



鎢鋼銑刀系列

Carbide
End Mill Series

AA3604鎢鋼不等式立銑刀-抗震型 36°/38°-4刃

Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide End Mills 36°/38° - 4 Flutes

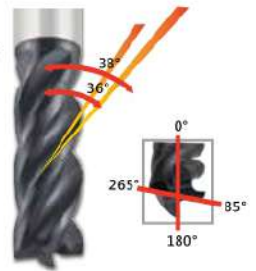
外徑 ϕd	C角
$\phi d < \phi 6$	< 0.03
$\phi 6 \leq \phi d \leq \phi 16$	< 0.04

	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy
	S_C	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	◎	○	○	◎	○	○		○	◎	◎					○	○	○	○	

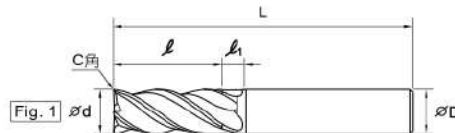
○ 適用 ◎ 專用

特性：

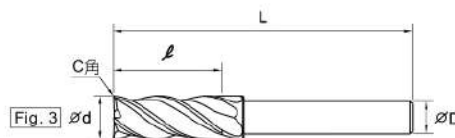
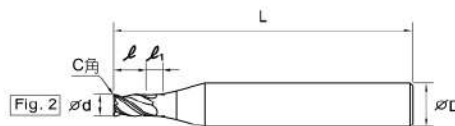
- 強力不等螺旋36°/38°設計，搭配特殊刀刃研磨使其表面粗糙度極佳，加工時不易震刀，有效達到抗震功效，增加刀具穩定性。
- 排屑順暢、精度高、適合高速加工重切削等加工方式，大大提升切削品質及加工速度。
- 搭配耐高溫鍍膜，藉由不同鍍膜的優良特性，增加刀具壽命與耐磨性。
- 搭配不同的材質選擇，提供客戶不同的加工需求。



A 版



B 版



AA3604A 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
AA3604AA03A	3	4.5	2	50	3	Fig. 1	●
AA3604AA03B							●
AA3604AB03A	3	4.5	2	50	4	Fig. 2	●
AA3604AB03B							●
AA3604AB04A	4	6	2.5	50	4	Fig. 1	●
AA3604AB04B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

AA3604鎢鋼不等式立銑刀-抗震型 36°/38°-4刃

Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide End Mills 36°/38° - 4 Flutes

AA3604A 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
AA3604AC03A	3	4.5	2	50	6	Fig. 2	●
AA3604AC03B							●
AA3604AC04A	4	6	2.5	50	6	Fig. 2	●
AA3604AC04B							●
AA3604AC06A	6	9	3	50	6	Fig. 1	●
AA3604AC06B							●
AA3604AD08A	8	12	4	60	8	Fig. 1	●
AA3604AD08B							●
AA3604AE10A	10	15	4.5	60	10	Fig. 1	●
AA3604AE10B							●
AA3604AF12A	12	18	5	60	12	Fig. 1	●
AA3604AF12B							●

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

AA3604B 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
AA3604BA03A	3	7.5	2	50	3	Fig. 1	●
AA3604BA03B							●
AA3604BB01A	1	2.5	1	50	4	Fig. 2	●
AA3604BB01B							●
AA3604BB15A	1.5	3.8	1.5	50	4	Fig. 2	●
AA3604BB15B							●
AA3604BB02A	2	5	1.5	50	4	Fig. 2	●
AA3604BB02B							●
AA3604BB25A	2.5	6.5	2	50	4	Fig. 2	●
AA3604BB25B							●
AA3604BB03A	3	7.5	2	50	4	Fig. 2	●
AA3604BB03B							●
AA3604BB04A	4	10	2.5	50	4	Fig. 1	●
AA3604BB04B							●
AA3604BC03A	3	7.5	2	50	6	Fig. 2	●
AA3604BC03B							●
AA3604BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
AA3604BC04B							●

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式銑刀—鋼、鐵專用

AA3604鎢鋼不等式立銑刀-抗震型 36°/38°-4刃

Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide End Mills 36°/38° - 4 Flutes

AA3604B 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
AA3604BC05A	5	12.5	3	50	6	Fig. 2	●
AA3604BC05B							●
AA3604BC06A	6	15	3	50	6	Fig. 1	●
AA3604BC06B							●
AA3604BC07A	7	17.5	-	55	6	Fig. 3	●
AA3604BC07B							●
AA3604BD07A	7	17.5	3.5	60	8	Fig. 2	●
AA3604BD07B							●
AA3604BC08A	8	20	-	55	6	Fig. 3	●
AA3604BC08B							●
AA3604BD08A	8	20	4	60	8	Fig. 1	●
AA3604BD08B							●
AA3604BD09A	9	22.5	-	60	8	Fig. 3	●
AA3604BD09B							●
AA3604BE09A	9	22.5	4.5	75	10	Fig. 2	●
AA3604BE09B							●
AA3604BD10A	10	25	-	60	8	Fig. 3	●
AA3604BD10B							●
AA3604BE10A	10	25	4.5	75	10	Fig. 1	●
AA3604BE10B							●
AA3604BE11A	11	27.5	-	65	10	Fig. 3	●
AA3604BE11B							●
AA3604BF11A	11	27.5	5	75	12	Fig. 2	●
AA3604BF11B							●
AA3604BE12A	12	30	-	65	10	Fig. 3	●
AA3604BE12B							●
AA3604BF12A	12	30	5	75	12	Fig. 1	●
AA3604BF12B							●
AA3604BE13A	13	35	-	70	10	Fig. 3	●
AA3604BE13B							●
AA3604BG13A	13	40	5	100	13	Fig. 1	●
AA3604BG13B							●

刀具料號未碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式銑刀—鋼、鐵專用

AA3604鎢鋼不等式立銑刀-抗震型 36°/38°-4刃

Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide End Mills 36°/38° - 4 Flutes

AA3604B 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
AA3604BE14A	14	35	-	70	10	Fig. 3	●
AA3604BE14B							●
AA3604BH14A	14	40	5	100	14	Fig. 1	●
AA3604BH14B							●
AA3604BE15A	15	37.5	-	75	10	Fig. 3	●
AA3604BE15B							●
AA3604BI15A	15	40	5	100	16	Fig. 2	●
AA3604BI15B							●
AA3604BE16A	16	40	-	75	10	Fig. 3	●
AA3604BE16B							●
AA3604BI16A	16	40	5	100	16	Fig. 1	●
AA3604BI16B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

AA3604C X 3D

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
AA3604CA03A	3	9	2	50	3	Fig. 1	●
AA3604CA03B							●
AA3604CB03A	3	9	2	50	4	Fig. 2	●
AA3604CB03B							●
AA3604CB04A	4	12	2.5	50	4	Fig. 1	●
AA3604CB04B							●
AA3604CC03A	3	9	2	50	6	Fig. 2	●
AA3604CC03B							●
AA3604CC04A	4	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
AA3604CC04B							●
AA3604CC06A	6	18	3	50	6	Fig. 1	●
AA3604CC06B							●
AA3604CD08A	8	24	4	60	8	Fig. 1	●
AA3604CD08B							●
AA3604CE10A	10	30	4.5	75	10	Fig. 1	●
AA3604CE10B							●
AA3604CF12A	12	36	5	100	12	Fig. 1	●
AA3604CF12B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式銑刀—鋼、鐵專用

AA3604鎢鋼不等式立銑刀-抗震型 36°/38°-4刃

Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide End Mills 36°/38° - 4 Flutes

AA3604D X 4D

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
AA3604DA03A	3	12	2	50	3	Fig. 1	●
AA3604DA03B							●
AA3604DB03A	3	12	2	50	4	Fig. 2	●
AA3604DB03B							●
AA3604DB04A1	4	16	2.5	60	4	Fig. 1	●
AA3604DB04B1							●
AA3604DC03A	3	12	2	50	6	Fig. 2	●
AA3604DC03B							●
AA3604DC04A1	4	16	2.5	60	6	Fig. 2	●
AA3604DC04B1							●
AA3604DC06A	6	24	3	60	6	Fig. 1	●
AA3604DC06B							●
AA3604DD08A	8	32	4	75	8	Fig. 1	●
AA3604DD08B							●
AA3604DE10A	10	40	4.5	100	10	Fig. 1	●
AA3604DE10B							●
AA3604DF12A	12	48	5	100	12	Fig. 1	●
AA3604DF12B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式銑刀—鋼、鐵專用

AC3804鎢鋼不等式立銑刀-抗震型(薄板用)38°/34°-4刃

Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide End Mills (for Sheet) 38°/34°- 4 Flutes

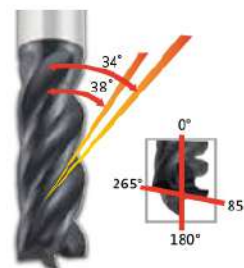
外径 Ød	C角
Ød < Ø6	< 0.03
0.6 ≤ Ød ≤ 16	< 0.04

	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel	鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy	
	S-C	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：

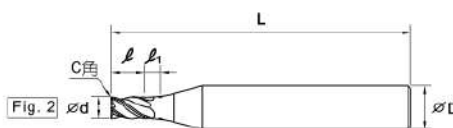
- ◆ 強力不等螺旋38°/34°設計，搭配特殊刀刃研磨使其表面粗糙度極佳，加工時不易震刀，有效達到抗震功效，增加刀具穩定性。
- ◆ 排屑順暢、精度高、適合高速加工重切削等加工方式，大大提升切削品質及加工速度。
- ◆ 搭配耐高溫鍍膜，藉由不同鍍膜的優良特性，增加刀具壽命與耐磨性。
- ◆ 搭配不同的材質選擇，提供客戶不同的加工需求。



A 版



B 版



AC3804 X 2D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	刀長 l Flute Length	頸長 l1 Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
AC3804AA03A	3	6	2	50	3	Fig. 1	●
AC3804AA03B						●	
AC3804AB03A	3	6	2	50	4	Fig. 2	●
AC3804AB03B						●	
AC3804AB04A	4	8	2.5	50	4	Fig. 1	●
AC3804AB04B						●	
AC3804AC03A	3	6	2	50	6	Fig. 2	●
AC3804AC03B						●	
AC3804AC04A	4	8	2.5	50	6	Fig. 2	●
AC3804AC04B						●	
AC3804AC06A	6	12	3	50	6	Fig. 1	●
AC3804AC06B						●	
AC3804AD08A	8	16	4	60	8	Fig. 1	●
AC3804AD08B						●	
AC3804AE10A	10	20	4.5	60	10	Fig. 1	●
AC3804AE10B						●	
AC3804AF12A	12	24	5	60	12	Fig. 1	●
AC3804AF12B						●	

刀具料號未碼為A/B版

○: 接單生產品

●: 在庫品

▲: 訂製品

CA4004 鎢鋼圓溝立銑刀-40°-4刃

Carbide End Mills(U-Flute Shape) 40°-4Flutes

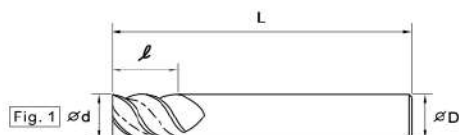
	碳素鋼	合金鋼	模具鋼	調質鋼	淬火鋼			鑄鋼	鑄鐵	黃銅	青銅	紅銅	鋁合金	不銹鋼			鈦合金	鎳基合金	
	Carbon Steel	Alloy Steel	Mold Steel	Refining Steel	Quenching Hardening Steel			Cast Steel	Cast Iron	Brass	Bronze	Copper	Aluminum Alloy	Stainless Steel			Titanium Alloy	Nickel Alloy	
	S_C	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI	
A版	◎	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○						○	○		
B版	◎	○	○	◎	○	○		○	◎	◎					○	○	○	○	

○ 適用 ◎ 專用

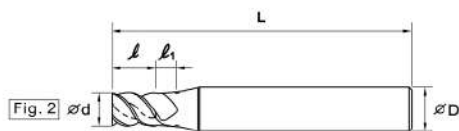
特性：

- ◆ 獨特圓弧溝設計，不僅強化了刀具本身鋼性也提高了排屑的順暢性。
- ◆ 藉由不同鍍膜的優良特性，增長刀具壽命與耐磨性。
- ◆ 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



