	5	12	100	
AP5L-1210R	12	30	1R	5	12	100	
AP5L-1220R	12	30	2R	5	12	100	
AP5L-1605R	16	45	0.5R	5	16	150	
AP5L-1610R	16	45	1R	5	16	150	
AP5L-1620R	16	45	2R	5	16	150	
AP5L-2010R	20	50	1R	5	20	150	
AP5L-2020R	20	50	2R	5	20	150	

切削條件表 Cutting Condition P.274

AP 航太

NEW

JLC

實際測試影片

AP4 AEROSPACE SPECIAL

航太專用刀系列

AP4-718 鎳基合金專用刀

Aerospace Cutting Tools Series
AP4-End Mill For Nickel Alloy 718 - 4 Flutes

不等刃設計降低與工件親附性，全方位抑制加工顫振及噪音，效果更加卓越。

Unequal flute design reduce the friction with the workpiece, Lower machining chatter and noise .

特殊R型溝底不等螺旋與不等刃設計，增加刀具最大剛性及最大的有效排屑空間。

The special R-shaped groove and unequal helix angle design, increase the rigidity of the tool and chip removal space.

獨特外緣刃設計，加速排屑、降低排屑阻抗，相比一般刀具壽命增加1倍以上。

Unique outer flute design, accelerate chip out process, double life time than the general tools.

刀具鍍層：JLC獨家高硬度複合鍍層，抗沾黏耐溫1200度以上，有效提高刀具壽命跟加工表面精度。

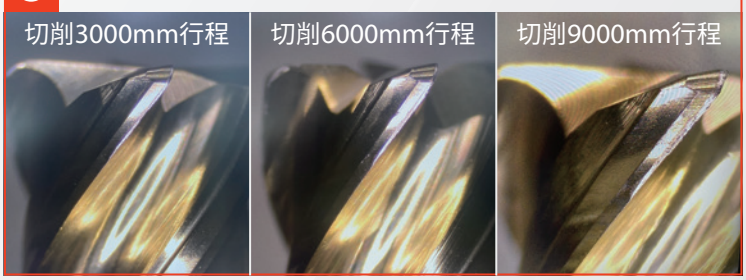
Coating: JLC exclusive composite coating, remove chips smoothly and temperature resistance is above 1200 degree, improve tool life time and surface accuracy of workpiece.

實績測試 BENCHMARK TEST

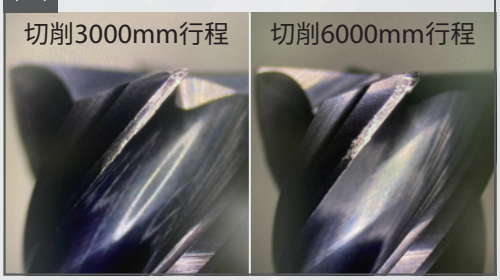
產品型號 (Product)	AP4-0605R		
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)	單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.05 mm
工件 (Work Piece)	鎳基合金 (Inconel 718)	深度 (Depth)	2 mm
轉速 (Spindle Speed)	1590 RPM	寬度 (Width)	0.5 mm
進給 (Feed Rate)	318 mm/min	切削方式 (Milling Method)	側銑 Side Milling

真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST

AP4



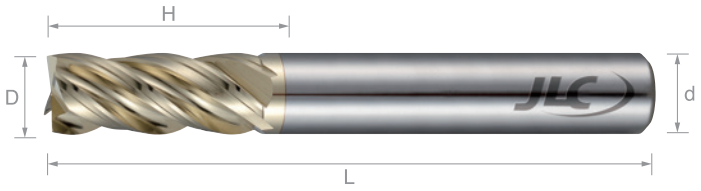
他社 OTHER



AP4-718鎳基合金專用銑刀

*非標準尺寸可訂製

AP4-End Mill For Nickel Alloy 718 - 4 Flutes



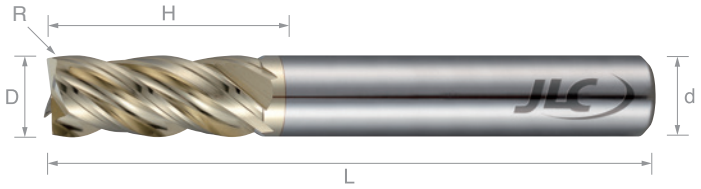
4 Flutes | 38° | HRC 55 | Planing | Side | Slotting

編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
AP4-0404	4	10	4	4	50	
AP4-0506	5	13	4	6	50	
AP4-0606	6	15	4	6	50	
AP4-0808	8	20	4	8	60	
AP4-1010	10	25	4	10	75	
AP4-1212	12	30	4	12	75	
AP4-1616	16	45	4	16	100	
AP4-2020	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)
AP4L-0404	4	10	4	4	75	
AP4L-0506	5	13	4	6	75	
AP4L-0606	6	15	4	6	75/100	
AP4L-0808	8	20	4	8	75/100	
AP4L-1010	10	25	4	10	100	
AP4L-1212	12	30	4	12	100	
AP4L-1616	16	45	4	16	150	
AP4L-2020	20	50	4	20	150	

AP4-718鎳基合金專用圓鼻銑刀

AP4-Corner Radius End Mill For Nickel Alloy 718 - 4 Flutes



4 Flutes | 38° | HRC 55 | 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)
AP4-0405R	4	10	0.5R	4	4	50	
AP4-0410R	4	10	1R	4	4	50	
AP4-0605R	6	15	0.5R	4	6	50	
AP4-0610R	6	15	1R	4	6	50	
AP4-0620R	6	15	2R	4	6	50	
AP4-0805R	8	20	0.5R	4	8	60	
AP4-0810R	8	20	1R	4	8	60	
AP4-0820R	8	20	2R	4	8	60	
AP4-1005R	10	25	0.5R	4	10	75	
AP4-1010R	10	25	1R	4	10	75	
AP4-1020R	10	25	2R	4	10	75	
AP4-1205R	12	30	0.5R	4	12	75	
AP4-1210R	12	30	1R	4	12	75	
AP4-1220R	12	30	2R	4	12	75	
AP4-1605R	16	45	0.5R	4	16	100	
AP4-1610R	16	45	1R	4	16	100	
AP4-1620R	16	45	2R	4	16	100	
AP4-2010R	20	50	1R	4	20	100	
AP4-2020R	20	50	2R	4	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)
AP4L-0405R	4	10	0.5R	4	4	75	
AP4L-0410R	4	10	1R	4	4	75	
AP4L-0605R	6	15	0.5R	4	6	75/100	
AP4L-0610R	6	15	1R	4	6	75/100	
AP4L-0620R	6	15	2R	4	6	75/100	
AP4L-0805R	8	20	0.5R	4	8	75/100	
AP4L-0810R	8	20	1R	4	8	75/100	
AP4L-0820R	8	20	2R	4	8	75/100	
AP4L-1005R	10	25	0.5R	4	10	100	
AP4L-1010R	10	25	1R	4	10	100	
AP4L-1020R	10	25	2R	4	10	100	
AP4L-1205R	12	30	0.5R	4	12	100	
AP4L-1210R	12	30	1R	4	12	100	
AP4L-1220R	12	30	2R	4	12	100	
AP4L-1605R	16	45	0.5R	4	16	150	
AP4L-1610R	16	45	1R	4	16	150	
AP4L-1620R	16	45	2R	4	16	150	
AP4L-2010R	20	50	1R	4	20	150	
AP4L-2020R	20	50	2R	4	20	150	

切削條件表 Cutting Condition P.274

AP 航太

實際測試影片

NEW

航太專用刀系列
子彈球刀

Aerospace cutting tools series
Bullet-shaped design-Ball end mill

APB/APN AEROSPACE SPECIAL

特殊子彈刀型設計，流線刃口抗崩角設計，加大底角降低切削阻力。

Special bullet shape design, improve anti-chipping function, large bottom angle to reduce cutting resistance.

主要用於開溝、輪廓銑削，運用獨特的子彈型切削槽來做加工，加工工件表面更均勻，去屑迅速、不沾黏，工件光潔度更加優異。

For ditch and profile process with bullet-shaped cutting groove. Easy to remove chips and the surface is more equal than general type.

嚴選歐系底材，材料穩定，高剛性刀刃結構使抑制顫振及噪音的效果更加優越。

Selected carbide round bar from Europe high rigidity flutes lead the effect of lower tools chatter and processing noise.

