鎢鋼銑刀系列

Carbide
End Mill Series

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

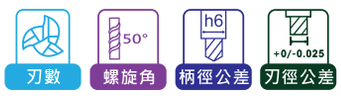
	低碳素鋼 Low Carbon Steels	中碳素鋼 Medium Carbon Steels	高碳素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	工具鋼 Tool Steels	調質鋼 Hardened Steels	淬火鋼 Quenched and Tempered Steels			鑄鋼 Cast Steels	鑄鐵 Cast Iron		黃銅 Brass	青銅 Bronze	紅銅 Copper	鋁合金 Aluminum Rolled	不銹鋼 Stainless Steels			鈦合金 Titanium Alloys	鎳基合金 Nickel Alloys	碳纖維 Carbon Fiber	玻璃纖維 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													◎	◎	◎	◎							

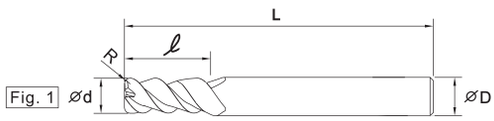
○ 適用 ◎ 專用

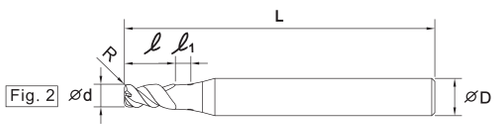
特性：

- 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.	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
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	●
JA5003CD8002B								○
JA5003CD8005A	8	0.5R	24	-	60	8	Fig. 1	●
JA5003CD8005B								○
JA5003CD8010A	8	1R	24	-	60	8	Fig. 1	●
JA5003CD8010B								○
JA5003CD8015A	8	1.5R	24	-	60	8	Fig. 1	●
JA5003CD8015B								○
JA5003CE1005A	10	0.5R	30	-	75	10	Fig. 1	●
JA5003CE1005B								○
JA5003CE1010A	10	1R	30	-	75	10	Fig. 1	●
JA5003CE1010B								○
JA5003CE1015A	10	1.5R	30	-	75	10	Fig. 1	●
JA5003CE1015B								○
JA5003CE1020A	10	2R	30	-	75	10	Fig. 1	●
JA5003CE1020B								○
JA5003CF1205A	12	0.5R	36	-	75	12	Fig. 1	●
JA5003CF1205B								○
JA5003CF1210A	12	1R	36	-	75	12	Fig. 1	●
JA5003CF1210B								○
JA5003CF1215A	12	1.5R	36	-	75	12	Fig. 1	●
JA5003CF1215B								○
JA5003CF1220A	12	2R	36	-	75	12	Fig. 1	●
JA5003CF1220B								○
JA5003CF1230A	12	3R	36	-	75	12	Fig. 1	●
JA5003CF1230B								○

刀具料號末碼為A / B版

○: 接單生產品 ●:在庫品 ▲:訂製品

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^{-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	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。