CA4004A 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
CA4004AA03A	3	4.5	-	50	3	Fig. 1	●
CA4004AA03B							●
CA4004AB03A	3	4.5	2	50	4	Fig. 2	●
CA4004AB03B							●
CA4004AB04A	4	6	-	50	4	Fig. 1	●
CA4004AB04B							●
CA4004AC03A	3	4.5	2	50	6	Fig. 2	●
CA4004AC03B							●
CA4004AC04A	4	6	2.5	50	6	Fig. 2	●
CA4004AC04B							●
CA4004AC06A	6	9	-	50	6	Fig. 1	●
CA4004AC06B							●
CA4004AD08A	8	12	-	60	8	Fig. 1	●
CA4004AD08B							●
CA4004AE10A	10	15	-	60	10	Fig. 1	●
CA4004AE10B							●
CA4004AF12A	12	18	-	60	12	Fig. 1	●
CA4004AF12B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

CA4004 鎢鋼圓溝立銑刀-40°-4刃

Carbide End Mills(U-Flute Shape) 40°-4Flutes

CA4004B X 2.5D

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
CA4004BA03A	3	7.5	-	50	3	Fig. 1	●
CA4004BA03B							●
CA4004BB01A	1	2.5	1	50	4	Fig. 2	●
CA4004BB01B							●
CA4004BB15A	1.5	3.8	1.5	50	4	Fig. 2	●
CA4004BB15B							●
CA4004BB02A	2	5	1.5	50	4	Fig. 2	●
CA4004BB02B							●
CA4004BB25A	2.5	6.5	2	50	4	Fig. 2	●
CA4004BB25B							●
CA4004BB03A	3	7.5	2	50	4	Fig. 2	●
CA4004BB03B							●
CA4004BB04A	4	10	-	50	4	Fig. 1	●
CA4004BB04B							●
CA4004BC03A	3	7.5	2	50	6	Fig. 2	●
CA4004BC03B							●
CA4004BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
CA4004BC04B							●
CA4004BC05A	5	12.5	3	50	6	Fig. 2	●
CA4004BC05B							●
CA4004BC06A	6	15	-	50	6	Fig. 1	●
CA4004BC06B							●
CA4004BD07A	7	17.5	3.5	60	8	Fig. 2	●
CA4004BD07B							●
CA4004BD08A	8	20	-	60	8	Fig. 1	●
CA4004BD08B							●
CA4004BE09A	9	22.5	4.5	75	10	Fig. 2	●
CA4004BE09B							●
CA4004BE10A	10	25	-	75	10	Fig. 1	●
CA4004BE10B							●
CA4004BF11A	11	27.5	5	75	12	Fig. 2	●
CA4004BF11B							●
CA4004BF12A	12	30	-	75	12	Fig. 1	●
CA4004BF12B							●
CA4004BG13A	13	40	-	100	13	Fig. 1	●
CA4004BG13B							●
CA4004BH14A	14	40	-	100	14	Fig. 1	●
CA4004BH14B							●
CA4004BI15A	15	40	5	100	16	Fig. 2	●
CA4004BI15B							●
CA4004BI16A	16	40	-	100	16	Fig. 1	●
CA4004BI16B							●

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—鋼、鐵專用

CA4004 鎢鋼圓溝立銑刀-40°-4刃 Carbide End Mills(U-Flute Shape) 40°-4Flutes

CA4004C X 3D

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
CA4004CA03A	3	9	-	50	3	Fig. 1	●
CA4004CA03B							●
CA4004CB03A	3	9	2	50	4	Fig. 2	●
CA4004CB03B							●
CA4004CB04A	4	12	-	50	4	Fig. 1	●
CA4004CB04B							●
CA4004CC03A	3	9	2	50	6	Fig. 2	●
CA4004CC03B							●
CA4004CC04A	4	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
CA4004CC04B							●
CA4004CC06A	6	18	-	50	6	Fig. 1	●
CA4004CC06B							●
CA4004CD08A	8	24	-	60	8	Fig. 1	●
CA4004CD08B							●
CA4004CE10A	10	30	-	75	10	Fig. 1	●
CA4004CE10B							●
CA4004CF12A	12	36	-	100	12	Fig. 1	●
CA4004CF12B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

CA4004D X 4D

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
CA4004DA03A	3	12	-	50	3	Fig. 1	●
CA4004DA03B							●
CA4004DB03A	3	12	2	50	4	Fig. 2	●
CA4004DB03B							●
CA4004DB04A1	4	16	-	60	4	Fig. 1	●
CA4004DB04B1							●
CA4004DC03A	3	12	2	50	6	Fig. 2	●
CA4004DC03B							●
CA4004DC04A1	4	16	2.5	60	6	Fig. 2	●
CA4004DC04B1							●
CA4004DC06A	6	24	-	60	6	Fig. 1	●
CA4004DC06B							●
CA4004DD08A	8	32	-	75	8	Fig. 1	●
CA4004DD08B							●
CA4004DE10A	10	40	-	100	10	Fig. 1	●
CA4004DE10B							●
CA4004DF12A	12	48	-	100	12	Fig. 1	●
CA4004DF12B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

CB4204 鎢鋼不等式圓溝立銑刀-抗震型 40°/42°-4刃 Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide End Mills(U-Flute Shape) 40°/42°-4Flutes

	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy
	S_C	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	◎	○	○	◎	○	○		○	◎	◎					○	○	○	○	

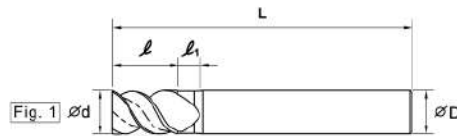
○ 適用 ◎ 專用

特性：

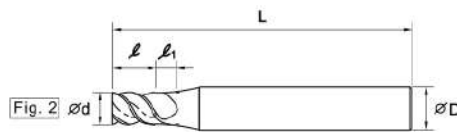
- ◆ 獨特圓弧溝型，搭配不等分割與不等螺旋40°/42°設計，有效減少切削時的震動，增加刀具穩定性，使加工表面更光滑平順。
- ◆ 適合用於高速加工、重切削等加工方式，大大提升切削品質及加工速度，是精修加工的不二選擇。
- ◆ 藉由不同鍍膜的優良特性，增長刀具壽命與耐磨性。
- ◆ 經由特殊的表面處理，搭配不同的材質選擇，提供客戶不同的加工需求。



A 版



B 版



CB4204A 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
CB4204AB04A	4	6	2.5	50	4	Fig. 1	●
CB4204AB04B							●
CB4204AC04A	4	6	2.5	50	6	Fig. 2	●
CB4204AC04B							●
CB4204AC06A	6	9	3	50	6	Fig. 1	●
CB4204AC06B							●
CB4204AD08A	8	12	4	60	8	Fig. 1	●
CB4204AD08B							●
CB4204AE10A	10	15	4.5	60	10	Fig. 1	●
CB4204AE10B							●
CB4204AF12A	12	18	5	60	12	Fig. 1	●
CB4204AF12B							●

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

CB4204 鎢鋼不等式圓溝立銑刀-抗震型 40°/42°-4刃

Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide End Mills(U-Flute Shape) 40°/42°-4Flutes

CB4204B 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
CB4204BB04A	4	10	2.5	50	4	Fig. 1	●
CB4204BB04B							●
CB4204BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
CB4204BC04B							●
CB4204BC06A	6	15	3	50	6	Fig. 1	●
CB4204BC06B							●
CB4204BD08A	8	20	4	60	8	Fig. 1	●
CB4204BD08B							●
CB4204BE10A	10	25	4.5	75	10	Fig. 1	●
CB4204BE10B							●
CB4204BF12A	12	30	5	75	12	Fig. 1	●
CB4204BF12B							●
CB4204BI16A	16	40	5	100	16	Fig. 1	●
CB4204BI16B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

CB4204C X 3D

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
CB4204CB04A	4	12	2.5	50	4	Fig. 1	●
CB4204CB04B							●
CB4204CC04A	4	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
CB4204CC04B							●
CB4204CC06A	6	18	3	50	6	Fig. 1	●
CB4204CC06B							●
CB4204CD08A	8	24	4	60	8	Fig. 1	●
CB4204CD08B							●
CB4204CE10A	10	30	4.5	75	10	Fig. 1	●
CB4204CE10B							●
CB4204CF12A	12	36	5	100	12	Fig. 1	●
CB4204CF12B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

CB4204D X 4D

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
CB4204DB04A1	4	16	2.5	60	4	Fig. 1	●
CB4204DB04B1							●
CB4204DC04A1	4	16	2.5	60	6	Fig. 2	●
CB4204DC04B1							●
CB4204DC06A	6	24	3	60	6	Fig. 1	●
CB4204DC06B							●
CB4204DD08A	8	32	4	75	8	Fig. 1	●
CB4204DD08B							●
CB4204DE10A	10	40	4.5	100	10	Fig. 1	●
CB4204DE10B							●
CB4204DF12A	12	48	5	100	12	Fig. 1	●
CB4204DF12B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

AB4003 鎢鋼不等式鑽銑刀-抗震型 40°/40.5°/41°-3刃 Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide Boring & Milling 40°/40.5°/41° - 3 Flutes

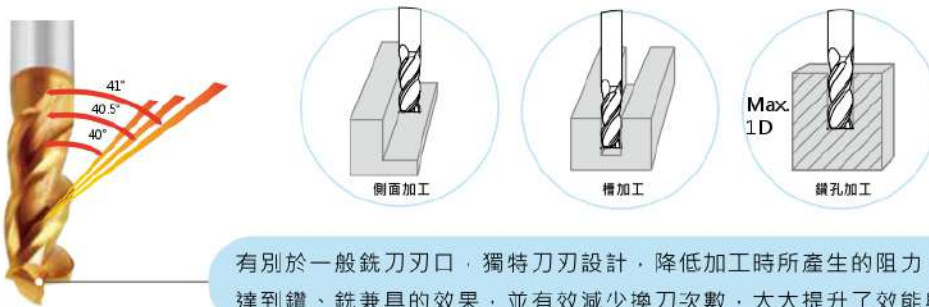
外徑 Ød	C角
Ød < Ø6	< 0.03
Ø6 ≤ Ød ≤ Ø16	< 0.04

A版	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel			鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy	
	S_C	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	
	◎	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○					○	○			

○ 適用 ◎ 專用

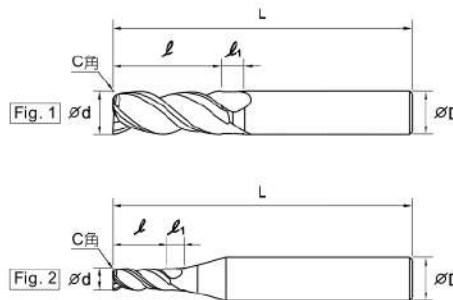
特性：

- ◆ 強力不等螺旋40° / 40.5° / 41°設計，搭配特殊刀刃研磨，加工時不易震刀，使其表面粗糙度極佳，有效減少切削時的震動，增加刀具穩定性。
- ◆ 適用於高速加工、重切削等加工方式，提升切削品質及加工速度，是精修加工的不二選擇。
- ◆ 藉由不同鍍膜的優良特性，增加刀具壽命與耐磨性。



有別於一般銑刀刃口，獨特刀刃設計，降低加工時所產生的阻力，達到鑽、銑兼具的效果，並有效減少換刀次數，大大提升了效能與產能。

A 版



AB4003A X 1.5D(標準型)

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
AB4003AB04A	4	6	2.5	42	4	Fig.1	●
AB4003AC04A	4	6	2.5	42	6	Fig.2	●
AB4003AC06A	6	9	3	42	6	Fig.1	●
AB4003AD08A	8	12	4	55	8	Fig.1	●
AB4003AE10A	10	15	4.5	60	10	Fig.1	●
AB4003AF12A	12	18	5	60	12	Fig.1	●
AB4003AI16A	16	24	5	75	16	Fig.1	●

○: 接單生產 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式鑽銑刀—鋼、鐵專用

AB4003 鎢鋼不等式鑽銑刀-抗震型 40°/40.5°/41°-3刃

Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide Boring & Milling 40°/40.5°/41° - 3 Flutes

AB4003A X 1.5D(長柄型)