刀具鍍層：JLC高韌性專用鍍層，有效覆蓋靜點，提高刀具壽命跟加工表面精度。

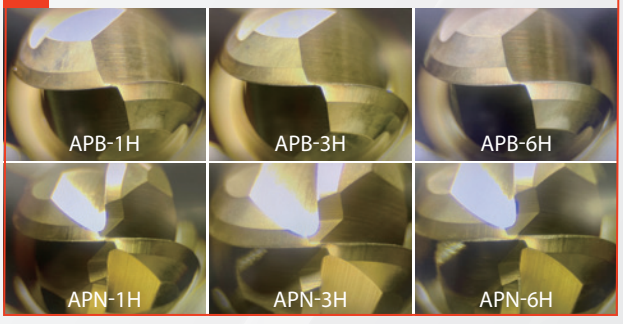
Coating: JLC exclusive coating (ball end mill static point is covered) improve tool life time and surface accuracy of workpiece.

實績測試 BENCHMARK TEST

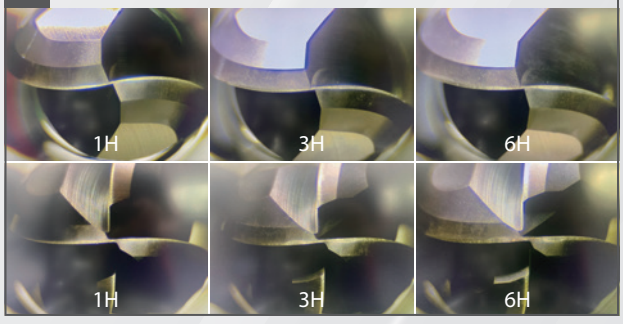
產品型號 (Product)	APB1010 APN1010		
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)	單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.06 mm
工件 (Work Piece)	鎳基合金 (Inconel 718)	深度 (Depth)	0.3 mm
轉速 (Spindle Speed)	1273 RPM	寬度 (Width)	0.3 mm
進給 (Feed Rate)	153 mm/min 306 mm/min	切削方式 (Milling Method)	表面加工 Surface Milling

真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST

APB APN



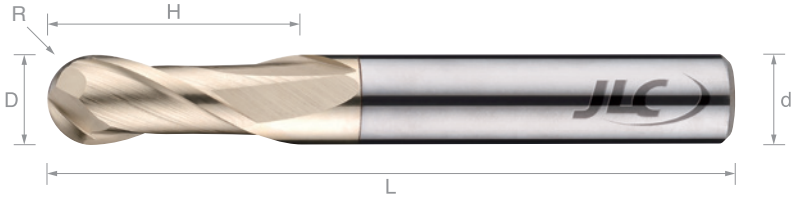
他社 OTHER



APB子彈球刀 - 2刃

APB-Bullet-Shaped Design-Ball End Mill - 2 Flutes

*非標準尺寸可訂製



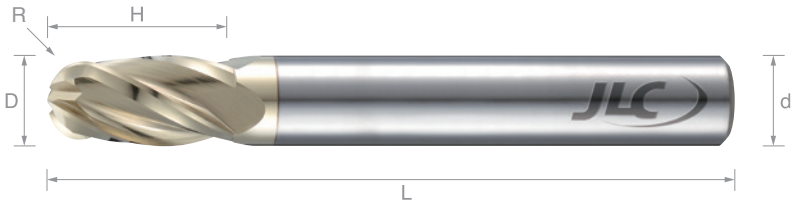
2 Flutes | 30° | HRC 55 | Profiling

編號 (Number)	球半徑 (R)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
APB0204	1.0R	2	4	2	4	50	
APB0304	1.5R	3	6	2	4	50	
APB0404	2.0R	4	8	2	4	50	
APB0606	3.0R	6	12	2	6	50	
APB0808	4.0R	8	16	2	8	60	
APB1010	5.0R	10	20	2	10	75	
APB1212	6.0R	12	24	2	12	75	
APB1616	8.0R	16	32	2	16	100	
APB2020	10.0R	20	40	2	20	100	

編號 (Number)	球半徑 (R)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
APBS0204	1.0R	2	4	2	4	75	
APBS0304	1.5R	3	6	2	4	75	
APBS0404	2.0R	4	8	2	4	75	
APBS0606	3.0R	6	12	2	6	75/100	
APBS0808	4.0R	8	16	2	8	75/100	
APBS1010	5.0R	10	20	2	10	100	
APBS1212	6.0R	12	24	2	12	100	
APBS1616	8.0R	16	32	2	16	150	
APBS2020	10.0R	20	40	2	20	150	

APN子彈球刀 - 4刃

APN-Bullet-Shaped Design-Ball End Mill - 4 Flutes



4 Flutes | 30° | HRC 55 | Profiling

編號 (Number)	球半徑 (R)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
APN0204	1.0R	2	4	4	4	50	
APN0304	1.5R	3	6	4	4	50	
APN0404	2.0R	4	8	4	4	50	
APN0606	3.0R	6	12	4	6	50	
APN0808	4.0R	8	16	4	8	60	
APN1010	5.0R	10	20	4	10	75	
APN1212	6.0R	12	24	4	12	75	
APN1616	8.0R	16	32	4	16	100	
APN2020	10.0R	20	40	4	20	100	

編號 (Number)	球半徑 (R)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
APNS0204	1.0R	2	4	4	4	75	
APNS0304	1.5R	3	6	4	4	75	
APNS0404	2.0R	4	8	4	4	75	
APNS0606	3.0R	6	12	4	6	75/100	
APNS0808	4.0R	8	16	4	8	75/100	
APNS1010	5.0R	10	20	4	10	100	
APNS1212	6.0R	12	24	4	12	100	
APNS1616	8.0R	16	32	4	16	150	
APNS2020	10.0R	20	40	4	20	150	

切削條件表 Cutting Condition P.275

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

NEO高效抗震銑刀

NEO 4 Flutes Square End Mill For All Stainless

實際測試影片

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。

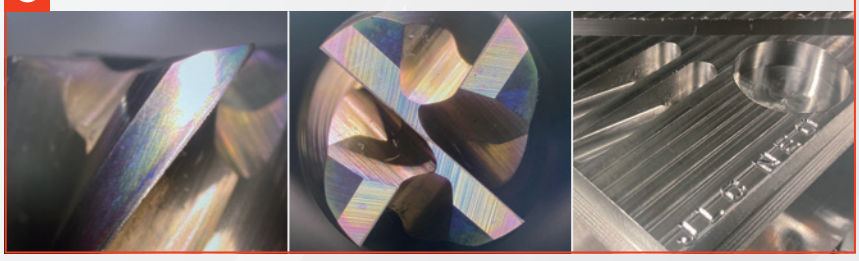
Application: 3 or 4 digit stainless iron/ Iron, Carbon steel, Cast Iron, Alloy Steel, Tool Steel, it is the best model for general-purpose tools.

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

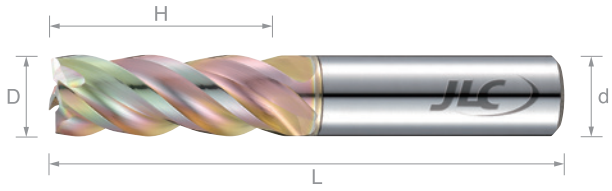


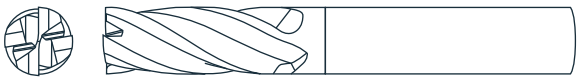
✕ 他社 OTHER

NEO高效抗震銑刀

NEO 4 Flutes Square End Mill For All Stainless Steels

*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)
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。

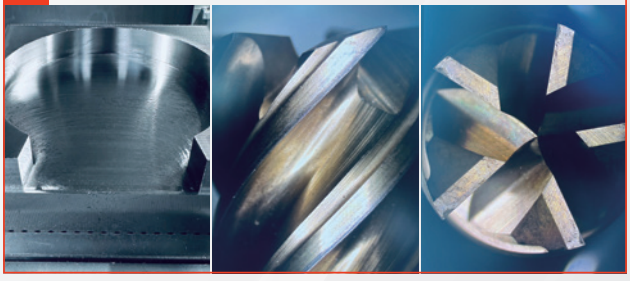
Exclusive multilayer coating throw out chips on blade quickly, and reduce the damage caused by high temperature.

