



JAVN不等導程不鏽鋼

鈦合金銑刀系列

JAVN Variable Lead End Mill For Stainless & Titanium Series

JAVN

特點

SPECIAL FEATURES

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.

獨特的刀口與螺旋角溝槽設計，加工去屑快速俐落。

Special flute and helix angle design for deeply depth milling and remove chips more smooth.

專為難切削的不鏽鋼304與4字頭的工作件所設計。

Perfect for milling all types 304 and 4 digit number stainless work piece.



實際測試影片

LIFE TIME Test

不鏽鋼刀-壽命破壞性測試

實績測試

Benchmark test:

JAVN-4EN-D10

機台 Machine: CAMPRO- By Coolant
工件 Work Piece: STAINLESS 304
轉速 Spindle Speed: 3600 RPM
進給 Feed rate: 550 mm/min
單刀切削量 Feed Rate per Tooth: 0.05mm
深度 Depth: 1D
寬度 Width: 10mm
切削方式 Milling Method: 溝銑Slot milling

JAVN

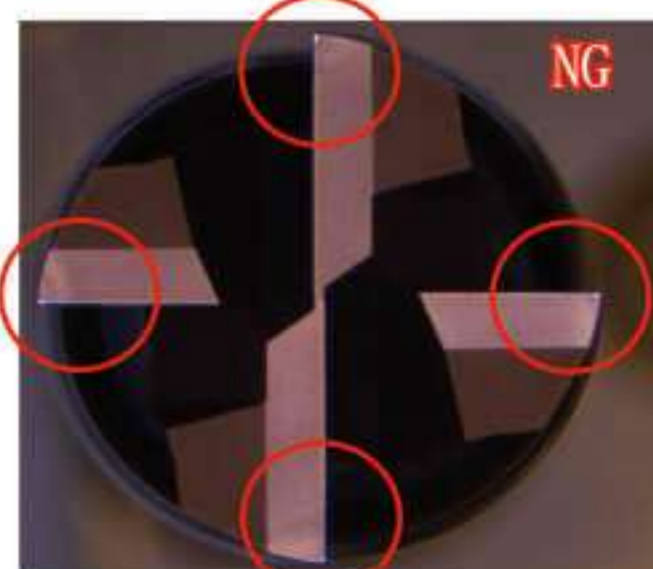
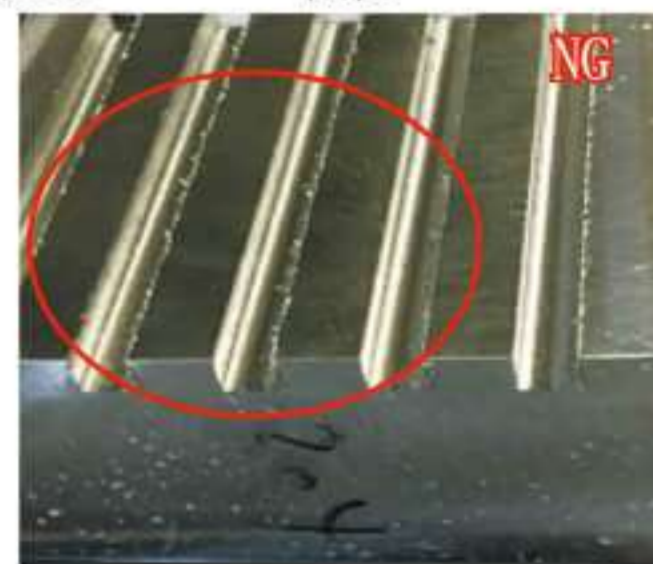
他社

JAVN-4EN-D100-L75



Work piece

他社



JAVN不等導程不鏽鋼銑刀

JAVN Variable Lead End Mill For Stainless & Titanium



規格表

編號(Number)	外徑(D)	刃長(H)	刃數(T)	柄徑(d)	全長(L)	價格(Price)	編號(Number)	外徑(D)	刃長(H)	R角(R)	刃數(T)	柄徑(d)	全長(L)	價格(Price)
JAVN0204	2	5	4	4	50		JAVN0302R	3	7.5	0.2R	4	4	50	
JAVN0304	3	7.5	4	4	50		JAVN0305R	3	7.5	0.5R	4	4	50	
JAVN0404	4	10	4	4	50		JAVN0405R	4	10	0.5R	4	4	50	
JAVN0206	2	5	4	6	50		JAVN0410R	4	10	1R	4	4	50	
JAVN0306	3	7.5	4	6	50		JAVN0505R	5	13	0.5R	4	6	50	
JAVN0406	4	10	4	6	50		JAVN0510R	5	13	1R	4	6	50	
JAVN0506	5	13	4	6	50		JAVN0605R	6	15	0.5R	4	6	50	
JAVN0606	6	15	4	6	50		JAVN0610R	6	15	1R	4	6	50	
JAVN0808	8	20	4	8	60		JAVN0805R	8	20	0.5R	4	8	60	
JAVN1010	10	30	4	10	75		JAVN0810R	8	20	1R	4	8	60	
JAVN1212	12	32	4	12	75		JAVN1005R	10	30	0.5R	4	10	75	
JAVN1616	16	45	4	16	100		JAVN1010R	10	30	1R	4	10	75	
JAVN2020	20	50	4	20	100		JAVN1205R	12	32	0.5R	4	12	75	
							JAVN1210R	12	32	1R	4	12	75	

切削條件表

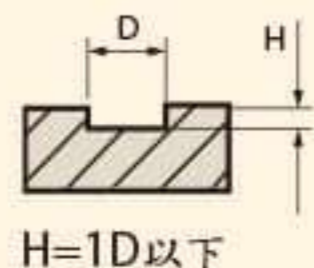
Recommended Milling Conditions

切削條件	粉末微粒碳化鎢 不鏽鋼刀-JAVN/SUS	被切削材	STAINLESS 304 / 316 / 4字頭 熱處理鋼 鈦合金 Ti-6Al-4V	被切削材 硬度	HRC30-45
------	--------------------------	------	---	------------	----------

立銑刀刀徑 mm	轉速-spindle speed RPM	進給-feed rate mm/min	立銑刀刀徑 mm	轉速-spindle speed RPM	進給-feed rate mm/min
D3.0	10000	400	D3.0	10000	400
D4.0	8000	500	D4.0	8000	500
D5.0	6500	500	D5.0	6500	500
D6.0	5400	600	D6.0	5400	600
D8.0	4000	600	D8.0	4000	600
D10.0	3200	440	D10.0	3200	440
D12.0	2800	600	D12.0	2800	600
D16.0	2100	400	D16.0	2100	400
D20.0	1700	350	D20.0	1700	350

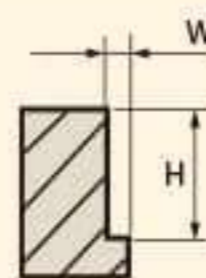
最大切削量 / Max Cutting Range.

Slot Milling- below 1D depth.



H=1D以下

最大切削量 / Max Cutting Range.



Depth= H is within 2D
W= 0.2D