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
AB4003AB04L	4	6	2.5	60	4	Fig.1	●
AB4003AC04L	4	6	2.5	60	6	Fig.2	●
AB4003AC06L	6	9	3	60	6	Fig.1	●
AB4003AD08L	8	12	4	100	8	Fig.1	●
AB4003AE10L	10	15	4.5	100	10	Fig.1	●
AB4003AF12L	12	18	5	120	12	Fig.1	●
AB4003AI16L	16	24	5	150	16	Fig.1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

AB4003B X 2.5D(標準型)

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
AB4003BB04A	4	10	2.5	50	4	Fig.1	●
AB4003BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig.2	●
AB4003BC06A	6	15	3	50	6	Fig.1	●
AB4003BD08A	8	20	4	60	8	Fig.1	●
AB4003BE10A	10	25	4.5	75	10	Fig.1	●
AB4003BF12A	12	30	5	75	12	Fig.1	●
AB4003BI16A	16	40	5	100	16	Fig.1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

AB4003B X 2.5D(長柄型)

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
AB4003BB04L	4	10	2.5	60	4	Fig.1	●
AB4003BC04L	4	10	2.5	60	6	Fig.2	●
AB4003BC06L	6	15	3	60	6	Fig.1	●
AB4003BD08L	8	20	4	100	8	Fig.1	●
AB4003BE10L	10	25	4.5	120	10	Fig.1	●
AB4003BF12L	12	30	5	120	12	Fig.1	●
AB4003BI16L	16	40	5	150	16	Fig.1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

AD4004 鎢鋼不等式鑽銑刀-抗震型 40°/41°-4刃

Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide Boring & Milling 40°/41° - 4 Flutes

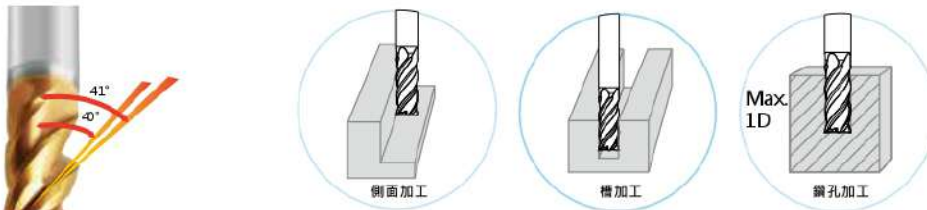
外徑 Ød	C角
Ød < Ø6	< 0.03
Ø6 ≤ Ød ≤ Ø16	< 0.04

A版	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel			鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy	
	S_C	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	
	◎	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○					○	○			

○ 適用 ◎ 專用

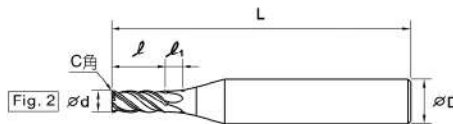
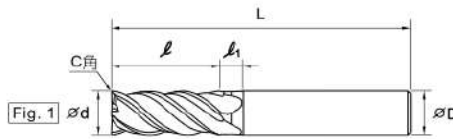
特性：

- ◆ 強力不等螺旋40°/41°設計，搭配特殊刀刃研磨，加工時不易震刀，使其表面粗糙度極佳，有效減少切削時的震動，增加刀具穩定性。
- ◆ 適用於高速加工、重切削等加工方式，提升切削品質及加工速度，是精修加工的不二選擇。
- ◆ 藉由不同鍍膜的優良特性，增加刀具壽命與耐磨性。



有別於一般銑刀刃口，獨特刀刃設計，降低加工時所產生的阻力，達到鑽、銑兼具的效果，並有效減少換刀次數，大大提升了效能與產能。

A版



AD4004A X 1.5D(標準型)

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
AD4004AB04A	4	6	2.5	42	4	Fig.1	●
AD4004AC04A	4	6	2.5	42	6	Fig.2	●
AD4004AC06A	6	9	3	42	6	Fig.1	●
AD4004AD08A	8	12	4	55	8	Fig.1	●
AD4004AE10A	10	15	4.5	60	10	Fig.1	●
AD4004AF12A	12	18	5	60	12	Fig.1	●
AD4004AI16A	16	24	5	75	16	Fig.1	●

○: 接單生產 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式鑽銑刀—鋼、鐵專用

AD4004 鎢鋼不等式鑽銑刀-抗震型 40°/41°-4刃

Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide Boring & Milling 40°/41° - 4 Flutes

AD4004A X 1.5D(長柄型)

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
AD4004AB04L	4	6	2.5	60	4	Fig.1	●
AD4004AC04L	4	6	2.5	60	6	Fig.2	●
AD4004AC06L	6	9	3	60	6	Fig.1	●
AD4004AD08L	8	12	4	100	8	Fig.1	●
AD4004AE10L	10	15	4.5	100	10	Fig.1	●
AD4004AF12L	12	18	5	120	12	Fig.1	●
AD4004AI16L	16	24	5	150	16	Fig.1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

AD4004B X 2.5D(標準型)

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
AD4004BB04A	4	10	2.5	50	4	Fig.1	●
AD4004BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig.2	●
AD4004BC06A	6	15	3	50	6	Fig.1	●
AD4004BD08A	8	20	4	60	8	Fig.1	●
AD4004BE10A	10	25	4.5	75	10	Fig.1	●
AD4004BF12A	12	30	5	75	12	Fig.1	●
AD4004BI16A	16	40	5	100	16	Fig.1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

AD4004B X 2.5D(長柄型)

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
AD4004BB04L	4	10	2.5	60	4	Fig.1	●
AD4004BC04L	4	10	2.5	60	6	Fig.2	●
AD4004BC06L	6	15	3	60	6	Fig.1	●
AD4004BD08L	8	20	4	100	8	Fig.1	●
AD4004BE10L	10	25	4.5	120	10	Fig.1	●
AD4004BF12L	12	30	5	120	12	Fig.1	●
AD4004BI16L	16	40	5	150	16	Fig.1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

IA4004 鎢鋼圓溝圓鼻銑刀 40°-4刃

Carbide Corner Radius End Mills(U-Flute Shape) 40°-4Flutes

	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基 合金 Nickel Alloy
	S_C	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

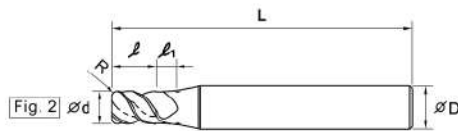
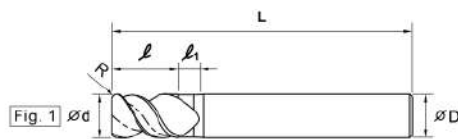
特性：

- ◆ 刀尖R角切削設計，使刀尖不易因加工而崩裂，強化了刀具本身的韌性與穩定性。
- ◆ 強力圓弧溝設計，排屑順暢、不易黏屑、精度高、適合高速加工重切削等加工方式。
- ◆ 藉由不同鍍膜的優良特性，增長刀具壽命與耐磨性。
- ◆ 搭配不同的材質選擇，提供客戶不同的加工需求。

A 版



B 版



IA4004B X 2.5D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	R角 R Radius	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
IA4004BB3002A	3	0.2R	7.5	2	50	4	Fig. 2	●
IA4004BB3002B								○
IA4004BB3005A	3	0.5R	7.5	2	50	4	Fig. 2	●
IA4004BB3005B								○
IA4004BB3010A	3	1R	7.5	2	50	4	Fig. 2	●
IA4004BB3010B								○
IA4004BB4002A	4	0.2R	10	-	50	4	Fig. 1	●
IA4004BB4002B								○
IA4004BB4005A	4	0.5R	10	-	50	4	Fig. 1	●
IA4004BB4005B								○
IA4004BB4010A	4	1R	10	-	50	4	Fig. 1	●
IA4004BB4010B								○
IA4004BC3002A	3	0.2R	7.5	2	50	6	Fig. 2	●
IA4004BC3002B								○
IA4004BC3005A	3	0.5R	7.5	2	50	6	Fig. 2	●
IA4004BC3005B								○
IA4004BC3010A	3	1R	7.5	2	50	6	Fig. 2	●
IA4004BC3010B								○
IA4004BC4002A	4	0.2R	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
IA4004BC4002B								○
IA4004BC4005A	4	0.5R	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
IA4004BC4005B								○

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品

●: 在庫品

▲: 訂製品

IA4004 鎢鋼圓溝圓鼻銑刀 40°-4刃

Carbide Corner Radius End Mills(U-Flute Shape) 40°-4Flutes

IA4004B X 2.5D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	R角 R Radius	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
IA4004BC4010A	4	1R	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
IA4004BC4010B								○
IA4004BC6002A	6	0.2R	15	-	50	6	Fig. 1	●
IA4004BC6002B								○
IA4004BC6005A	6	0.5R	15	-	50	6	Fig. 1	●
IA4004BC6005B								○
IA4004BC6010A	6	1R	15	-	50	6	Fig. 1	●
IA4004BC6010B								○
IA4004BD8002A	8	0.2R	20	-	60	8	Fig. 1	●
IA4004BD8002B								○
IA4004BD8005A	8	0.5R	20	-	60	8	Fig. 1	●
IA4004BD8005B								○
IA4004BD8010A	8	1R	20	-	60	8	Fig. 1	●
IA4004BD8010B								○
IA4004BD8015A	8	1.5R	20	-	60	8	Fig. 1	●
IA4004BD8015B								○
IA4004BE1005A	10	0.5R	25	-	75	10	Fig. 1	●
IA4004BE1005B								○
IA4004BE1010A	10	1R	25	-	75	10	Fig. 1	●
IA4004BE1010B								○
IA4004BE1015A	10	1.5R	25	-	75	10	Fig. 1	●
IA4004BE1015B								○
IA4004BE1020A	10	2R	25	-	75	10	Fig. 1	●
IA4004BE1020B								○
IA4004BF1205A	12	0.5R	30	-	75	12	Fig. 1	●
IA4004BF1205B								○
IA4004BF1210A	12	1R	30	-	75	12	Fig. 1	●
IA4004BF1210B								○
IA4004BF1215A	12	1.5R	30	-	75	12	Fig. 1	●
IA4004BF1215B								○
IA4004BF1220A	12	2R	30	-	75	12	Fig. 1	●
IA4004BF1220B								○
IA4004BF1230A	12	3R	30	-	75	12	Fig. 1	●
IA4004BF1230B								○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

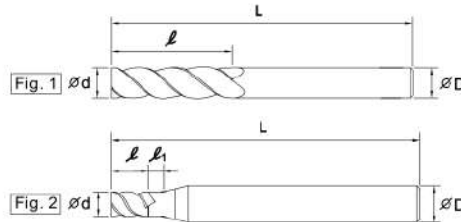
圓溝型銑刀—鋼、鐵專用

EA3504 鎢鋼立銑刀 35°-4刃

Carbide End Mills 35°-4 Flutes

A版	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel			鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基 鎳合金 Nickel Alloy	
	S_C	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	
	◎	○	○	◎	○			○	◎	○						○	○		

○ 適用 ◎ 專用



EA3504B X 2.5D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	外徑 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
EA3504BA03A	3	7.5	-	50	3	Fig. 1	●
EA3504BB01A	1	2.5	1	50	4	Fig. 2	●
EA3504BB15A	1.5	3.8	1.5	50	4	Fig. 2	●
EA3504BB02A	2	5	1.5	50	4	Fig. 2	●
EA3504BB25A	2.5	6.5	2	50	4	Fig. 2	●
EA3504BB03A	3	7.5	2	50	4	Fig. 2	●
EA3504BB04A	4	10	-	50	4	Fig. 1	●
EA3504BC03A	3	7.5	2	50	6	Fig. 2	●
EA3504BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
EA3504BC05A	5	12.5	3	50	6	Fig. 2	●
EA3504BC06A	6	15	-	50	6	Fig. 1	●
EA3504BD07A	7	17.5	3.5	60	8	Fig. 2	●
EA3504BD08A	8	20	-	60	8	Fig. 1	●
EA3504BE09A	9	22.5	4.5	75	10	Fig. 2	●
EA3504BE10A	10	25	-	75	10	Fig. 1	●
EA3504BF11A	11	27.5	5	75	12	Fig. 2	●
EA3504BF12A	12	30	-	75	12	Fig. 1	●
EA3504BG13A	13	40	-	100	13	Fig. 1	●
EA3504BH14A	14	40	-	100	14	Fig. 1	●
EA3504BI15A	15	40	5	100	16	Fig. 2	●
EA3504BI16A	16	40	-	100	16	Fig. 1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