實績測試 BENCHMARK TEST

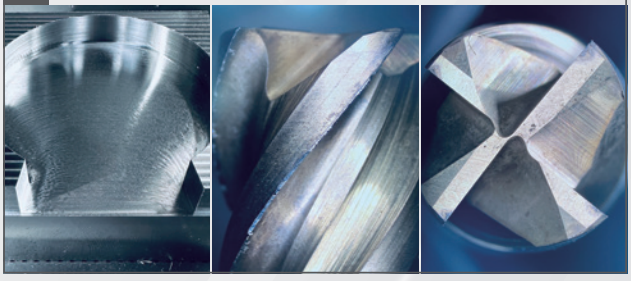
產品型號 (Product)	HP5-1010			
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)			
工件 (Work Piece)	中碳鋼 S45C		不銹鋼 Stainless 304	
轉速 (Spindle Speed)	6525 Rpm	6525 Rpm	6047 Rpm	6047 Rpm
進給 (Feed Rate)	6525 mm/min	6525 mm/min	2166 mm/min	2166 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.2 mm	0.2 mm	0.07 mm	0.07 mm
深度 (Depth)	20 mm	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



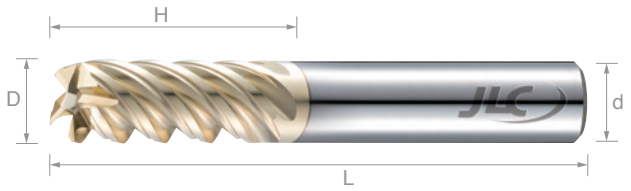
✕ 他社 OTHER



HP5擺線加工專用銑刀

HP5-Square End Mill For Cycloid Processing

*非標準尺寸可訂製

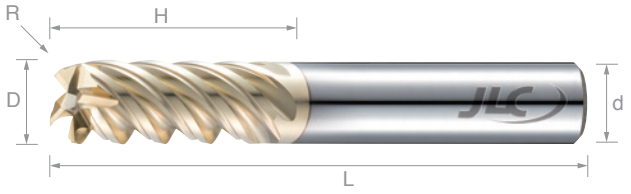


編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
HP5-0204	2	5	5	4	50	
HP5-0304	3	8	5	4	50	
HP5-0404	4	10	5	4	50	
HP5-0506	5	12.5	5	6	50	
HP5-0606	6	15	5	6	50	
HP5-0808	8	20	5	8	60	
HP5-1010	10	25	5	10	75	
HP5-1212	12	30	5	12	75	
HP5-1616	16	45	5	16	100	
HP5-2020	20	50	5	20	100	

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

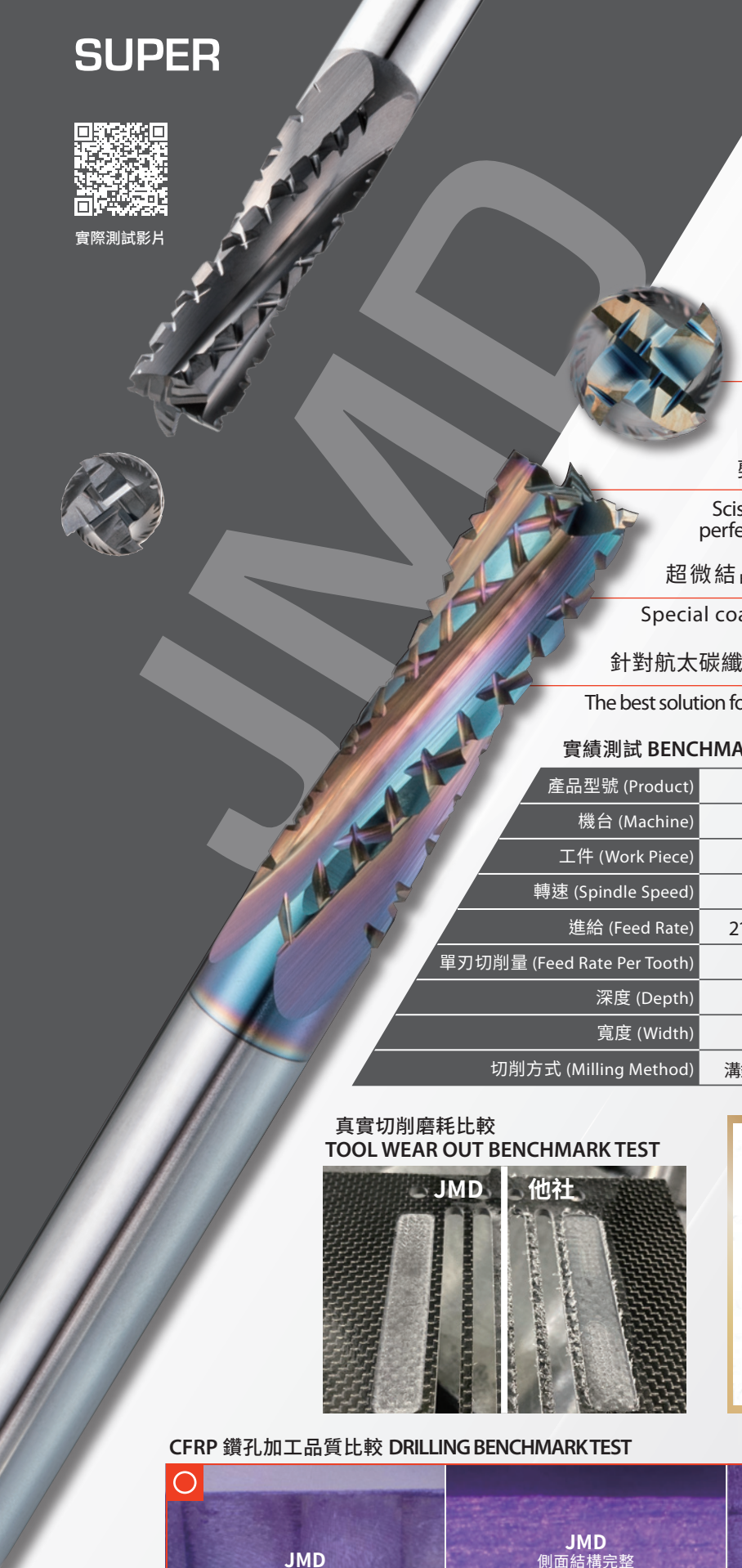
NEW

JLC

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

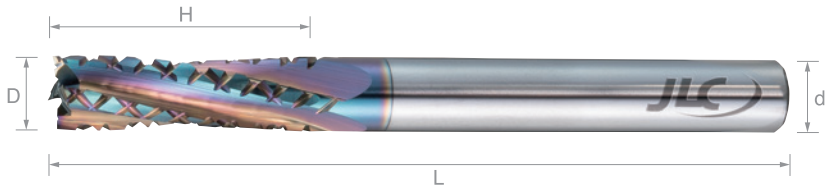
剪刃式專利刀具
專利號：M580487號
Patented Scissors
Design No. M580487

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

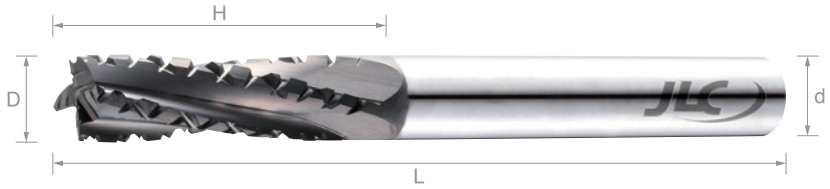
*非標準尺寸可訂製



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	

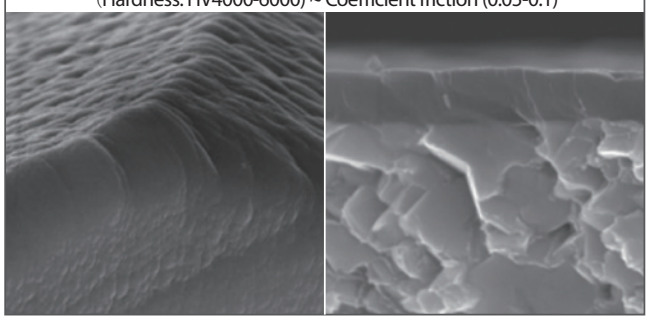
JMDA碳纖複合材專用刀-金剛石鍍層

JMDA CFRP Tools Series - Europe Diamond Coating

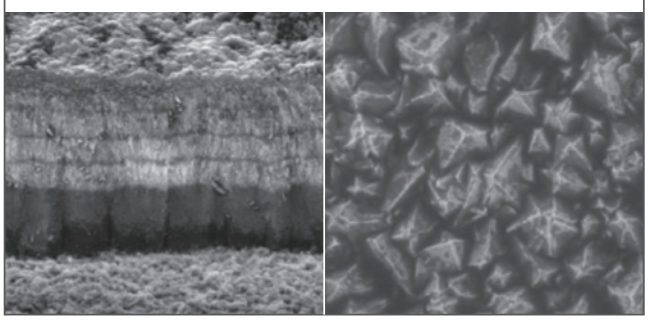


編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JMDA0204	2	6	4	4	50	
JMDA0304	3	9	4	4	50	
JMDA0404	4	12	4	4	60	
JMDA0506	5	15	4	6	60	
JMDA0606	6	18	4	6	75	
JMDA0808	8	24	4	8	75/100	
JMDA1010	10	30	4	10	100	
JMDA1212	12	36	4	12	100	

