

捨棄式切削刀具

MILLING CUTTERS & INDEXABLE CARBIDE INSERTS

高進給 · 高效能 · 高品質

Q系列

高進給粗銑刀

進給快速，超越普通刀片一倍以上。雙面承靠刀片座，精密研磨刃口，穩固不震動，刀片壽命長。有四個可用的切削刃，經濟實惠。

S系列

直壁加工銑刀

高進給泛用型刀具，應用範圍廣，切削阻力小，最大切深 9 mm，刀刃輪廓精密研磨，加工震動小，加工品質優良。

R系列

圓刀片銑刀

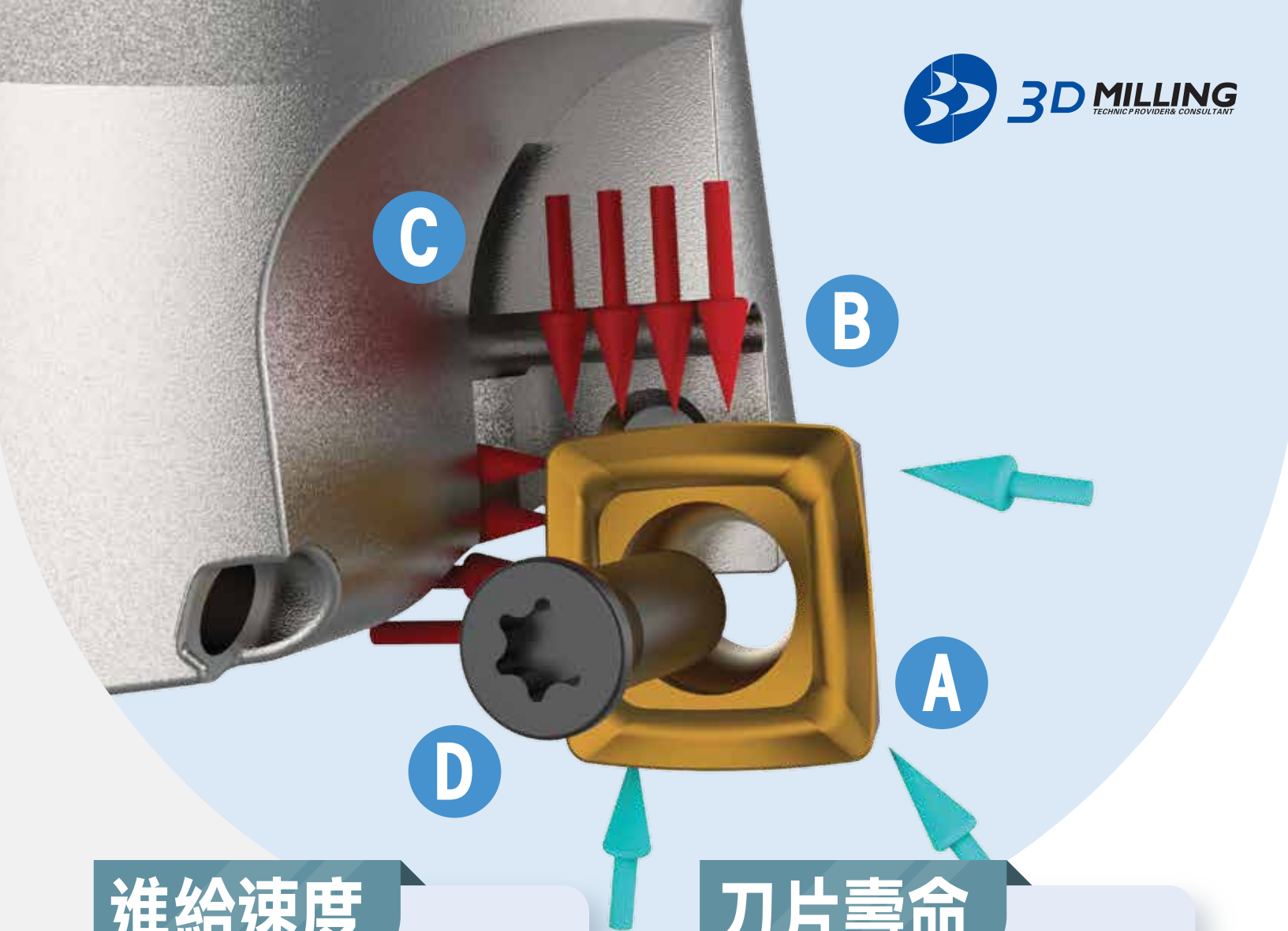
專為高進給高速切削開發的刀片和刀頭，特殊嵌入式刀片座，吸收切削阻力，刀片經過研磨，外形公差小，可用於精修加工。