EA3504 鎢鋼立銑刀 35°-4刃

Carbide End Mills 35°-4 Flutes

泛用型銑刀—鋼、鐵專用

EA3504C X 3D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	外徑 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
EA3504CA03A	3	9	-	50	3	Fig. 1	●
EA3504CB03A	3	9	2	50	4	Fig. 2	●
EA3504CB04A	4	12	-	50	4	Fig. 1	●
EA3504CC03A	3	9	2	50	6	Fig. 2	●
EA3504CC04A	4	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
EA3504CC06A	6	18	-	50	6	Fig. 1	●
EA3504CD08A	8	24	-	60	8	Fig. 1	●
EA3504CE10A	10	30	-	75	10	Fig. 1	●
EA3504CF12A	12	36	-	100	12	Fig. 1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

EA3504D X 4D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	外徑 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
EA3504DA03A	3	12	-	50	3	Fig. 1	●
EA3504DB03A	3	12	2	50	4	Fig. 2	●
EA3504DB04A1	4	16	-	60	4	Fig. 1	●
EA3504DC03A	3	12	2	50	6	Fig. 2	●
EA3504DC04A1	4	16	2.5	60	6	Fig. 2	●
EA3504DC06A	6	24	-	60	6	Fig. 1	●
EA3504DD08A	8	32	-	75	8	Fig. 1	●
EA3504DE10A	10	40	-	100	10	Fig. 1	●
EA3504DF12A	12	48	-	100	12	Fig. 1	●

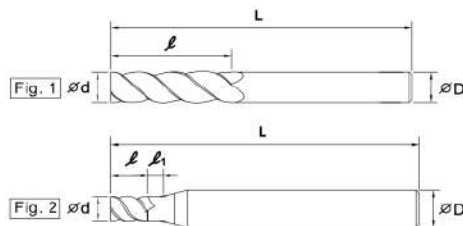
○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

EB4504 鎢鋼立銑刀 45°-4刃

Carbide End Mills 45°-4 Flutes

	碳素鋼	合金鋼	模具鋼	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	
	Carbon Steel	Alloy Steel	Mold Steel	Refining Steel	Quenching Hardening Steel				Cast Steel	Cast Iron	Brass	Bronze	Copper	Aluminum Alloy	Stainless Steel			Titanium Alloy	Nickel Alloy	
	S_C	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



EB4504B 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
EB4504BB01A	1	2.5	1	50	4	Fig. 2	●
EB4504BB01B							●
EB4504BB02A	2	5	1.5	50	4	Fig. 2	●
EB4504BB02B							●
EB4504BB03A	3	7.5	2	50	4	Fig. 2	●
EB4504BB03B							●
EB4504BB04A	4	10	-	50	4	Fig. 1	●
EB4504BB04B							●
EB4504BC03A	3	7.5	2	50	6	Fig. 2	●
EB4504BC03B							●
EB4504BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
EB4504BC04B							●
EB4504BC06A	6	15	-	50	6	Fig. 1	●
EB4504BC06B							●
EB4504BD08A	8	20	-	60	8	Fig. 1	●
EB4504BD08B							●
EB4504BE10A	10	25	-	75	10	Fig. 1	●
EB4504BE10B							●
EB4504BF12A	12	30	-	75	12	Fig. 1	●
EB4504BF12B							●
EB4504BI16A	16	40	-	100	16	Fig. 1	●
EB4504BI16B							●

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品

●: 在庫品

▲: 訂製品

泛用型銑刀—鋼、鐵專用

EB4504 鎢鋼立銑刀 45°-4刃

Carbide End Mills 45°-4 Flutes

泛用型銑刀—鋼、鐵專用

EB4504C X 3D

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
EB4504CB03A	3	9	2	50	4	Fig. 2	●
EB4504CB03B							●
EB4504CB04A	4	12	-	50	4	Fig. 1	●
EB4504CB04B							●
EB4504CC03A	3	9	2	50	6	Fig. 2	●
EB4504CC03B							●
EB4504CC04A	4	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
EB4504CC04B							●
EB4504CC06A	6	18	-	50	6	Fig. 1	●
EB4504CC06B							●
EB4504CD08A	8	24	-	60	8	Fig. 1	●
EB4504CD08B							●
EB4504CE10A	10	30	-	75	10	Fig. 1	●
EB4504CE10B							●
EB4504CF12A	12	36	-	100	12	Fig. 1	●
EB4504CF12B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

EB4504D X 4D

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
EB4504DB03A	3	12	2	50	4	Fig. 2	●
EB4504DB03B							●
EB4504DB04A1	4	16	-	60	4	Fig. 1	●
EB4504DB04B1							●
EB4504DC03A	3	12	2	50	6	Fig. 2	●
EB4504DC03B							●
EB4504DC04A1	4	16	2.5	60	6	Fig. 2	●
EB4504DC04B1							●
EB4504DC06A	6	24	-	60	6	Fig. 1	●
EB4504DC06B							●
EB4504DD08A	8	32	-	75	8	Fig. 1	●
EB4504DD08B							●
EB4504DE10A	10	40	-	100	10	Fig. 1	●
EB4504DE10B							●
EB4504DF12A	12	48	-	100	12	Fig. 1	●
EB4504DF12B							●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

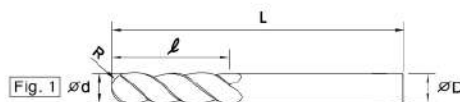
QA3002 鎢鋼球刀30°-2刃

Carbide Ball Nose End Mills 30°-2 Flutes

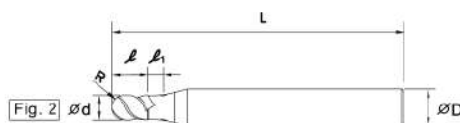
	碳素鋼	合金鋼	模具鋼	調質鋼	淬火鋼				鑄鋼	鑄鐵	黃銅	青銅	紅銅	鋁合金	不銹鋼			鈦合金	鎳基合金
	Carbon Steel	Alloy Steel	Mold Steel	Refining Steel	Quenching Hardening Steel				Cast Steel	Cast Iron	Brass	Bronze	Copper	Aluminum Alloy	Stainless Steel			Titanium Alloy	Nickel Alloy
	S_C	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI	
A版	◎	○	○	◎	○			○	◎	○						○	○		
B版	◎	○	○	◎	○	○		○	◎	◎					○	○	○	○	

○適用 ◎專用

A 版



B 版



QA3002E X 2D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	R角 R Radius	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
QA3002EB10A	1	0.5R	2	1	50	4	Fig. 2	●
QA3002EB10B								●
QA3002EB15A	1.5	0.75R	3	1.5	50	4	Fig. 2	●
QA3002EB15B								●
QA3002EB20A	2	1R	4	1.5	50	4	Fig. 2	●
QA3002EB20B								●
QA3002EB25A	2.5	1.25R	5	2	50	4	Fig. 2	●
QA3002EB25B								●
QA3002EB30A	3	1.5R	6	2	50	4	Fig. 2	●
QA3002EB30B								●
QA3002EB40A	4	2R	8	-	50	4	Fig. 1	●
QA3002EB40B								●
QA3002EC10A	1	0.5R	2	1	50	6	Fig. 2	●
QA3002EC10B								●
QA3002EC15A	1.5	0.75R	3	1.5	50	6	Fig. 2	●
QA3002EC15B								●
QA3002EC20A	2	1R	4	1.5	50	6	Fig. 2	●
QA3002EC20B								●
QA3002EC25A	2.5	1.25R	5	2	50	6	Fig. 2	●
QA3002EC25B								●

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

泛用型銑刀—鋼、鐵專用

QA3002 鎢鋼球刀30°-2刃

Carbide Ball Nose End Mills 30°-2 Flutes

QA3002E X 2D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	R角 R Radius	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
QA3002EC30A	3	1.5R	6	2	50	6	Fig. 2	●
QA3002EC30B								●
QA3002EC40A	4	2R	8	2.5	50	6	Fig. 2	●
QA3002EC40B								●
QA3002EC50A	5	2.5R	10	3	50	6	Fig. 2	●
QA3002EC50B								●
QA3002EC60A	6	3R	12	-	50	6	Fig. 1	●
QA3002EC60B								●
QA3002ED70A	7	3.5R	14	3.5	60	8	Fig. 2	●
QA3002ED70B								●
QA3002ED80A	8	4R	16	-	60	8	Fig. 1	●
QA3002ED80B								●
QA3002EE90A	9	4.5R	18	4.5	75	10	Fig. 2	●
QA3002EE90B								●
QA3002EE10A	10	5R	20	-	75	10	Fig. 1	●
QA3002EE10B								●
QA3002EF12A	12	6R	24	-	75	12	Fig. 1	●
QA3002EF12B								●
QA3002EI16A	16	8R	32	-	100	16	Fig. 1	●
QA3002EI16B								●
QA3002EK20A	20	10R	40	-	100	20	Fig. 1	●
QA3002EK20B								●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

泛用型銑刀—鋼、鐵專用

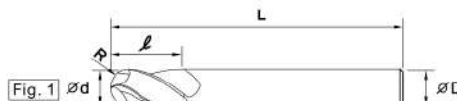
QG3003 鎢鋼球刀30°-3刃

Carbide Ball Nose End Mills 30°-3 Flutes

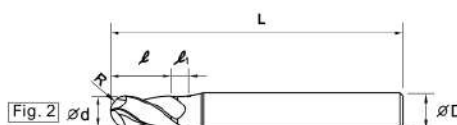
	碳素鋼	合金鋼	模具鋼	調質鋼	淬火鋼				鑄鋼	鑄鐵	黃銅	青銅	紅銅	鋁合金	不銹鋼			鈦合金	鎳基合金
	Carbon Steel	Alloy Steel	Mold Steel	Refining Steel	Quenching Hardening Steel				Cast Steel	Cast Iron	Brass	Bronze	Copper	Aluminum Alloy	Stainless Steel			Titanium Alloy	Nickel Alloy
	S_C	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI	
A版	◎	○	○	◎	○			○	◎	○						○	○		
B版	◎	○	○	◎	○	○		○	◎	◎					○	○	○	○	

○ 適用 ◎ 專用

A 版



B 版



QG3003E X 2D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	R角 R Radius	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
QG3003EB10A	1	0.5R	2	1	50	4	Fig. 2	●
QG3003EB10B								●
QG3003EB15A	1.5	0.75R	3	1.5	50	4	Fig. 2	●
QG3003EB15B								●
QG3003EB20A	2	1R	4	1.5	50	4	Fig. 2	●
QG3003EB20B								●
QG3003EB25A	2.5	1.25R	5	2	50	4	Fig. 2	●
QG3003EB25B								●
QG3003EB30A	3	1.5R	6	2	50	4	Fig. 2	●
QG3003EB30B								●
QG3003EB40A	4	2R	8	-	50	4	Fig. 1	●
QG3003EB40B								●
QG3003EC10A	1	0.5R	2	1	50	6	Fig. 2	●
QG3003EC10B								●
QG3003EC15A	1.5	0.75R	3	1.5	50	6	Fig. 2	●
QG3003EC15B								●
QG3003EC20A	2	1R	4	1.5	50	6	Fig. 2	●
QG3003EC20B								●
QG3003EC25A	2.5	1.25R	5	2	50	6	Fig. 2	●
QG3003EC25B								●
QG3003EC30A	3	1.5R	6	2	50	6	Fig. 2	●
QG3003EC30B								●
QG3003EC40A	4	2R	8	2.5	50	6	Fig. 2	●
QG3003EC40B								●
QG3003EC50A	5	2.5R	10	3	50	6	Fig. 2	●
QG3003EC50B								●
QG3003EC60A	6	3R	12	-	50	6	Fig. 1	●
QG3003EC60B								●

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

泛用型銑刀—鋼、鐵專用

QG3003 鎢鋼球刀30°-3刃

Carbide Ball Nose End Mills 30°-3 Flutes

QG3003E X 2D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	R角 R Radius	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
QG3003ED70A	7	3.5R	14	3.5	60	8	Fig. 2	●
QG3003ED70B								●
QG3003ED80A	8	4R	16	-	60	8	Fig. 1	●
QG3003ED80B								●
QG3003EE90A	9	4.5R	18	4.5	75	10	Fig. 2	●
QG3003EE90B								●
QG3003EE10A	10	5R	20	-	75	10	Fig. 1	●
QG3003EE10B								●
QG3003EF12A	12	6R	24	-	75	12	Fig. 1	●
QG3003EF12B								●
QG3003EI16A	16	8R	32	-	100	16	Fig. 1	●
QG3003EI16B								●
QG3003EK20A	20	10R	40	-	100	20	Fig. 1	●
QG3003EK20B								●

