



鎢鋼銑刀系列

Carbide  
End Mill Series

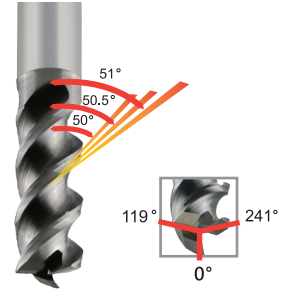
# DB5053 鎢鋼不等式圓溝立銑刀-抗震型(鋁用)50°/50.5°/51°-3刃 Anti Vibration Carbide Aluminum End Mills(U-Flute Shape) 50°/50.5°/51° -3Flutes

	低碳素鋼	中碳素鋼	高碳素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	淬火鋼				鑄鋼	鑄鐵	黃銅	青銅	紅銅	鋁合金	不銹鋼			鈦合金	鎳基合金	碳纖維	玻璃纖維
	Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Tool Steels	Hardened Steels	Quenched and Tempered Steels				Cast Steels	Cast Iron	Brass	Bronze	Copper	Aluminum Rolled	Stainless Steels			Titanium Alloys	Nickel Alloys	Carbon Fiber	Glass Fiber
	C0.25%以下	C0.25%~0.45%	C0.45%以上	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI			
A版												◎	◎	○	◎								
B版												◎	◎	◎	◎								

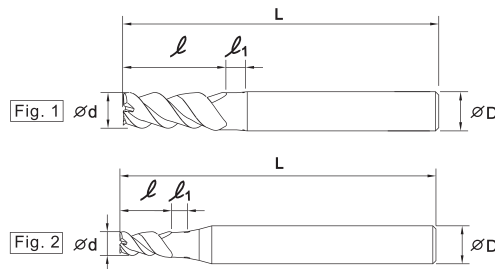
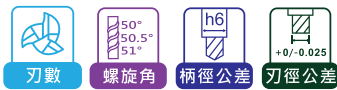
○適用 ◎專用

特性：

- ◆ 獨特圓弧溝型，不等分割與不等螺旋50°/50.5°/51°設計，有效減少切削時的震動，增加刀具穩定性，使加工表面更光滑平順。
- ◆ 適合用於高速加工、重切削等加工方式，大大提升切削品質及加工速度，更延長刀具壽命，是精修加工的不二選擇。
- ◆ 經由特殊的表面處理，搭配不同的材質選擇，提供客戶不同的加工需求。



A版 / B版



DB5053A X 1.5D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 l Flute Length	頸長 l1 Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
DB5053AB04A	4	6	2.5	50	4	Fig. 1	●
DB5053AB04B							○
DB5053AC04A	4	6	2.5	50	6	Fig. 2	●
DB5053AC04B							○
DB5053AC06A	6	9	3	50	6	Fig. 1	●
DB5053AC06B							○
DB5053AD08A	8	12	4	60	8	Fig. 1	●
DB5053AD08B							○
DB5053AE10A	10	15	4.5	60	10	Fig. 1	●
DB5053AE10B							○
DB5053AF12A	12	18	5	60	12	Fig. 1	●
DB5053AF12B							○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品

●: 在庫品

▲: 訂製品

DB5053B X 2.5D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 l Flute Length	頸長 l1 Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
DB5053BB04A	4	10	2.5	50	4	Fig. 1	●
DB5053BB04B							○
DB5053BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
DB5053BC04B							○
DB5053BC06A	6	15	3	50	6	Fig. 1	●
DB5053BC06B							○
DB5053BD08A	8	20	4	60	8	Fig. 1	●
DB5053BD08B							○
DB5053BE10A	10	25	4.5	75	10	Fig. 1	●
DB5053BE10B							○
DB5053BF12A	12	30	5	75	12	Fig. 1	●
DB5053BF12B							○
DB5053BI16A	16	40	5	100	16	Fig. 1	●
DB5053BI16B							○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品

●: 在庫品

▲: 訂製品

# DB5053 鎢鋼不等式圓溝立銑刀-抗震型(鋁用)50°/50.5°/51°-3刃

## Anti Vibration Carbide Aluminum End Mills(U-Flute Shape) 50°/50.5°/51° -3Flutes

### DB5053C X 3D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	刃長 ℓ Flute Length	頸長 ℓ1 Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
DB5053CB04A	4	12	2.5	50	4	Fig. 1	●
DB5053CB04B							○
DB5053CC04A	4	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
DB5053CC04B							○
DB5053CC06A	6	18	3	50	6	Fig. 1	●
DB5053CC06B							○
DB5053CD08A	8	24	4	60	8	Fig. 1	●
DB5053CD08B							○
DB5053CE10A	10	30	4.5	75	10	Fig. 1	●
DB5053CE10B							○
DB5053CF12A	12	36	5	100	12	Fig. 1	●
DB5053CF12B							○

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

### DB5053D X 4D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	刃長 ℓ Flute Length	頸長 ℓ1 Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
DB5053DB04A1	4	16	2.5	60	4	Fig. 1	●
DB5053DB04B1							○
DB5053DC04A1	4	16	2.5	60	6	Fig. 2	●
DB5053DC04B1							○
DB5053DC06A	6	24	3	60	6	Fig. 1	●
DB5053DC06B							○
DB5053DD08A	8	32	4	75	8	Fig. 1	●
DB5053DD08B							○
DB5053DE10A	10	40	4.5	100	10	Fig. 1	●
DB5053DE10B							○
DB5053DF12A	12	48	5	100	12	Fig. 1	●
DB5053DF12B							○

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

圓溝型銑刀—鋁、銅專用

# 切削條件表

Cutting Condition Table

# 切削條件表

## Cutting Condition Table

### DB5053 鎢鋼不等式圓溝立銑刀-抗震型(鋁用)-50°/50.5°/51°-3刃切削條件表

Anti Vibration Carbide Aluminum End Mills(U-Flute Shape) 50°/50.5°/51°-3Flutes

### JA5003 鎢鋼圓溝圓鼻銑刀(鋁用)-50°-3刃切削條件表

Carbide Corner Radius Aluminum End Mills(U-Flute Shape) 50°-3Flutes

被削材		槽 銑				側面加工			
被削材		鋁		紅銅		鋁		紅銅	
外徑 Dia (mm)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min <sup>-1</sup> )	進刀速度 Feed (mm/min)	
3	20000	1000	20000	500	20000	1200	20000	600	
4	16000	1000	16000	500	16000	1200	16000	750	
5	12500	1200	12500	600	12500	1500	12500	750	
6	10000	1200	10000	600	10000	1500	10000	750	
8	8000	1200	8000	600	8000	1500	8000	750	
10	6000	1200	6000	600	6000	1500	6000	750	
12	5500	1200	5500	600	5500	1500	5500	750	
16	4000	1000	4000	600	4000	1200	4000	600	
切 削 量	ae	1D		1D		0.3D		0.3D	
	ap	1D		1D		1D		1D	

切削條件注意事項：

- 1.請將銑刀種類所標示的基準切削條件表內的數值作為新的加工並為大致標準。
- 2.因工件和加工設備的關係出現震動和異常聲響時，請根據情況變更加工條件。
- 3.如您使用的加工設備最高轉數到達基準切削條件時，請以其最高轉數進行加工。  
此時，請按相同比例降低進給速度。