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。

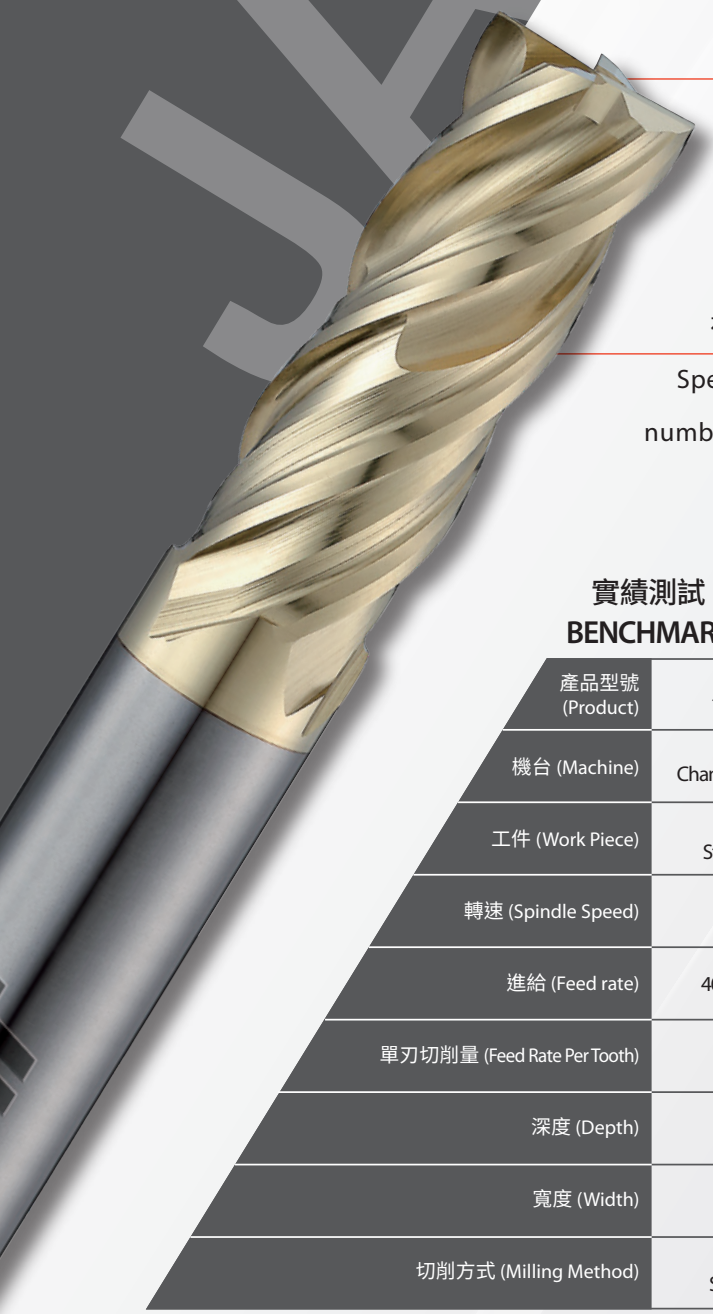
"Variable - Lead" flute design leads stable and higher efficient performance.

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。

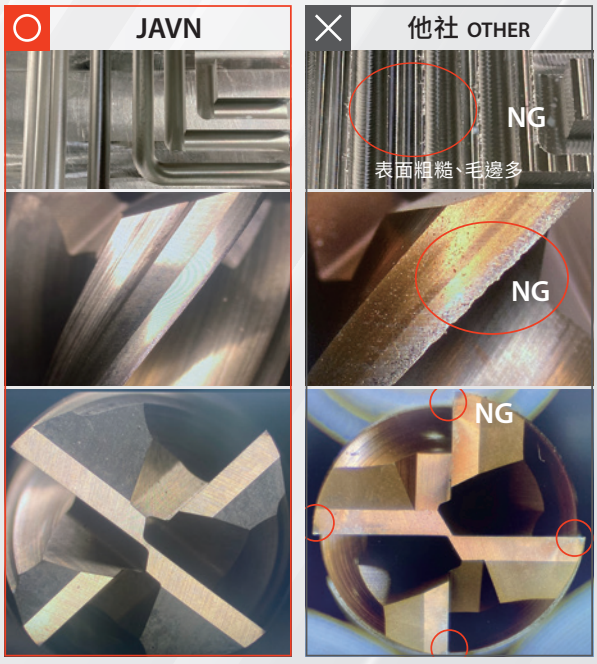
Special multilayer coating for milling all types 304 and 4 digit number stainless work piece.



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

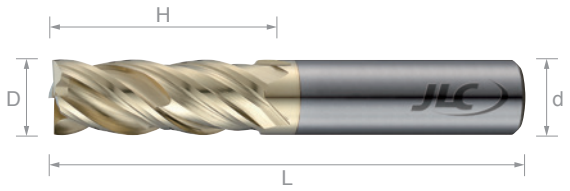
真實切削磨耗比較
TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST



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



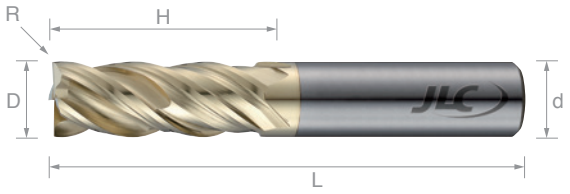
4 Flutes | UMG | 36° 39° | HRC 60 | Planing | Side | Slotting

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。

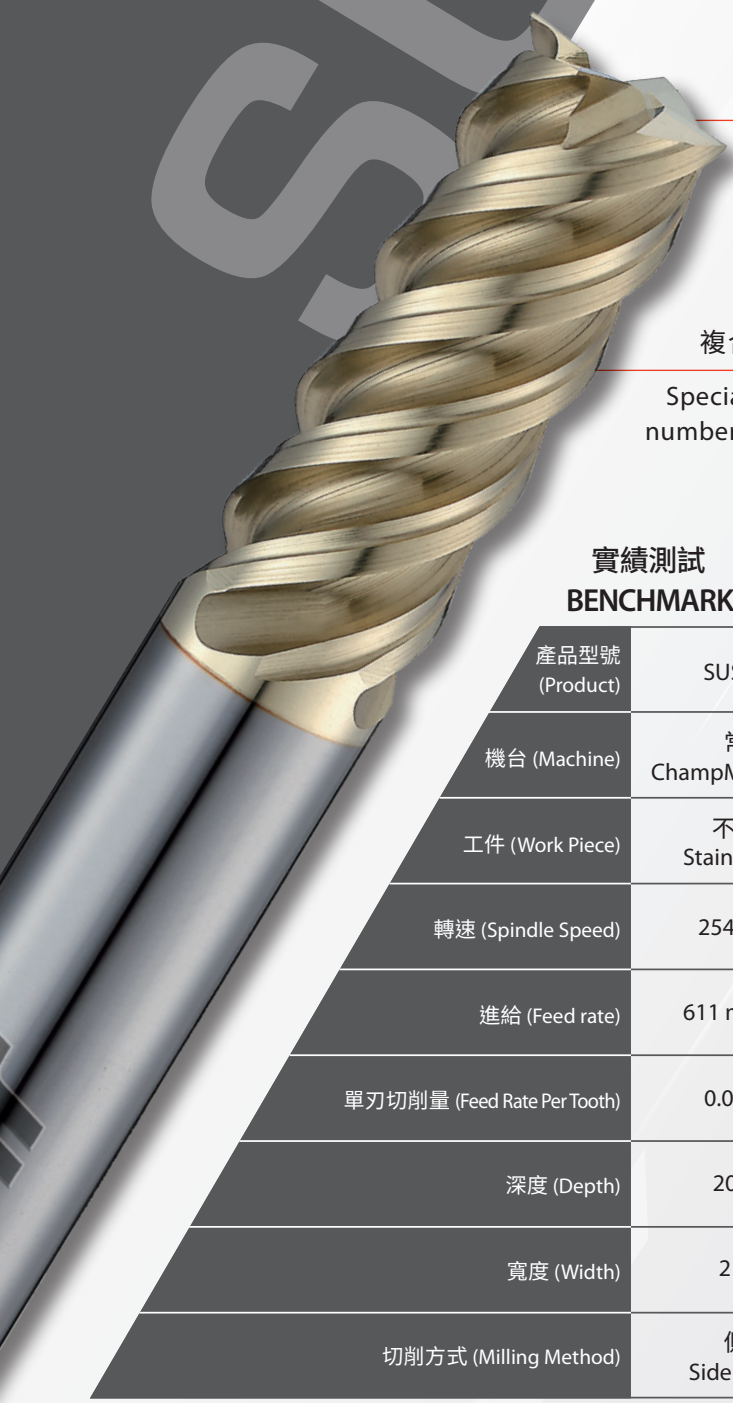
"Variable –Lead" flute design leads stable and higher efficient performance.