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品

●: 在庫品

▲: 訂製品

BA4453鎢鋼不等式立銑刀-抗震型(鋁用)44.5°/45°/45.5°-3刃 Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide Aluminum End Mills 44.5°/45°/45.5°- 3 Flutes

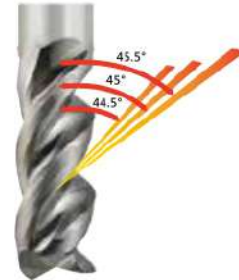
外徑 $\varnothing d$	C角
$\varnothing d < \varnothing 6$	< 0.03
$\varnothing 6 \leq \varnothing d \leq \varnothing 16$	< 0.04

	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy
	S_C	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											◎	◎	◎	◎					

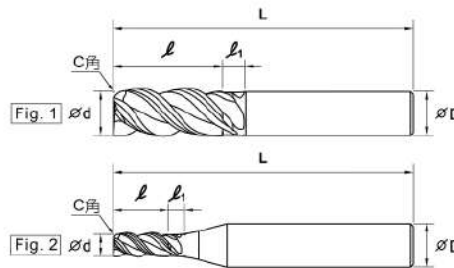
○ 適用 ◎ 專用

特性:

- ◆ 強力不等螺旋44.5°/45°/45.5°設計，搭配特殊刀刃研磨，加工時不易震刀，使其表面粗糙度極佳，有效減少切削時的震動，增加刀具穩定性。
- ◆ 排屑順暢，不易黏屑，精度高，適合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，是精修加工的最佳首選。
- ◆ 搭配不同的材質選擇，提供客戶不同的加工需求。



A版 / B版



BA4453A X 1.5D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	刀長 l Flute Length	頸長 l1 Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
BA4453AA03A	3	4.5	2	50	3	Fig. 1	●
BA4453AA03B							○
BA4453AB03A	3	4.5	2	50	4	Fig. 2	●
BA4453AB03B							○
BA4453AB04A	4	6	2.5	50	4	Fig. 1	●
BA4453AB04B							○
BA4453AC03A	3	4.5	2	50	6	Fig. 2	●
BA4453AC03B							○
BA4453AC04A	4	6	2.5	50	6	Fig. 2	●
BA4453AC04B							○
BA4453AC06A	6	9	3	50	6	Fig. 1	●
BA4453AC06B							○
BA4453AD08A	8	12	4	60	8	Fig. 1	●
BA4453AD08B							○
BA4453AE10A	10	15	4.5	60	10	Fig. 1	●
BA4453AE10B							○
BA4453AF12A	12	18	5	60	12	Fig. 1	●
BA4453AF12B							○

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式銑刀—鋁、銅專用

BA4453 鎢鋼不等式立銑刀-抗震型(鋁用)44.5°/45°/45.5°-3刃

Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide Aluminum End Mills 44.5°/45°/45.5°- 3 Flutes

BA4453B 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
BA4453BA03A	3	7.5	2	50	3	Fig. 1	●
BA4453BA03B							○
BA4453BB01A	1	2.5	1	50	4	Fig. 2	●
BA4453BB01B							○
BA4453BB15A	1.5	3.8	1.5	50	4	Fig. 2	●
BA4453BB15B							○
BA4453BB02A	2	5	1.5	50	4	Fig. 2	●
BA4453BB02B							○
BA4453BB25A	2.5	6.5	2	50	4	Fig. 2	●
BA4453BB25B							○
BA4453BB03A	3	7.5	2	50	4	Fig. 2	●
BA4453BB03B							○
BA4453BB04A	4	10	2.5	50	4	Fig. 1	●
BA4453BB04B							○
BA4453BC03A	3	7.5	2	50	6	Fig. 2	●
BA4453BC03B							○
BA4453BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
BA4453BC04B							○
BA4453BC05A	5	12.5	3	50	6	Fig. 2	●
BA4453BC05B							○
BA4453BC06A	6	15	3	50	6	Fig. 1	●
BA4453BC06B							○
BA4453BD07A	7	17.5	3.5	60	8	Fig. 2	●
BA4453BD07B							○
BA4453BD08A	8	20	4	60	8	Fig. 1	●
BA4453BD08B							○
BA4453BE09A	9	22.5	4.5	75	10	Fig. 2	●
BA4453BE09B							○
BA4453BE10A	10	25	4.5	75	10	Fig. 1	●
BA4453BE10B							○
BA4453BF11A	11	27.5	5	75	12	Fig. 2	●
BA4453BF11B							○
BA4453BF12A	12	30	5	75	12	Fig. 1	●
BA4453BF12B							○
BA4453BG13A	13	40	5	100	13	Fig. 1	●
BA4453BG13B							○
BA4453BH14A	14	40	5	100	14	Fig. 1	●
BA4453BH14B							○
BA4453BI15A	15	40	5	100	16	Fig. 2	●
BA4453BI15B							○
BA4453BI16A	16	40	5	100	16	Fig. 1	●
BA4453BI16B							○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式銑刀—鋁、銅專用

BA4453 鎢鋼不等式立銑刀-抗震型(鋁用)44.5°/45°/45.5°-3刃 Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide Aluminum End Mills 44.5°/45°/45.5°- 3 Flutes

BA4453C X 3D

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
BA4453CA03A	3	9	2	50	3	Fig. 1	●
BA4453CA03B							○
BA4453CB03A	3	9	2	50	4	Fig. 2	●
BA4453CB03B							○
BA4453CB04A	4	12	2.5	50	4	Fig. 1	●
BA4453CB04B							○
BA4453CC03A	3	9	2	50	6	Fig. 2	●
BA4453CC03B							○
BA4453CC04A	4	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
BA4453CC04B							○
BA4453CC06A	6	18	3	50	6	Fig. 1	●
BA4453CC06B							○
BA4453CD08A	8	24	4	60	8	Fig. 1	●
BA4453CD08B							○
BA4453CE10A	10	30	4.5	75	10	Fig. 1	●
BA4453CE10B							○
BA4453CF12A	12	36	5	100	12	Fig. 1	●
BA4453CF12B							○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

BA4453D X 4D

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
BA4453DA03A	3	12	2	50	3	Fig. 1	●
BA4453DA03B							○
BA4453DB03A	3	12	2	50	4	Fig. 2	●
BA4453DB03B							○
BA4453DB04A1	4	16	2.5	60	4	Fig. 1	●
BA4453DB04B1							○
BA4453DC03A	3	12	2	50	6	Fig. 2	●
BA4453DC03B							○
BA4453DC04A1	4	16	2.5	60	6	Fig. 2	●
BA4453DC04B1							○
BA4453DC06A	6	24	3	60	6	Fig. 1	●
BA4453DC06B							○
BA4453DD08A	8	32	4	75	8	Fig. 1	●
BA4453DD08B							○
BA4453DE10A	10	40	4.5	100	10	Fig. 1	●
BA4453DE10B							○
BA4453DF12A	12	48	5	100	12	Fig. 1	●
BA4453DF12B							○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式銑刀—鋁、銅專用

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

	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel			鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy	
	S_C	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

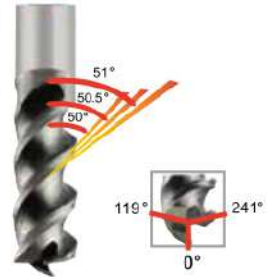
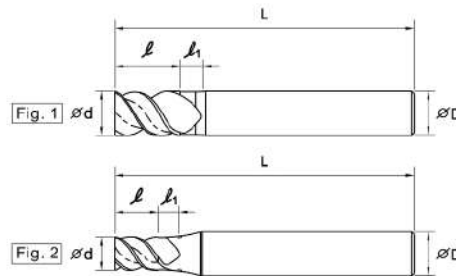
特性：

- ◆ 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

●: 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

●: 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.	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
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.	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
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

BB4453 鎢鋼不等式鑽銑刀-抗震型(鋁用)44.5°/45°/45.5°-3刃 Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide Aluminum Boring & Milling 44.5°/45°/45.5°- 3 Flutes

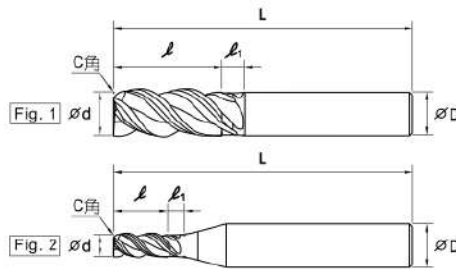
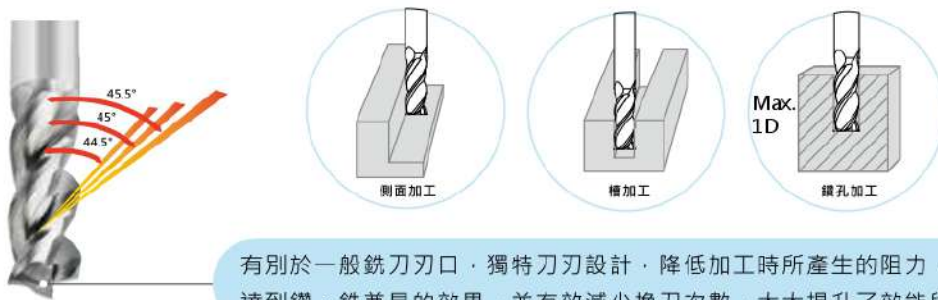
外径 ϕd	C角
$\phi d < \phi 6$	< 0.03
$\phi 6 \leq \phi d \leq \phi 16$	< 0.04

A版	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel			鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy
	S_C	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			

○ 適用 ⊙ 專用

特性：

- ◆ 強力不等螺旋44.5°/45°/45.5°設計，搭配特殊刃刃研磨，加工時不易震刀，使其表面粗糙度極佳，有效減少切削時的震動，增加刀具穩定性。
- ◆ 排屑順暢、不易黏屑、精度高，適合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，是精修加工的最佳首選。



BB4453B X 1.5D(標準型)

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	刀長 l Flute Length	頸長 l1 Neck Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	形狀 Figure	在庫
BB4453AB04A	4	6	2.5	42	4	Fig. 1	●
BB4453AC04A	4	6	2.5	42	6	Fig. 2	●
BB4453AC06A	6	9	3	42	6	Fig. 1	●
BB4453AD08A	8	12	4	55	8	Fig. 1	●
BB4453AE10A	10	15	4.5	60	10	Fig. 1	●
BB4453AF12A	12	18	5	60	12	Fig. 1	●
BB4453AI16A	16	24	5	75	16	Fig. 1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式鑽銑刀—鋁、銅專用

BB4453錫鋼不等式鑽銑刀-抗震型(鋁用)44.5°/45°/45.5°-3刃

Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide Aluminum Boring & Milling
44.5°/45°/45.5° - 3 Flutes

BB4453A X 1.5D(長柄型)

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
BB4453AB04L	4	6	2.5	60	4	Fig. 1	●
BB4453AC04L	4	6	2.5	60	6	Fig. 2	●
BB4453AC06L	6	9	3	60	6	Fig. 1	●
BB4453AD08L	8	12	4	100	8	Fig. 1	●
BB4453AE10L	10	15	4.5	100	10	Fig. 1	●
BB4453AF12L	12	18	5	120	12	Fig. 1	●
BB4453AI16L	16	24	5	150	16	Fig. 1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

BB4453B X 2.5D(標準型)

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
BB4453BB04A	4	10	2.5	50	4	Fig. 1	●
BB4453BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
BB4453BC06A	6	15	3	50	6	Fig. 1	●
BB4453BD08A	8	20	4	60	8	Fig. 1	●
BB4453BE10A	10	25	4.5	75	10	Fig. 1	●
BB4453BF12A	12	30	5	75	12	Fig. 1	●
BB4453BI16A	16	40	5	100	16	Fig. 1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

BB4453B X 2.5D(長柄型)