B系列

球頭仿形銑刀

V 型袋狀刀片座，搭配偏心螺絲鎖孔，刀片夾持力大，刀片不會震動移位，提高進給，延長刀片壽命。



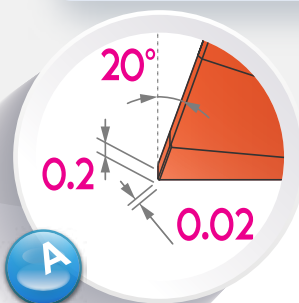


進給速度

+100%

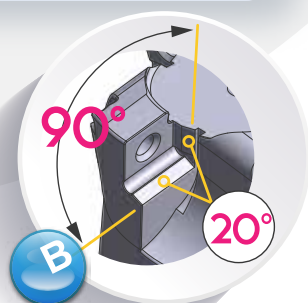
刀片壽命

+50%



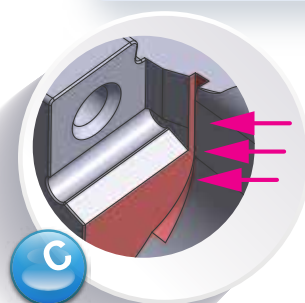
刃口精密研磨

刀片多加一道研磨工序，輪廓公差達H級，小於0.02mm，精準的外形，能消除大小刃徑差引起的震動，提升加工面品質，延長刀片壽命。



刀片雙面承靠

後刀面經過研磨，雙面承靠於刀片座上，刀片穩固，切削時不會受力推移轉動，也不容易震動或破碎。



嵌入式刀片座

刀片座有嵌入式溝槽，幫助螺絲穩定刀片，使螺絲不易斷裂，並減少在切削方向的震動。



螺絲偏心鎖固

刀片螺絲偏心鎖固刀片本體，緊迫刀頭產生對應的支撐力，將刀片精準定位於刀片座上，高進給加工時，刀片不會移位。

提升您的生產效率，大幅節省加工成本

Q 系列

高進給粗銑刀

具有極高的切削效率；特殊的刀刃幾何設計，可以降低水平方向的切削阻力，進而大幅提升進給速度；配合精密研磨的刀片，以及兩面承靠的刀片座，減少切削時的振動；每片刀片具有四個切削刃，有效降低粗加工的銑削成本



S 系列

直壁加工銑刀

適合直壁和溝槽加工的泛用型刀具，較長的主切削刃，以獨特的嵌入式刀片座鎖定，可以極高的進給速度進行溝槽或輪廓銑削，精選的鎢鋼基材與特殊塗層，確保高速切削時，刀片壽命長而且穩定。



R 系列

圓刀片銑刀

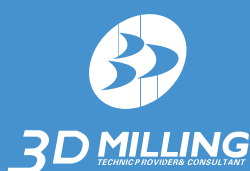
多用途的 3 D 加工刀具，具有獨特的嵌入式刀片座設計，搭配精密研磨等級的刀片，不僅加工時振動減少，刀片可用壽命延長，與市面上 M 級產品相比，尺寸更為精準，不僅能作為粗、中加工的刀具，還能用於精修工件。



B 系列

球頭仿形銑刀

刀片底部特殊 V 型設計，達到兩面拘束的穩定效果，切削振動極小；刀片刃口經過精密研磨，較小的外形公差，比市面上其他品牌更精準，用於精修加工時，更容易掌握工件的完成尺寸；超長的刀片壽命，可減少停機更換刀片的時間成本。