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。

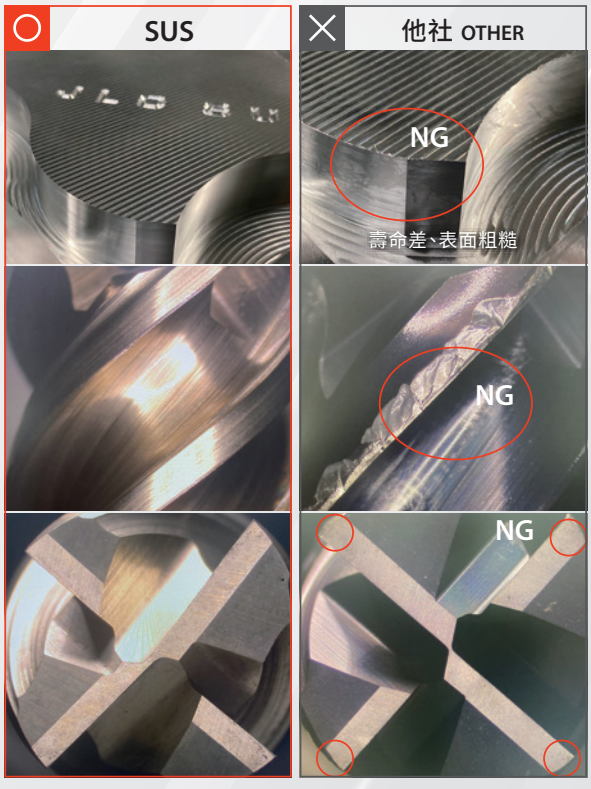
Special multilayer coating for milling all types 304 and 4 digit number stainless work piece.



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

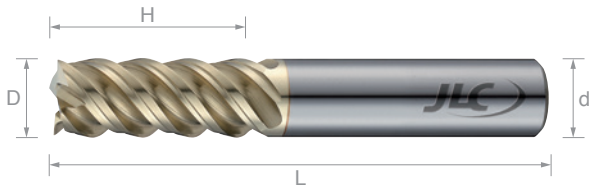
真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST



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



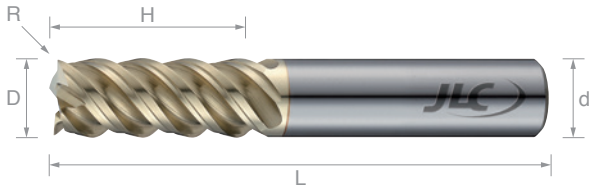
4 Flutes | UMG | 52° | HRC 60 | Planing | Side | Slotting

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。

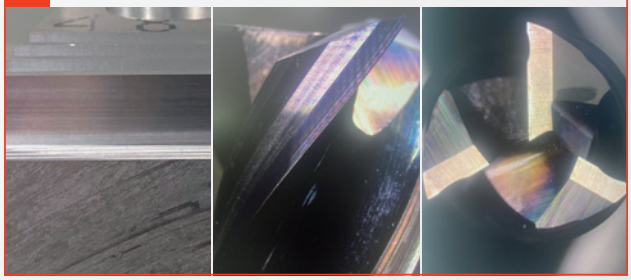
Coated with top DLC, double life time than the general tools.

實績測試 BENCHMARK TEST

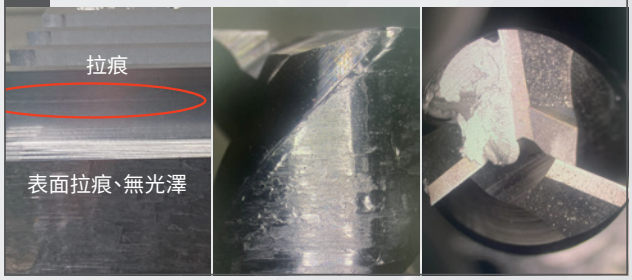
產品型號 (Product)	ALUS1010			
機台 (Machine)	常銘 (ChampMill e-1000)			
工件 (Work Piece)	鋁 (Aluminum 6061)			
轉速 (Spindle Speed)	9550 RPM	9550 RPM	9550 RPM	9550 RPM
進給 (Feed Rate)	3550 mm/min	3500 mm/min	3500 mm/min	900 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.12 mm	0.12 mm	0.12 mm	0.03 mm
深度 (Depth)	10 mm	15 mm	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

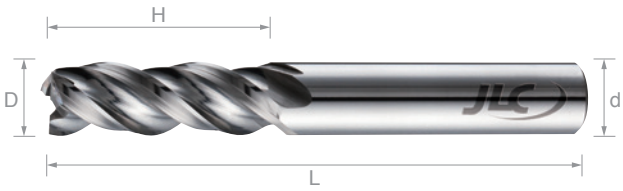
ALUS



他社 OTHER

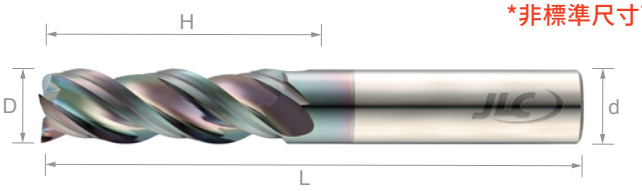


ALUS無橫向拉紋鋁用銑刀
ALUS No Machine Mark End Mill For Aluminum



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



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

(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)

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。

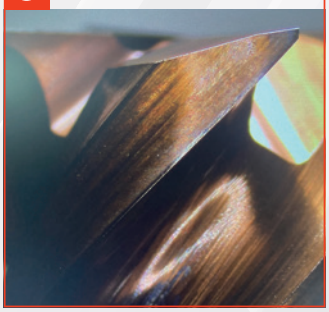
Design for milling work piece (lower than HRC 55), and help users to save over 50% labor time.