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
BB4453BB04L	4	10	2.5	60	4	Fig. 1	●
BB4453BC04L	4	10	2.5	60	6	Fig. 2	●
BB4453BC06L	6	15	3	60	6	Fig. 1	●
BB4453BD08L	8	20	4	100	8	Fig. 1	●
BB4453BE10L	10	25	4.5	120	10	Fig. 1	●
BB4453BF12L	12	30	5	120	12	Fig. 1	●
BB4453BI16L	16	40	5	150	16	Fig. 1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

BB4453鎢鋼不等式鑽銑刀-抗震型(鋁用)44.5°/45°/45.5°-3刃

Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide Aluminum Boring & Milling
44.5°/45°/45.5°- 3 Flutes

BB4453CX 3D(標準型)

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
BB4453CB04A	4	13	2.5	60	4	Fig. 1	●
BB4453CC04A	4	13	2.5	60	6	Fig. 2	●
BB4453CC06A	6	20	3	60	6	Fig. 1	●
BB4453CD08A	8	26	4	60	8	Fig. 1	●
BB4453CE10A	10	32	4.5	85	10	Fig. 1	●
BB4453CF12A	12	39	5	85	12	Fig. 1	●
BB4453CI16A	16	52	5	100	16	Fig. 1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

BB4453C X 3D(長柄型)

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
BB4453CB04L	4	13	2.5	60	4	Fig. 1	●
BB4453CC04L	4	13	2.5	60	6	Fig. 2	●
BB4453CC06L	6	20	3	60	6	Fig. 1	●
BB4453CD08L	8	26	4	100	8	Fig. 1	●
BB4453CE10L	10	32	4.5	120	10	Fig. 1	●
BB4453CF12L	12	39	5	120	12	Fig. 1	●
BB4453CI16L	16	52	5	150	16	Fig. 1	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

BC3953鎢鋼不等式水孔鑽銑刀-抗震型(鋁用)39.5°/40°/40.5°-3刃 Asymmetric Helix Angle, Anti Vibration Carbide Aluminum Boring & Milling with Coolant Hole 39.5°/40°/40.5°- 3 Flutes

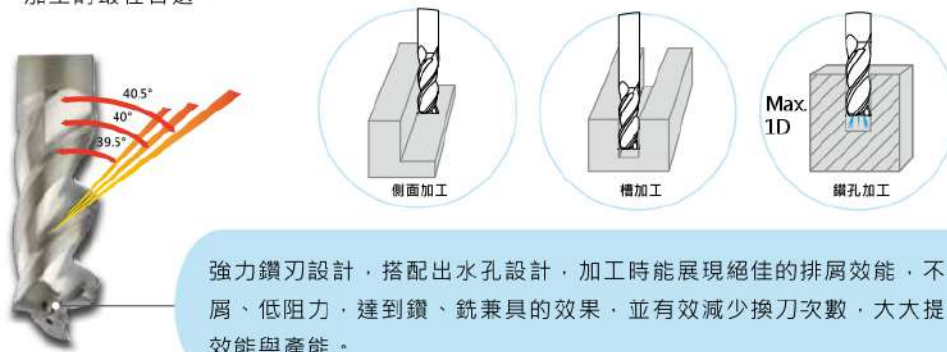
外徑 $\varnothing d$	C角
$\varnothing d < \varnothing 6$	< 0.03
$06 \leq \varnothing d \leq \varnothing 16$	< 0.04

A版	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy
	S_C	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	

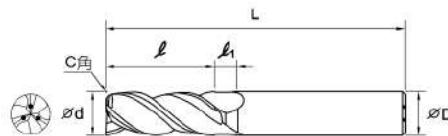
○ 適用 ◎ 專用

特性:

- ◆ 強力不等螺旋39.5°/40°/40.5°設計，搭配特殊刀刃研磨，加工時不易震刀，使其表面粗糙度極佳，有效減少切削時的震動，增加刀具穩定性。
- ◆ 排屑順暢，不易黏屑，精度高，適合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，是精修加工的最佳首選。



A 版



BC3953B 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	在庫
BC3953BC06A	6	15	3	60	6	○
BC3953BD08A	8	20	4	60	8	○
BC3953BE10A	10	25	4.5	75	10	○
BC3953BF12A	12	30	5	75	12	○
BC3953BI16A	16	40	5	100	16	○

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

不等式鑽銑刀—鋁、銅專用

DA5003 鎢鋼圓溝立銑刀(鋁用) 50°-3刃

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

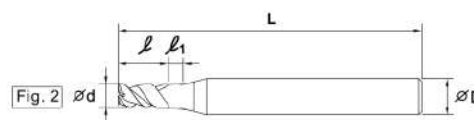
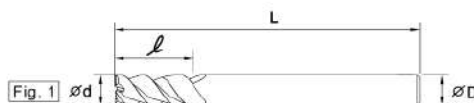
	碳素鋼	合金鋼	模具鋼	調質鋼	淬火鋼			鑄鋼	鑄鐵	黃銅	青銅	紅銅	鋁合金	不銹鋼			鈦合金	鎳基	
	Carbon Steel	Alloy Steel	Mold Steel	Refining Steel	Quenching Hardening Steel			Cast Steel	Cast Iron	Brass	Bronze	Copper	Aluminum Alloy	Stainless Steel			Titanium Alloy	Nickel Alloy	
	S_C	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI	
A版											◎	◎	○	◎					
B版											◎	◎	◎	◎					

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 獨特圓弧溝設計，不僅強化了刀具本身鋼性也提高了排屑的順暢性。
- ◆ 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



DA5003A 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
DA5003AA03A	3	4.5	-	50	3	Fig. 1	●
DA5003AA03B							○
DA5003AB03A	3	4.5	2	50	4	Fig. 2	●
DA5003AB03B							○
DA5003AB04A	4	6	-	50	4	Fig. 1	●
DA5003AB04B							○
DA5003AC03A	3	4.5	2	50	6	Fig. 2	●
DA5003AC03B							○
DA5003AC04A	4	6	2.5	50	6	Fig. 2	●
DA5003AC04B							○
DA5003AC06A	6	9	-	50	6	Fig. 1	●
DA5003AC06B							○
DA5003AD08A	8	12	-	60	8	Fig. 1	●
DA5003AD08B							○
DA5003AE10A	10	15	-	60	10	Fig. 1	●
DA5003AE10B							○
DA5003AF12A	12	18	-	60	12	Fig. 1	●
DA5003AF12B							○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

DA5003 鎢鋼圓溝立銑刀(鋁用) 50°-3刃

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

DA5003B 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
DA5003BA03A	3	7.5	-	50	3	Fig. 1	●
DA5003BA03B							○
DA5003BB01A	1	2.5	1	50	4	Fig. 2	●
DA5003BB01B							○
DA5003BB15A	1.5	3.8	1.5	50	4	Fig. 2	●
DA5003BB15B							○
DA5003BB02A	2	5	1.5	50	4	Fig. 2	●
DA5003BB02B							○
DA5003BB25A	2.5	6.5	2	50	4	Fig. 2	●
DA5003BB25B							○
DA5003BB03A	3	7.5	2	50	4	Fig. 2	●
DA5003BB03B							○
DA5003BB04A	4	10	-	50	4	Fig. 1	●
DA5003BB04B							○
DA5003BC03A	3	7.5	2	50	6	Fig. 2	●
DA5003BC03B							○
DA5003BC04A	4	10	2.5	50	6	Fig. 2	●
DA5003BC04B							○
DA5003BC05A	5	12.5	3	50	6	Fig. 2	●
DA5003BC05B							○
DA5003BC06A	6	15	-	50	6	Fig. 1	●
DA5003BC06B							○
DA5003BD07A	7	17.5	3.5	60	8	Fig. 2	●
DA5003BD07B							○
DA5003BD08A	8	20	-	60	8	Fig. 1	●
DA5003BD08B							○
DA5003BE09A	9	22.5	4.5	75	10	Fig. 2	●
DA5003BE09B							○
DA5003BE10A	10	25	-	75	10	Fig. 1	●
DA5003BE10B							○
DA5003BF11A	11	27.5	5	75	12	Fig. 2	●
DA5003BF11B							○
DA5003BF12A	12	30	-	75	12	Fig. 1	●
DA5003BF12B							○
DA5003BG13A	13	40	-	100	13	Fig. 1	●
DA5003BG13B							○
DA5003BH14A	14	40	-	100	14	Fig. 1	●
DA5003BH14B							○
DA5003BI15A	15	40	5	100	16	Fig. 2	●
DA5003BI15B							○
DA5003BI16A	16	40	-	100	16	Fig. 1	●
DA5003BI16B							○

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

DA5003 鎢鋼圓溝立銑刀(鋁用) 50°-3刃 Carbide Aluminum End Mills(U-Flute Shape) 50°-3Flutes

圓溝型銑刀—鋁、銅專用

DA5003C X 3D

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
DA5003CA03A	3	9	-	50	3	Fig. 1	●
DA5003CA03B							○
DA5003CB03A	3	9	2	50	4	Fig. 2	●
DA5003CB03B							○
DA5003CB04A	4	12	-	50	4	Fig. 1	●
DA5003CB04B							○
DA5003CC03A	3	9	2	50	6	Fig. 2	●
DA5003CC03B							○
DA5003CC04A	4	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
DA5003CC04B							○
DA5003CC06A	6	18	-	50	6	Fig. 1	●
DA5003CC06B							○
DA5003CD08A	8	24	-	60	8	Fig. 1	●
DA5003CD08B							○
DA5003CE10A	10	30	-	75	10	Fig. 1	●
DA5003CE10B							○
DA5003CF12A	12	36	-	75	12	Fig. 1	●
DA5003CF12B							○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

DA5003D X 4D

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
DA5003DA03A	3	12	-	50	3	Fig. 1	●
DA5003DA03B							○
DA5003DB03A	3	12	2	50	4	Fig. 2	●
DA5003DB03B							○
DA5003DB04A1	4	16	-	60	4	Fig. 1	●
DA5003DB04B1							○
DA5003DC03A	3	12	2	50	6	Fig. 2	●
DA5003DC03B							○
DA5003DC04A1	4	16	2.5	60	6	Fig. 2	●
DA5003DC04B1							○
DA5003DC06A	6	24	-	60	6	Fig. 1	●
DA5003DC06B							○
DA5003DD08A	8	32	-	75	8	Fig. 1	●
DA5003DD08B							○
DA5003DE10A	10	40	-	100	10	Fig. 1	●
DA5003DE10B							○
DA5003DF12A	12	48	-	100	12	Fig. 1	●
DA5003DF12B							○

刀具料號末碼為A/B版

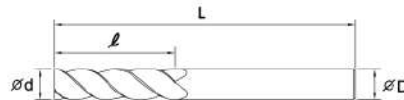
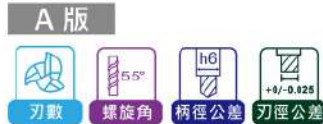
○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

FA5503 鎢鋼立銑刀(鋁用) 55°-3刃

Carbide Aluminum End Mills 55°-3 Flutes

A版	碳素鋼	合金鋼	模具鋼	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
	Carbon Steel	Alloy Steel	Mold Steel	Refining Steel	Quenching Hardening Steel			Cast Steel	Cast Iron		Brass	Bronze	Copper	Aluminum Alloy	Stainless Steel			Titanium Alloy	Nickel Alloy
	S_C	SCM	SKD	HRC 20-30	HRC 30-40	HRC 40-50	HRC 50-60	SC	FC	FGD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI	
											◎	◎	○	◎					

○ 適用 ◎ 專用



FA5503B X 2.5D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 l Flute Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
FA5503BA03A	3	7.5	50	3	●
FA5503BB04A	4	10	50	4	●
FA5503BC06A	6	15	50	6	●
FA5503BD08A	8	20	60	8	●
FA5503BE10A	10	25	75	10	●
FA5503BF12A	12	30	75	12	●
FA5503BG13A	13	40	100	13	●
FA5503BH14A	14	40	100	14	●
FA5503BI16A	16	40	100	16	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

FA5503C X 3D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	刃長 l Flute Length	全長 L Overall Length	柄徑 D Shank Diameter	在庫
FA5503CA03A	3	9	50	3	●
FA5503CB04A	4	12	50	4	●
FA5503CC06A	6	18	50	6	●
FA5503CD08A	8	24	60	8	●
FA5503CE10A	10	30	75	10	●
FA5503CF12A	12	36	100	12	●

