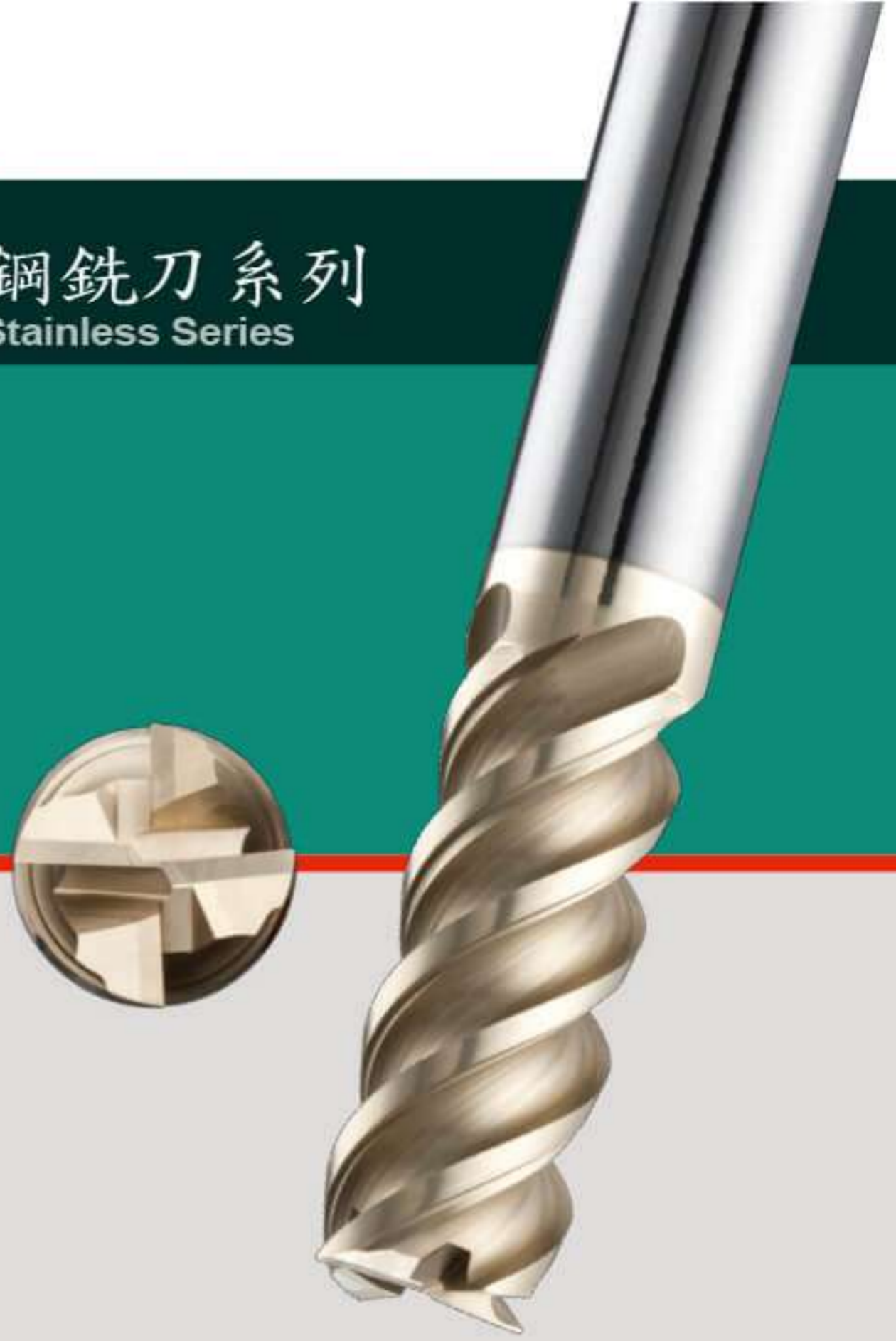




SUS不等導程不鏽鋼銑刀系列

SUS Variable Lead End Mill For Stainless Series

SUS



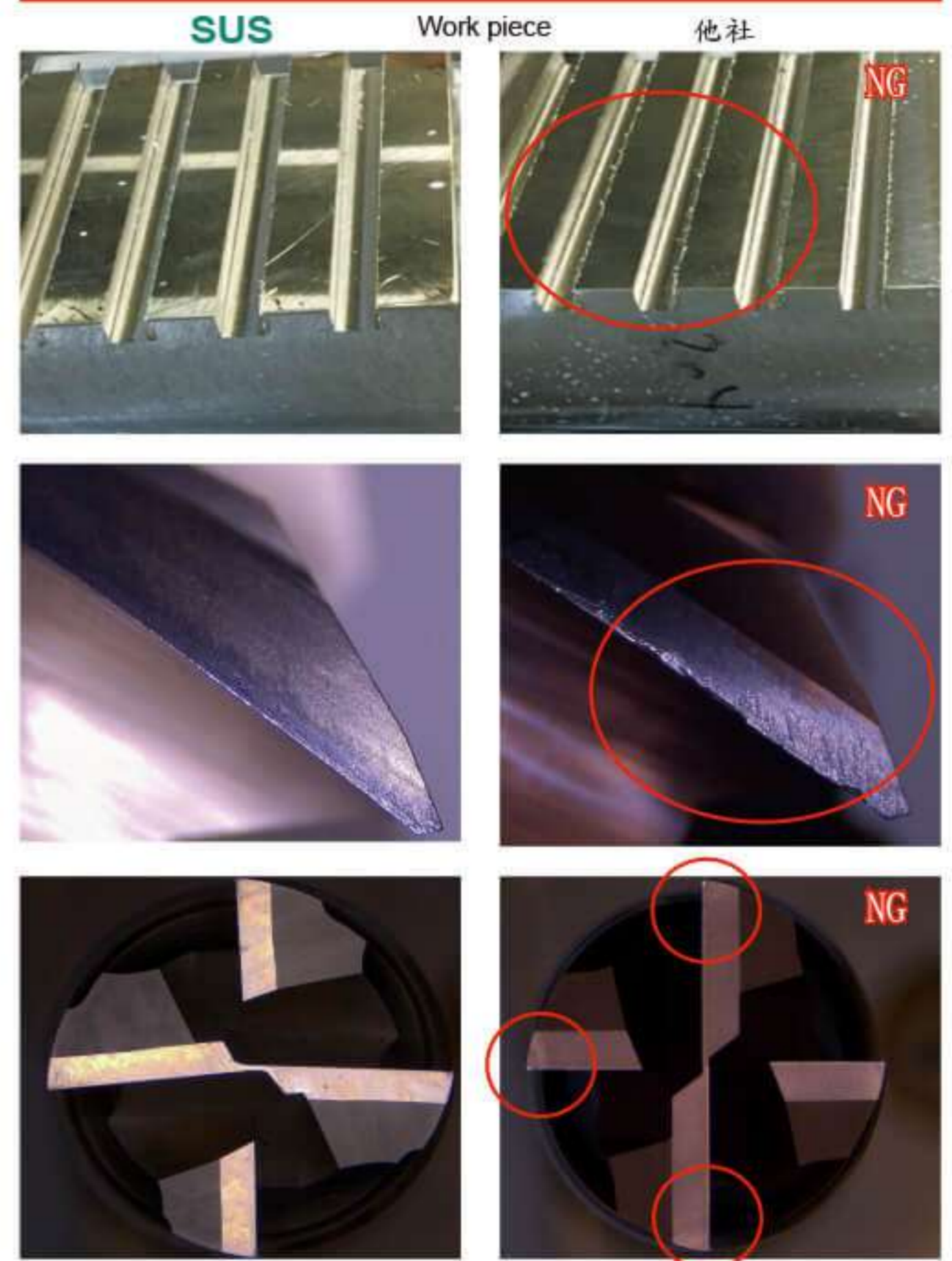
特點

SPECIAL FEATURES

- 採用高進給及不等距設計，實現高效率且穩定的切削。
"variable-lead" shape, providing highly efficient milling!
- 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.
- G1複合式鍍層專為難切削的不鏽鋼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.

LIFE TIME Test

不鏽鋼刀-壽命破壞性測試



實績測試

Benchmark test:

SUS-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
 單刃切削量 Feed Rate per Tooth: 0.05mm
 深度 Depth: 1D
 寬度 Width: 10mm
 切削方式 Milling Method: 溝銑 Slot milling

SUS

他社

SUS10.0*25C*4T*10D*75L



SUS不等導程不鏽鋼銑刀

SUS Variable Lead End Mill For Stainless



規格表						
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	

切削條件表

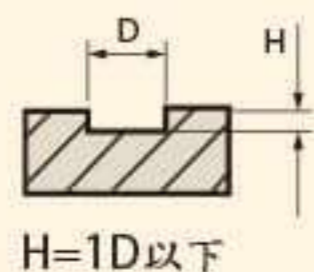
Recommended Milling Conditions

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

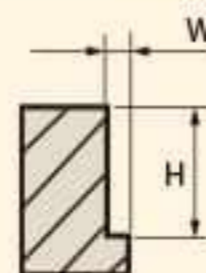
最大切削量 / Max Cutting Range.

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