實績測試 BENCHMARK TEST

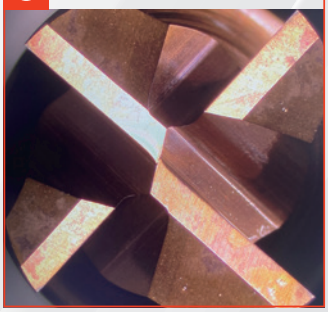
產品型號 (Product)	JIB1010
機台 (Machine)	常銘 ChampMill e - 1000
工件 (Work Piece)	模具鋼 (P20)
轉速 (Spindle Speed)	3600 RPM
進給 (Feed rate)	1400 mm/min
單刃切削量 (Feed Rate Per Tooth)	0.1 mm
深度 (Depth)	10 mm
寬度 (Width)	10 mm
切削方式 (Milling Method)	溝銑 Slot Milling

真實切削磨耗比較 TOOL WEAR OUT BENCHMARK TEST

○ JIB



○ JIB



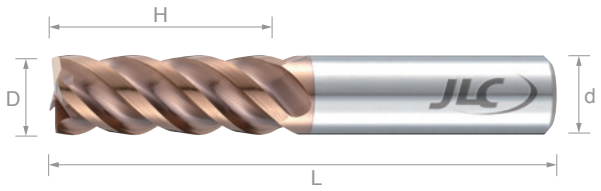
○ JIB

× 他社 OTHER

JIB無敵鋼用銑刀

JIB Super Strong End Mill For Steel

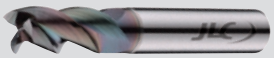
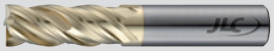
*非標準尺寸可訂製



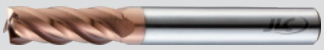
編號 (Number)	外徑 (D)	刃長 (H)	刃數 (T)	柄徑 (d)	全長 (L)	價格 (Price)
JIB0204	2	5	4	4	50	
JIB0304	3	8	4	4	50	
JIB0404	4	10	4	4	50	
JIB0206	2	5	4	6	50	
JIB0306	3	8	4	6	50	
JIB0406	4	10	4	6	50	
JIB0506	5	13	4	6	50	
JIB0606	6	15	4	6	50	
JIB0708	7	18	4	8	60	
JIB0808	8	20	4	8	60	
JIB1010	10	30	4	10	75	
JIB1212	12	32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

切削條件表 Cutting Condition P.279

鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
AP航太系列 Aerospace Cutting Tools Series				
APET0404~2020	9		APET子彈銑刀 NEW	泛用型
APAL0404~2020	9		APAL子彈鋁刀 NEW	
AP5-0606~AP5L-2020	11		AP5-718鎳基合金專用銑刀 NEW	
AP5-0605R~ AP5L-2020R	11		AP5-718鎳基合金專用圓鼻銑刀 NEW	
AP4-0606~AP4L-2020	13		AP4-718鎳基合金專用銑刀 NEW	
AP4-0605R~ AP4L-2020R	13		AP4-718鎳基合金專用圓鼻銑刀 NEW	
APB0204~APBS2020	15		APB子彈球刀 NEW	2刃
APN0204~APNS2020	15		APN子彈球刀 NEW	4刃
SUPER系列 Super Cutting Tools Series				
NEO0204~2020	19		NEO高效抗震銑刀 NEW	
HP5-0204~HP5L2020	21		HP5擺線加工專用銑刀 NEW	
HP5-0405R~ HP5L2020R	21		HP5擺線加工專用圓鼻銑刀 NEW	
JMDT0204~1212	23		JMDT碳纖複合材專用刀 NEW	類鑽鍍層
JMDA0204~1212	23		JMDA碳纖複合材專用刀 NEW	金剛石鍍層
JAVN0204~2020	25		JAVN不等導程不銹鋼銑刀	
JAVN0302R~2020R	25		JAVN不等導程不銹鋼圓鼻銑刀	
SUS0204~2020	27		SUS不等導程不銹鋼銑刀	
SUS0302R~2020R	27		SUS不等導程不銹鋼圓鼻銑刀	
ALUS0204~2020	29		ALUS無橫向拉紋鋁用銑刀	
ALUS0204~2020	29		ALUS無橫向拉紋鋁用銑刀 NEW	類鑽鍍層
JIB0204~2020	31		JIB無敵鋼用銑刀	
極細微粒鎢鋼銑刀系列 Ultra Fine Carbide End Mills Series				
JAV0104~2020	44		極細微粒鎢鋼銑刀	變導型
JAR0606~2020	45		極細微粒鎢鋼粗銑刀	標準型
JARV0606~2020	45		極細微粒鎢鋼粗銑刀	不等分割變導型

鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
JAA0606~2020	46		極細微粒鎢鋼抗震粗銑刀	變導型
JAY0606~2020	47		極細微粒鎢鋼銑刀	波浪型
JAT0606~2020	47		極細微粒鎢鋼銑刀	波浪型
JAF0204~2020	48		SEP極細微粒鎢鋼銑刀	圓溝型 / 白鐵•鑄鐵用
JAU0204~2020	49		SEP極細微粒鎢鋼銑刀	圓溝型
JAUL0204~2020S	50		SEP極細微粒鎢鋼銑刀45˚	長刃型 / 圓溝型
JADN00201~00912	51		極細微粒鎢鋼銑刀 NEW	小徑長頸型
JAM0104~2020	52		極細微粒鎢鋼銑刀35˚	平溝型
JAE0104~2020	53		極細微粒鎢鋼銑刀35˚	平溝型
JAML0204~2020S	54		極細微粒鎢鋼銑刀35˚	長刃型 / 平溝型
JAEL0204~2020S	55		極細微粒鎢鋼銑刀35˚	長刃型 / 平溝型
JAMS0306~2020	56		極細微粒鎢鋼銑刀35˚	長柄型 / 平溝型
JAES0306~2020	57		極細微粒鎢鋼銑刀35˚	長柄型 / 平溝型
JAB00204~2020	58		極細微粒鎢鋼球型銑刀	標準型
JABS0204~2020	59		極細微粒鎢鋼球型銑刀	長柄型
JAN0204~2020	60		極細微粒鎢鋼球型銑刀 NEW	標準型
JANS0204~2020	60		極細微粒鎢鋼球型銑刀 NEW	長柄型
JABN00201~00908	61		極細微粒鎢鋼球型銑刀 NEW	小徑長頸型
JAU0101R~1230R	62		SEP極細微粒鎢鋼圓鼻銑刀	標準型 / 圓溝型
JAUS0305R~1220R	63		SEP極細微粒鎢鋼圓鼻銑刀	長柄型 / 圓溝型

超微粒鎢鋼銑刀系列 Micro Grain Carbide End Mills Series

JBR0606~2020	66		超微粒鎢鋼粗銑刀	標準型
JBRV0606~2020	66		超微粒鎢鋼粗銑刀	不等分割變導型
JBA0606~2020	67		超微粒鎢鋼抗震粗銑刀	變導型
JBY0606~2020	68		超微粒鎢鋼銑刀45˚	波浪型
JBT0606~2020	68		超微粒鎢鋼銑刀45˚	波浪型
JBF0204~2020	69		SEP超微粒鎢鋼銑刀	圓溝型 / 白鐵•鑄鐵用

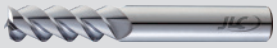
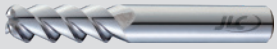
鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
JBU0204~2020	70		SEP超微粒鎢鋼銑刀	圓溝型
JBUL0204~2020S	71		SEP超微粒鎢鋼銑刀45˚	長刃型 / 圓溝型
JBM0104~2020	72		超微粒鎢鋼銑刀35˚	平溝型
JBE0104~2020	73		超微粒鎢鋼銑刀35˚	平溝型
JBML0204~2020S	74		超微粒鎢鋼銑刀35˚	長刃型 / 平溝型
JBEL0204~2020S	75		超微粒鎢鋼銑刀35˚	長刃型 / 平溝型
JBMS0306~2020	76		超微粒鎢鋼銑刀35˚	長柄型 / 平溝型
JBES0306~2020	76		超微粒鎢鋼銑刀35˚	長柄型 / 平溝型
JBD00204~10912	77-79		超微粒鎢鋼銑刀35˚	點數型
JBH0158~1270	80		超微粒鎢鋼銑刀35˚	英吋型
JBMN0108~0436	81		超微粒鎢鋼銑刀	長頸型
JBB0104~2020	82		超微粒鎢鋼球型銑刀	標準型
JBBL0204~2020	83		超微粒鎢鋼球型銑刀	長柄型
JBB03175~1587516	84		超微粒鎢鋼球型銑刀	英吋型
JBN0204~1616	85		超微粒鎢鋼球型銑刀	標準型
JBNS0204~1616	85		超微粒鎢鋼球型銑刀	長柄型
JBNN0104~ JBNNL0436	86		超微粒鎢鋼球型銑刀	長頸型
JBBC1001~3005	87		超微粒鎢鋼斜度球型銑刀	標準型
JBNT1006~6016	87		超微粒鎢鋼球型銑刀	斜頸型
JBU0101R~1230R	88		SEP超微粒鎢鋼圓鼻銑刀	標準型 / 圓溝型
JBUS0305R~1220R	89		SEP超微粒鎢鋼圓鼻銑刀	長柄型 / 圓溝型
JBE0101R~1230R	90		超微粒鎢鋼圓鼻銑刀	標準型 / 平溝型
JBES0305R~1220R	91		超微粒鎢鋼圓鼻銑刀	長柄型 / 平溝型
JBEN00502~0540	92		超微粒鎢鋼圓鼻銑刀	短刃長頸型
JBC01005~1005	93-97		超微粒鎢鋼斜度刀	標準型