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

泛用型銑刀—鋁、銅專用

JA5003 鎢鋼圓溝圓鼻銑刀(鋁用)-50°-3刃 Carbide Corner Radius Aluminum End Mills(U-Flute Shape) 50°-3Flutes

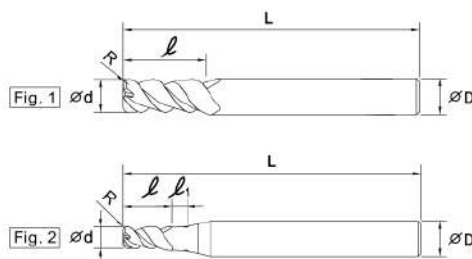
	碳素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	模具鋼 Mold Steel	調質鋼 Refining Steel	淬火鋼 Quenching Hardening Steel				鑄鋼 Cast Steel	鑄鐵 Cast Iron	黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Alloy	不銹鋼 Stainless Steel			鈦合金 Titanium Alloy	鎳基合金 Nickel Alloy
	S_C	SCM	SKD	HRC 20~30	HRC 30~40	HRC 40~50	HRC 50~60	SC	FC	FCD	BS	PB	CU	AL	300	400	600	TI	
A版											◎	◎	○	◎					
B版											◎	◎	◎	◎					

○ 適用 ◎ 專用

特性：

- ◆ 刀尖R角切削設計，使刀尖不易因加工而崩裂，強化了刀具本身的鋼性與穩定性。
- ◆ 強力圓弧溝設計，排屑順暢，不易黏屑、精度高、適合高速加工重切削等加工方式。
- ◆ 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



JA5003C X 3D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No	刀徑 d Diameter	R角 R Radius	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
JA5003CB3002A	3	0.2R	9	2	50	4	Fig. 2	●
JA5003CB3002B								○
JA5003CB3005A	3	0.5R	9	2	50	4	Fig. 2	●
JA5003CB3005B								○
JA5003CB3010A	3	1R	9	2	50	4	Fig. 2	●
JA5003CB3010B								○
JA5003CB4002A	4	0.2R	12	-	50	4	Fig. 1	●
JA5003CB4002B								○
JA5003CB4005A	4	0.5R	12	-	50	4	Fig. 1	●
JA5003CB4005B								○
JA5003CB4010A	4	1R	12	-	50	4	Fig. 1	●
JA5003CB4010B								○
JA5003CC3002A	3	0.2R	9	2	50	6	Fig. 2	●
JA5003CC3002B								○
JA5003CC3005A	3	0.5R	9	2	50	6	Fig. 2	●
JA5003CC3005B								○
JA5003CC3010A	3	1R	9	2	50	6	Fig. 2	●
JA5003CC3010B								○
JA5003CC4002A	4	0.2R	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
JA5003CC4002B								○
JA5003CC4005A	4	0.5R	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
JA5003CC4005B								○
JA5003CC4010A	4	1R	12	2.5	50	6	Fig. 2	●
JA5003CC4010B								○
JA5003CC6002A	6	0.2R	18	-	50	6	Fig. 1	●
JA5003CC6002B								○
JA5003CC6005A	6	0.5R	18	-	50	6	Fig. 1	●
JA5003CC6005B								○
JA5003CC6010A	6	1R	18	-	50	6	Fig. 1	●
JA5003CC6010B								○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

JA5003 鎢鋼圓溝圓鼻銑刀(鋁用)-50°-3刃

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

JA5003C X 3D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	R角 R Radius	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
JA5003CD8002A	8	0.2R	24	-	60	8	Fig. 1	●
○								
JA5003CD8005A	8	0.5R	24	-	60	8	Fig. 1	●
○								
JA5003CD8010A	8	1R	24	-	60	8	Fig. 1	●
○								
JA5003CD8015A	8	1.5R	24	-	60	8	Fig. 1	●
○								
JA5003CE1005A	10	0.5R	30	-	75	10	Fig. 1	●
○								
JA5003CE1010A	10	1R	30	-	75	10	Fig. 1	●
○								
JA5003CE1015A	10	1.5R	30	-	75	10	Fig. 1	●
○								
JA5003CE1020A	10	2R	30	-	75	10	Fig. 1	●
○								
JA5003CF1205A	12	0.5R	36	-	75	12	Fig. 1	●
○								
JA5003CF1210A	12	1R	36	-	75	12	Fig. 1	●
○								
JA5003CF1215A	12	1.5R	36	-	75	12	Fig. 1	●
○								
JA5003CF1220A	12	2R	36	-	75	12	Fig. 1	●
○								
JA5003CF1230A	12	3R	36	-	75	12	Fig. 1	●
○								

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

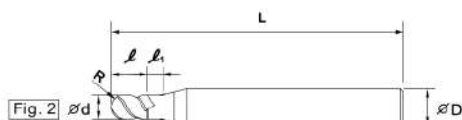
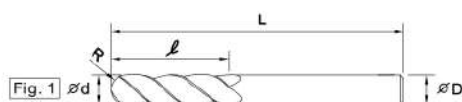
RA4502 鎢鋼球刀(鋁用)45°-2刃

Carbide Ball Nose Aluminum End Mills 45°-2 Flutes

	碳素鋼	合金鋼	模具鋼	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
	Carbon Steel	Alloy Steel	Mold Steel	Refining Steel	Quenching Hardening Steel				Cast Steel	Cast Iron	Brass	Bronze	Copper	Aluminum Alloy	Stainless Steel			Titanium Alloy	Nickel Alloy
	S_C	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

A 版 / B 版



RA4502E X 2D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	R角 R Radius	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
RA4502EB10A	1	0.5R	2	1	50	4	Fig. 2	●
RA4502EB10B								○
RA4502EB15A	1.5	0.75R	3	1.5	50	4	Fig. 2	●
RA4502EB15B								○
RA4502EB20A	2	1R	4	1.5	50	4	Fig. 2	●
RA4502EB20B								○
RA4502EB25A	2.5	1.25R	5	2	50	4	Fig. 2	●
RA4502EB25B								○
RA4502EB30A	3	1.5R	6	2	50	4	Fig. 2	●
RA4502EB30B								○
RA4502EB40A	4	2R	8	-	50	4	Fig. 1	●
RA4502EB40B								○
RA4502EC10A	1	0.5R	2	1	50	6	Fig. 2	●
RA4502EC10B								○
RA4502EC15A	1.5	0.75R	3	1.5	50	6	Fig. 2	●
RA4502EC15B								○
RA4502EC20A	2	1R	4	1.5	50	6	Fig. 2	●
RA4502EC20B								○
RA4502EC25A	2.5	1.25R	5	2	50	6	Fig. 2	●
RA4502EC25B								○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

泛用型銑刀—鋁、銅專用

RA4502 鎢鋼球刀(鋁用)45°-2刃

Carbide Ball Nose Aluminum End Mills 45°-2 Flutes

RA4502E X 2D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刃徑 d Diameter	R角 R Radius	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
RA4502EC30A	3	1.5R	6	2	50	6	Fig. 2	●
○								
RA4502EC30B	4	2R	8	2.5	50	6	Fig. 2	●
○								
RA4502EC40A	5	2.5R	10	3	50	6	Fig. 2	●
○								
RA4502EC50A	6	3R	12	-	50	6	Fig. 1	●
○								
RA4502EC60A	7	3.5R	14	3.5	60	8	Fig. 2	●
○								
RA4502ED70A	8	4R	16	-	60	8	Fig. 1	●
○								
RA4502ED80A	9	4.5R	18	4.5	75	10	Fig. 2	●
○								
RA4502EE90A	10	5R	20	-	75	10	Fig. 1	●
○								
RA4502EE10A	12	6R	24	-	75	12	Fig. 1	●
○								
RA4502EF12A	16	8R	32	-	100	16	Fig. 1	●
○								
RA4502EI16A	20	10R	40	-	100	20	Fig. 1	●
○								
RA4502EK20A								●
RA4502EK20B								○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

泛用型銑刀—鋁、銅專用

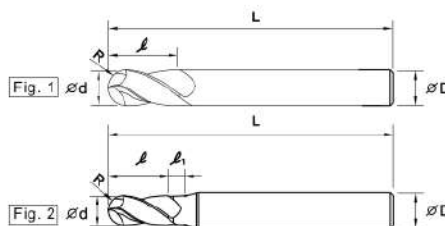
RG4503 鎢鋼球刀(鋁用)45°-3刃

Carbide Ball Nose Aluminum End Mills 45°-3 Flutes

	碳素鋼	合金鋼	模具鋼	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	
	Carbon Steel	Alloy Steel	Mold Steel	Refining Steel	Quenching Hardening Steel			Cast Steel	Cast Iron	Brass	Bronze	Copper	Aluminum Alloy	Stainless Steel			Titanium Alloy	Nickel Alloy	
	S_C	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

A 版 / B 版



RG4503E X2D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	R角 R Radius	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
RG4503EB10A	1	0.5R	2	1	50	4	Fig. 2	●
RG4503EB10B								○
RG4503EB15A	1.5	0.75R	3	1.5	50	4	Fig. 2	●
RG4503EB15B								○
RG4503EB20A	2	1R	4	1.5	50	4	Fig. 2	●
RG4503EB20B								○
RG4503EB25A	2.5	1.25R	5	2	50	4	Fig. 2	●
RG4503EB25B								○
RG4503EB30A	3	1.5R	6	2	50	4	Fig. 2	●
RG4503EB30B								○
RG4503EB40A	4	2R	8	-	50	4	Fig. 1	●
RG4503EB40B								○

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

泛用型銑刀—鋁、銅專用

RG4503 鎢鋼球刀(鋁用)45°-3刃

Carbide Ball Nose Aluminum End Mills 45°-3 Flutes

RG4503E X2D

單位:mm(Unit:mm)

刀具料號 Model No.	刀徑 d Diameter	R角 R Radius	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
RG4503EC10A	1	0.5R	2	1	50	6	Fig. 2	●
○								
RG4503EC15A	1.5	0.75R	3	1.5	50	6	Fig. 2	●
○								
RG4503EC20A	2	1R	4	1.5	50	6	Fig. 2	●
○								
RG4503EC25A	2.5	1.25R	5	2	50	6	Fig. 2	●
○								
RG4503EC30A	3	1.5R	6	2	50	6	Fig. 2	●
○								
RG4503EC40A	4	2R	8	2.5	50	6	Fig. 2	●
○								
RG4503EC50A	5	2.5R	10	3	50	6	Fig. 2	●
○								
RG4503EC60A	6	3R	12	-	50	6	Fig. 1	●
○								
RG4503ED70A	7	3.5R	14	3.5	60	8	Fig. 2	●
○								
RG4503ED80A	8	4R	16	-	60	8	Fig. 1	●
○								
RG4503EE90A	9	4.5R	18	4.5	75	10	Fig. 2	●
○								
RG4503EE10A	10	5R	20	-	75	10	Fig. 1	●
○								
RG4503EF12A	12	6R	24	-	75	12	Fig. 1	●
○								
RG4503EI16A	16	8R	32	-	100	16	Fig. 1	●
○								
RG4503EK20A	20	10R	40	-	100	20	Fig. 1	●
○								

刀具料號末碼為A/B版

○: 接單生產品 ●: 在庫品 ▲: 訂製品

泛用型銑刀—鋁、銅專用

切削條件表

Cutting Condition Table

切削條件表 Cutting Condition Table

切削條件表

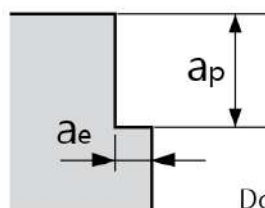
Table 07 | AA3604 / AC3804 / CB4204 鎢鋼不等式立銑刀切削工作表

Asymmetric Helix Angle, Antivibration Carbide End Mills Cutting Condition Table

側面加工

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAKHPM						SUS304.SUS316	
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC			
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
1	23400	460	21780	300	15930	200	12330	140	14220	150
2	12600	570	12240	390	9000	250	6840	170	7920	180
4	6840	740	6480	500	4680	320	3600	230	4140	230
6	4590	780	4320	520	3150	330	2430	230	2880	240
8	3420	780	3240	520	2430	330	1800	230	2160	240
10	2700	760	2610	520	1890	330	1440	230	1710	240
12	2250	760	2250	520	1620	330	1260	230	1440	240
16	1620	620	1620	420	1170	300	900	190	1080	200
切削量 ap	1Dc				0.5Dc					
ae	0.05Dc				0.02Dc					

側面加工時

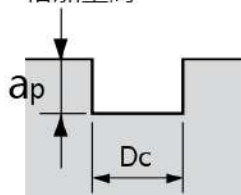


Dc : 立銑刀外徑

槽加工

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAKHPM						SUS304.SUS316	
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC			
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
1	23400	460	21780	360	15930	200	12330	140	14220	100
2	12600	570	12240	390	9000	250	6840	170	7920	120
4	6840	740	6480	500	4680	320	3600	230	4140	140
6	4590	780	4320	520	3150	330	2430	230	2880	170
8	3420	780	3240	520	2430	330	1800	230	2160	170
10	2700	760	2610	520	1890	330	1440	230	1710	170
12	2250	760	2250	520	1620	330	1260	230	1440	170
16	1620	620	1620	420	1170	300	900	190	1080	140
切削量 ap	0.5Dc		0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc			

槽加工時



Dc : 立銑刀外徑

切削條件注意事項：

1. 銑刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。

切削條件表

Cutting Condition Table

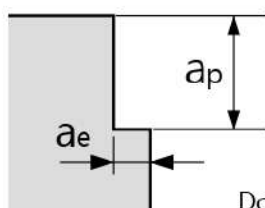
Table 08 CA4004 / EA3504 / EB4504 鎢鋼立銑刀切削條件表

Carbide End Mills Cutting Condition Table

側面加工

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼		
Work Material	S-C/FC		SCM/NAKHPM						SUS304.SUS316		
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC				
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	
1	20800	410	19360	260	14160	180	10960	130	12640	120	
2	11200	500	10880	340	8000	220	6080	150	7040	160	
4	6080	660	5760	440	4160	280	3200	200	3680	200	
6	4080	700	3840	470	2800	300	2160	210	2560	220	
8	3040	700	2880	470	2080	300	1600	210	1920	220	
10	2400	670	2320	470	1680	300	1280	210	1520	220	
12	2000	670	2000	470	1440	300	1120	210	1280	220	
16	1440	550	1440	380	1040	260	800	170	960	180	
切削量	ap	1Dc				0.5Dc					
	ae	0.05Dc				0.02Dc					

側面加工時

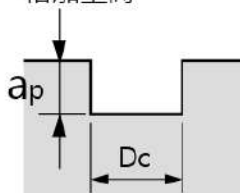


Dc : 立銑刀外徑

槽加工

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		調質鋼/淬硬鋼		淬硬鋼		不銹鋼	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAKHPM						SUS304.SUS316	
	150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC			
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
1	20800	410	19360	260	14160	180	10960	130	12640	90
2	11200	500	10880	340	8000	220	6080	150	7040	100
4	6080	660	5760	440	4160	280	3200	200	3680	130
6	4080	700	3840	460	2800	300	2160	210	2560	150
8	3040	700	2880	460	2080	300	1600	210	1920	150
10	2400	670	2320	460	1680	300	1280	210	1520	150
12	2000	670	2000	460	1440	300	1120	210	1280	150
16	1440	550	1440	380	1040	260	800	170	960	130
切削量 ap	0.5Dc				0.2Dc		0.05Dc		0.2Dc	

槽加工時



Dc : 立銑刀外徑

切削條件注意事項：

1. 銑刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。

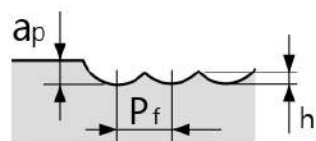
切削條件表

Cutting Condition Table

Table 09 QA3002 / QG3003 鎢鋼球刀切削條件表

Carbide Ball Nose End Mills Cutting Condition Table

球刀半徑	被削材	一般鋼		合金鋼/調質鋼		模具鋼/不銹鋼		鑄鐵			
		SS.S-C		SCM/NAK.HPM		SKD.SUS		FC.FCD			
		切削量		回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
ap	pf										
粗加工	R1	0.8	0.8	6480	110	4320	70	3600	60	6480	130
	R2	1.6	1.6	3240	130	2160	70	1800	70	3240	140
	R3	2.4	2.4	2160	140	1440	80	1170	70	2160	140
	R5	4	4	1260	140	860	90	720	80	1260	150
	R8	6.4	6.4	810	140	540	80	450	80	810	150
	R10	8	8	650	140	430	80	360	80	650	150
	R12.5	10	10	510	130	340	70	290	70	510	140
精加工	R1	0.2	0.3	10800	540	7200	320	5940	230	10800	570
	R2	0.2	0.4	7380	590	4950	360	4140	260	7380	620
	R3	0.5	0.5	3870	420	2610	260	2160	190	3870	450
	R5	0.5	0.6	2970	530	1980	320	1620	230	2970	560
	R8	0.5	0.8	2340	660	1530	390	1260	280	2340	690
	R10	0.5	0.9	2070	700	1350	410	1170	320	2070	740
	R12.5	0.5	1	1800	760	1260	480	990	340	1800	790



Dc : 立銑刀外徑

R : 球刀半徑

切削條件注意事項：

1. 球刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。

切削條件表 Cutting Condition Table

Table 10 DB5053/DA5003/JA5003 鎢鋼圓溝立銑刀(鋁用) 切削條件表

Carbid Aluminum End Mills(U-Flute Shape) Cutting Condition Table

被削材	槽 銑				側面加工			
	鋁合金(有色金屬)		紅銅		鋁合金(有色金屬)		紅銅	
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	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	ap	1D	1D	1D	1D	1D	1D	1D
	ae	1D	1D	1D	0.3D	0.3D	0.3D	0.3D

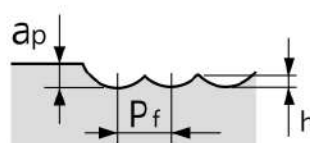
切削條件注意事項：

1. 銑刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。

Table 11 RA4502 / RG4503 鎢鋼球刀(鋁用) 切削條件表

Carbide Ball Nose Aluminum End Mills Cutting Condition Table

	球刀半徑	被削材		鋁合金/銅合金 (有色金屬)	
		切削量		回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
		ap	pf		
粗加工	R1	0.8	0.8	12600	370
	R2	1.6	1.6	6100	410
	R3	2.4	2.4	4050	430
	R5	4	4	2430	460
	R8	6.4	6.4	1530	460
	R10	8	8	1260	460
	R12.5	10	10	990	440
精加工	R1	0.2	0.3	20700	1260
	R2	0.2	0.4	14400	1350
	R3	0.5	0.5	7380	990
	R5	0.5	0.6	5580	1170
	R8	0.5	0.8	4410	1440
	R10	0.5	0.9	3870	1620
	R12.5	0.5	1	3510	1800



Dc：立銑刀外徑

R：球刀半徑

切削條件注意事項：

1. 銑刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。

切削條件表

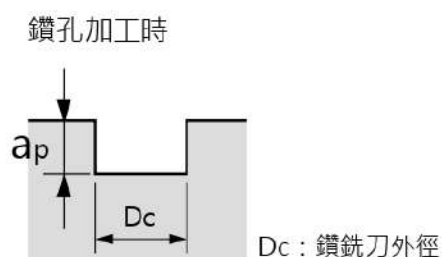
Cutting Condition Table

Table 12 BB4453 鎢鋼不等式鑽銑刀(鋁用)切削條件表

Asymmetric Helix Angle , Anti Vibration Carbide Boring & Milling Cutting Condition Table

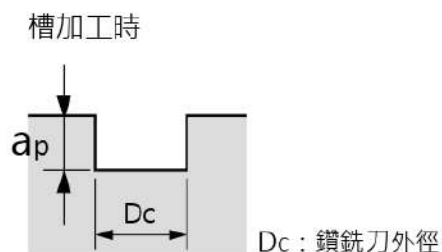
鑽孔加工

被削材	鋁合金		
Work Material	AL		
米速 VC (mm/min)	150		
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	
4	12000	360~480	
6	8000	240~320	
8	6000	180~240	
10	4800	140~190	
12	4000	120~160	
16	3000	90~120	
切削量 ap	Max. 1Dc		



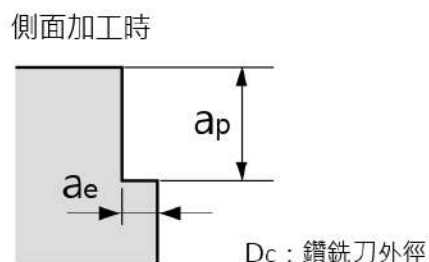
槽加工(長柄型×0.75)

被削材	鋁合金		
Work Material	AL		
米速 VC (mm/min)	150		
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	
4	12000	720~1200	
6	8000	560~1120	
8	6000	420~840	
10	4800	380~770	
12	4000	320~640	
16	3000	300~600	
切削量 ap	Max. 1Dc		



側面加工(長柄型×0.75)

被削材	鋁合金		
Work Material	AL		
米速 VC (mm/min)	150		
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	
4	12000	1200~1560	
6	8000	800~1200	
8	6000	720~1080	
10	4800	580~860	
12	4000	480~800	
16	3000	450~720	
切削量 ap	1Dc		
切削量 ae	0.3D		



切削條件注意事項：

1. 鑽銑刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
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. 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。

切削條件表

Cutting Condition Table

Table 13 AB4003 / AD4004 鎢鋼不等式鑽銑刀切削工作表

Asymmetric Helix Angle, Antivibration Carbide Boring & Milling Cutting Condition Table

鑽孔加工

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		鑄鐵		不銹鋼		鈦合金	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAKHPM		FC250.FCD400		SUS304.SUS316		Ti	
米進VC (mm/min)	100		80		80		60		30	
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	8000	160~240	6400	130~190	6400	130~190	4800	50~140	2400	20~70
6	5300	110~160	4300	90~130	4300	90~130	3200	30~100	1600	20~50
8	4000	80~120	3200	60~100	3200	60~100	2400	20~70	1200	10~40
10	3200	60~100	2600	50~80	2600	50~80	1900	20~60	1000	10~30
12	2700	50~80	2100	40~60	2100	40~60	1600	20~50	800	10~20
16	2000	40~60	1600	30~50	1600	30~50	1200	10~40	600	10~20
切削量 ap	Max. 1Dc									

槽加工(長柄型×0.75)

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		鑄鐵		不銹鋼		鈦合金	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAKHPM		FC250.FCD400		SUS304.SUS316		Ti	
米進VC (mm/min)	100		80		80		60		30	
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	8000	480~800	6400	380~640	6400	380~640	4800	240~380	2400	120~190
6	5300	370~640	4300	300~520	4300	300~520	3200	190~320	1600	100~160
8	4000	280~480	3200	220~380	3200	220~380	2400	140~240	1200	70~120
10	3200	260~420	2600	210~340	2600	210~340	1900	130~210	1000	70~110
12	2700	220~380	2100	170~290	2100	170~290	1600	110~190	800	60~100
16	2000	200~300	1600	160~240	1600	160~240	1200	110~160	600	50~80
切削量 ap	Max. 1Dc									

側面加工(長柄型×0.75)

被削材	碳鋼/鑄鋼		合金鋼/調質鋼		鑄鐵		不銹鋼		鈦合金	
Work Material	S-C/FC		SCM/NAKHPM		FC250.FCD400		SUS304.SUS316		Ti	
米進VC (mm/min)	100		80		80		60		30	
外徑 Diameter (mm)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)	回轉速 Rotation (min ⁻¹)	進刀速度 Feed (mm/min)
4	8000	640~1040	6400	510~830	6400	510~830	4800	380~580	2400	190~290
6	5300	480~800	4300	390~650	4300	390~650	3200	290~450	1600	140~220
8	4000	400~600	3200	320~480	3200	320~480	2400	240~340	1200	120~170
10	3200	380~540	2600	310~440	2600	310~440	1900	230~300	1000	120~160
12	2700	320~540	2100	250~420	2100	250~420	1600	190~290	800	100~140
16	2000	240~400	1600	190~320	1600	190~320	1200	140~220	600	70~110
切削量	ap	1Dc								
	ae	0.3D								

切削條件注意事項：

- 鑽銑刀切削條件為標準加工環境下測試，如切削條件較為嚴苛，需降低回轉速及進刀速度。
- 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。
- 刀具使用時，配戴防護措施，並請注意安全。