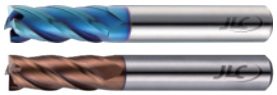
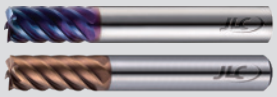
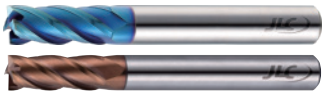
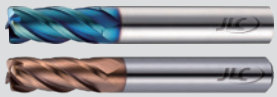
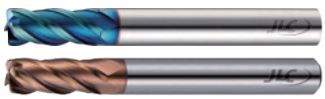
鎢鋼鋁用銑刀系列 Carbide Aluminum End Mills Series

JCM0204~2020	100		鎢鋼鋁用銑刀 55˚	標準型 / 精修型

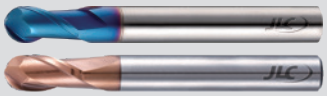
鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
JCF0204~2020	100		鎢鋼鋁用銑刀 55°	標準型 / 精修型
JCFL0304~2020	101		鎢鋼鋁用銑刀 55°	加長型 / 精修型 / 4倍長
JCFS0304~2020	101		鎢鋼鋁用銑刀 55°	加長型 / 精修型 / 5倍長
JCU01504~2020	102		SEP鎢鋼鋁用銑刀 50°	標準型 / 圓溝型
JCUL0304~2020	103		SEP鎢鋼鋁用銑刀 50°	加長型 / 圓溝型 / 4倍長
JCUS0204~2020	103		SEP鎢鋼鋁用銑刀 50°	加長型 / 圓溝型 / 5倍長
JCE0104~2020	104		鎢鋼鋁用銑刀 45°	標準型
JCB0104~2020	105		鎢鋼球型鋁用銑刀	標準型
JCBL0104~2020	106		鎢鋼球型鋁用銑刀	長柄型
JCE0305R~1230R	107		鎢鋼圓鼻鋁用銑刀 55°	標準型 / 精修型
JCU0305R~1630R	108		SEP鎢鋼圓鼻鋁用銑刀	標準型 / 圓溝型
JCUL0305R~1230R	109		SEP鎢鋼圓鼻鋁用銑刀 50°	加長型 / 圓溝型
JCY0606~2020	110		SEP鎢鋼鋁用銑刀	波浪型
JCR0506~2020	110		鎢鋼鋁用粗銑刀 NEW	標準型
JCT0104~1212	111		鎢鋼單刃螺旋鋁用刀 NEW	標準型
JCT0104~1212	111		鎢鋼單刃螺旋鋁用刀-類鑽鍍層 NEW	標準型

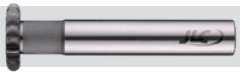
高速高硬度銑刀系列 Carbide High Speed Hard Material End Mills Series

JDE0104~2020	114		高速高硬度銑刀 NEW	標準型
JDF0404~2020	114		高速高硬度銑刀 NEW	標準型
JDEL0404~2020	115		高速高硬度銑刀 NEW	長柄型
JDE0102R~1220R	116		高速高硬度圓鼻銑刀 NEW	標準型
JDEL0405R~1220R	117		高速高硬度圓鼻銑刀 NEW	長柄型

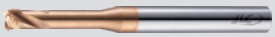
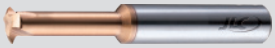
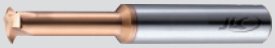
鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
JDB0104~2020	118		高速高硬度球型銑刀 NEW	標準型
JDBL0104~2020	119		高速高硬度球型銑刀 NEW	長柄型

鎢鋼成型銑刀系列 Carbide Special Cutters Series

JEP4503~6012	122		鎢鋼鳩尾槽銑刀	45˚ / 30˚
JEW6004~9012	123		鎢鋼等角鳩尾槽銑刀	60˚ / 90˚
JED9003~12016	124		鎢鋼定點鑽 90˚ / 120˚	鋁用 / 標準型
JEDL9003~12016	125		鎢鋼定點鑽 90˚ / 120˚	鋁用 / 長柄型
JES9003~12016	126		鎢鋼定點鑽 90˚ / 120˚	鋼用 / 標準型
JESL9003~12016	127		鎢鋼定點鑽 90˚ / 120˚	鋼用 / 長柄型
JEV6003~12020	128		鎢鋼鑽銑刀 60˚ / 90˚ / 120˚	標準型
JEVL6003~12012	129		鎢鋼鑽銑刀 60˚ / 90˚ / 120˚	長柄型
JEC6001~9005	130		鎢鋼中心鑽	60˚ / 90˚
JEF6003~12012	131		鎢鋼扁型倒角銑刀	60˚ / 90˚/ 120˚
JEB0204~JEBL1212	132		鎢鋼全球頭球型銑刀 260˚	標準型 / 長柄型
JET0405~1230	133		鎢鋼T型銑刀	標準型
JETC0403R~1220R	134		鎢鋼外圓槽銑刀	標準型
JETC1605R~3030R	135		鎢鋼外圓槽銑刀	焊接式
JEO04025~JEO1660	136-137		鎢鋼外角R銑刀	斜刀
JEA0400~1300	138		鎢鋼直刃鑽鉸刀	標準型 / 鋁•銅用
JEM030~130	139		鎢鋼螺旋機械鉸刀	標準型
JER0298~0302	140		鎢鋼螺旋機械絞刀	短刃型
JER0398~1202	141		鎢鋼螺旋機械絞刀	短刃型
JEKD6003~ JEKDL9012	142		鎢鋼雕刻刀 NEW	鋁用 / 標準型 / 長柄型
JEKS6003~ JEKSL9012	143		鎢鋼雕刻刀 NEW	鋼用 / 標準型 / 長柄型

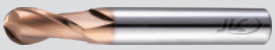
鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
鎢鋼銑牙刀系列 Carbide Thread Milling Tools Series				
JFP5503~6005	**146**		鎢鋼骨板錐度螺紋銑牙刀	
JFM014~120	**147**		鎢鋼插銑銑牙刀	內牙
JFMBS2808~1116	**148**		鎢鋼銑牙刀-BSW/BSP	內牙 / 外牙
JF45T06~12	**148**		NPT / PT專用斜度刀	
JFS0405~2050	**149-151**		鎢鋼螺旋銑牙刀-ISO-特殊規格	內牙 / 外牙
JFSL02405~2030	**152**		鎢鋼螺旋銑牙刀-ISO公制	內牙 / 外牙
JFU3206~0820	**153**		鎢鋼螺旋銑牙刀-UN美制	內牙 / 外牙
JFT2706~0820	**154**		鎢鋼螺旋銑牙刀-NPT	內牙 / 外牙
JFF2706~0820	**154**		鎢鋼螺旋銑牙刀-NPTF	內牙 / 外牙
JFB2806~1120	**155**		鎢鋼螺旋銑牙刀-BSP(G)	內牙 / 外牙
JFR2806~1120	**155**		鎢鋼螺旋銑牙刀-BSPT(Rc)	內牙 / 外牙
JFMS0072~JFMSL095	**156**		鎢鋼銑牙刀-小徑-ISO公制	內牙 / 外牙
JFMU7203~ JFMUL2006	**157**		鎢鋼銑牙刀-小徑-UN	內牙 / 外牙
JFMH0120~ JFMHL0950	**158**		鎢鋼銑牙刀-微小徑硬材質HRC62°-ISO公制	內牙 / 外牙
JFMUH7203~ JFMUHL2006	**159**		鎢鋼銑牙刀-微小徑硬材質HRC62°-UN	內牙 / 外牙
JF60T0195~1600	**160**		鎢鋼銑牙刀-部份成型60°	內牙 / 外牙
JF55T0400~1200	**160**		鎢鋼銑牙刀-部份成型55°	內牙 / 外牙
JF60M0070~0195	**161**		鎢鋼銑牙刀-部份成型60°-ISO公制	內牙 / 外牙
JF60N0115~0145	**161**		鎢鋼銑牙刀-部份成型60°-UN	內牙 / 外牙
JFMUNJ3206~1310	**162**		鎢鋼銑牙刀-UNJ航空專用	內牙
JFMMJ0240~1190	**162**		鎢鋼銑牙刀-MJ航空專用	內牙
JFBSW2006~04520	**163**		鎢鋼直刃螺紋銑牙刀-BSW	內牙 / 外牙
JFPG2008~1612	**163**		鎢鋼直刃銑牙刀-Pg	內牙 / 外牙
JFWS024~JFWSL199	**164**		鎢鋼內冷螺紋銑牙刀-ISO公制	內牙 / 外牙
JFW2606~1116	**165**		鎢鋼內冷螺紋銑牙刀-惠氏螺紋	內牙 / 外牙
JFWU24041~0820	**166-167**		鎢鋼內冷螺紋銑牙刀-UN美制	內牙 / 外牙
JFWT2706~0820	**168**		鎢鋼內冷螺紋銑牙刀-NPT	內牙 / 外牙

鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
JFWF2706~0820	168		鎢鋼內冷螺紋銑牙刀-NPTF	內牙 / 外牙
JFWB2808~1418	169		鎢鋼內冷螺紋銑牙刀-BSP(G)	內牙 / 外牙
JFWR2806~1120	169		鎢鋼內冷螺紋銑牙刀-BSPT	內牙 / 外牙
JFWC0810~14175	170		鎢鋼內冷螺紋銑牙刀-ISO公制 -特殊規格	內牙 / 外牙
JFWD0810~ JFWDL1215	171		鎢鋼內冷鑽銑螺紋銑牙刀	內牙

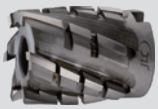
複合式自動車床系列 Carbide Tool For Compound Lathe Series

JGM0203~0606	174		複合式自動車床	鋁用銑刀
JGF00606~1610	175		複合式自動車床	鋁用銑刀
JGE0103~1210	176		複合式自動車床	標準型
JGA0303~1210	177		複合式自動車床	圓溝型 / 白鐵•鑄鐵用
JGU0303~1610	177		複合式自動車床	圓溝型
JGB0103~1210	178		複合式自動車床	球型銑刀
JGW0206~1610	179		複合式自動車床	短刃型
JGX0206~1610	180		複合式自動車床	短刃型
JGY0808~1610	181		複合式自動車床	短刃型
JGZ1210~1610	181		複合式自動車床	短刃型
JGC02801~09603	182		複合式自動車床	內孔車刀
JGD02801~09603	183		複合式自動車床	內孔車刀
JGH02801~09603	184		複合式自動車床	內孔車刀
JGI03501~09802	185		複合式自動車床	內孔車刀
JGJ01801~07803	186		複合式自動車床	內孔車刀
JGK01801~07803	187		複合式自動車床	內孔車刀
JGN03816~0728	188		複合式自動車床	內孔牙刀
JGP03501~09804	189		複合式自動車床	內孔槽刀
JGQ03601~09805	190		複合式自動車床	內孔圓槽刀
JGR007504~02508	191		複合式自動車床	端面槽刀
JGS007504~02508	192		複合式自動車床	端面槽刀

鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
JGT1610~3030	**193**		複合式自動車床	焊接式
焊刃式鎢鋼刀具系列 Brazed Carbide Cutters Series				
JHT2002~10003	**196**		焊刃鎢鋼T型槽銑刀	直刃
JHTS2006~10006	**197**		焊刃鎢鋼T型槽銑刀	千鳥刃
JHG205~52	**197**		焊刃鎢鋼T型槽銑刀	螺絲溝槽專用 / 千鳥刃
JHM1430~3175	**198**		焊刃螺旋鎢鋼立銑刀	標準型 / 英吋尺寸
JHM1650~50250	**199**		焊刃螺旋鎢鋼立銑刀	長刃型
JHE1430~50503	**200**		焊刃螺旋鎢鋼立銑刀	過中心
JHR2065~50200	**201**		焊刃螺旋鎢鋼粗銑刀	標準型
JHD3030~4560	**202**		焊刃鎢鋼倒角銑刀35˚/45˚	標準型
JHH07503~20006	**203**		焊刃鎢鋼側銑刀	直刃 / 孔徑一律25.4mm
JHHF07502~20005	**203**		焊刃鎢鋼側銑刀	細齒 / 直刃 / 孔徑一律25.4mm
JHHS07505~20020	**204-205**		焊刃鎢鋼側銑刀	千鳥刃 / 孔徑一律25.4mm
JHP4516~7560	**206**		焊刃鎢鋼鳩尾槽銑刀	45˚/50˚/60˚/75˚
JHPS45075~60100	**207**		焊刃鎢鋼筒狀鳩尾槽銑刀	45˚/50˚/60˚
JHTF050~200	**208**		焊刃鎢鋼T型平面銑刀	千鳥刃

鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
JHCF0751~2000	**208**		焊刃鎢鋼T型平面銑刀	加強型 / 千鳥刃
JHSF60075~75150	**209**		焊刃鎢鋼T型鳩尾精修刀	斜刃 60˚/75˚
JHCB5050~75150	**210**		焊刃鎢鋼筒狀銑刀	標準型
JHRB5050~75150	**211**		焊刃鎢鋼筒狀銑刀	粗銑
JHSB5050~75125	**212**		焊刃鎢鋼半圓筒狀銑刀	半圓型
JHC2003~2015	**212**		焊刃鎢鋼斜度銑刀	標準型
JHC10150~25300	**213**		焊刃鎢鋼中心鑽 45˚	標準型
JHO03R~25R	**214**		焊刃鎢鋼外角R銑刀	標準型
JHX16~40	**214**		焊刃鎢鋼插銑刀	標準型
JHB13~30	**215**		焊刃鎢鋼球型銑刀	公制尺寸
JHB127~254	**215**		焊刃鎢鋼球型銑刀	英吋尺寸

焊接式鎢鋼刀具系列 Brazed Carbide Cutters Series

JIT1305~3060	**218~220**		焊接式鎢鋼T型刀	標準型
JID012~025	**221**		焊接式倒角刀	鑽床用
JIO03R~10R	**221**		焊接式外角R刀	標準型

鎢鋼刀具內容簡介表
Carbide Cutters Introduction Table

編號 Number	頁數 Page	刀具形狀 Appearance	刀具類別 Type	備註 Remarks
鎢鋼鑽頭系列 Carbide Drill Series				
JJD030~130	**224-226**		鎢鋼同柄鑽頭	3倍長
JJL005~200	**227-229**		鎢鋼高速鑽頭	3倍長
JJH030~160	**230-232**		鎢鋼高速鑽頭	5倍長
JJWL040~200	**233-235**		鎢鋼高速內冷鑽頭	不銹鋼 / 3倍長
JJWH040~200	**236~238**		鎢鋼高速內冷鑽頭	不銹鋼 / 5倍長
JJWLH050~160	**239~241**		鎢鋼高速內冷鑽頭	不銹鋼 / 7倍長
JJP010~200	**242-245**		鎢鋼平底鑽頭	鋁合金
JJF010~200	**246-249**		鎢鋼鑽鉸平底鑽頭 NEW	不銹鋼 / 鋼件
JJFWL030~200	**250~252**		鎢鋼內冷鑽鉸平底鑽頭 NEW	不銹鋼 / 鋼件 / 3倍長
JJFWH030~160	**253~255**		鎢鋼內冷鑽鉸平底鑽頭 NEW	不銹鋼 / 鋼件 / 5倍長
JJFWLH030~160	**256~258**		鎢鋼內冷鑽鉸平底鑽頭 NEW	不銹鋼 / 鋼件 / 7倍長
JJFWL0318~1587	**259**		鎢鋼內冷鑽鉸平底鑽頭 NEW	不銹鋼 / 鋼件 / 英吋型
鎢鋼鋸片系列 Carbide Slitting Saws Series				
JL20015-36~ JL25150-40	**263**		鎢鋼小徑鋸片	
JL300206-24~ JL302008-56	**264**		鎢鋼小徑鋸片	
JL45050-36~ JL45050-120	**265**		鎢鋼小徑鋸片	
JL50020-40~ JL70205-100	**266~ 267**		鎢鋼小徑鋸片	
JL75008-56~ JL12510-100	**268**		鎢鋼小徑鋸片	