穩固的刀片夾持設計，加上精密研磨的刀片外形，大幅抑制切削加工時產生的振動，減少熱量產生，正切削角和大進入角，減少切削阻力，嵌入式刀座設計，使排屑更順暢，進給超越其他同級產品100%，刀片壽命增加50%。



高進給粗銑刀

每顆刀片有四個切削刃，經濟實惠，降低成本！

每刃進給最大可 2 mm，材料移除快，提高生產效率！

特殊刀片座設計，刀片不振動，延長刀片壽命！

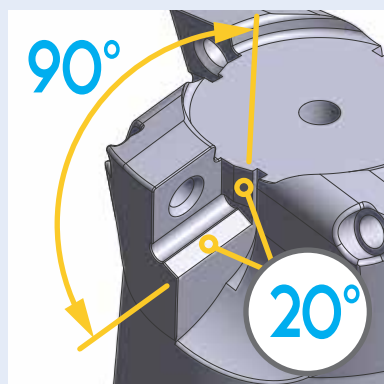
水平切削阻力小，製程安全穩定！

加工振動小，適合深穴加工！

超細微粒鎢鋼刀片，奈米鍍層，可加工高硬度鋼材！

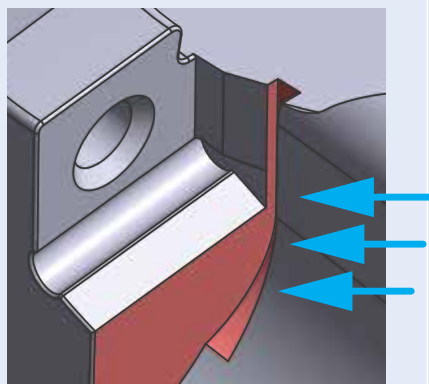
技術特色

刀片雙面承靠



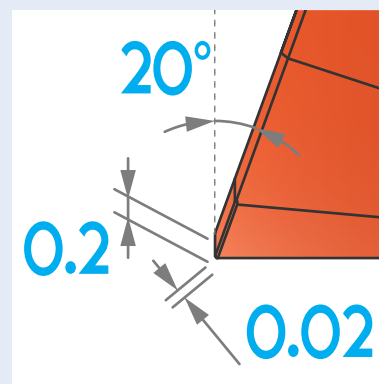
後刀面經過研磨，雙面承靠於刀片座上，刀片穩固，切削時不會旋轉，也不容易震動。

嵌入式刀片座



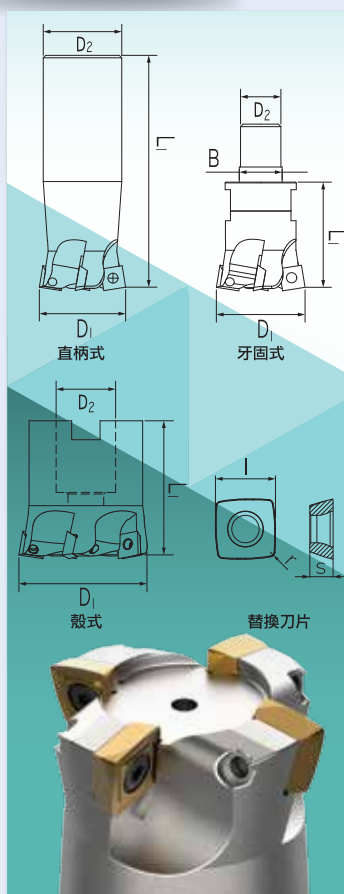
刀片座有嵌入式溝槽，輔助螺絲穩定刀片，螺絲不易斷裂，減少在切削方向的震動。

刃口精密研磨



刀片多加一道研磨工序，H級輪廓公差小於 0.013mm，精準的刃徑，能消除刃徑差異引起的震動，提升加工面品質，延長刀片壽命。

產品規格



訂購料號 ORDERING CODE	刃徑 D1	總長 L1	柄徑 D2	程式 R 角* Rp	B	刃數 Z	螺絲 THREAD	起子 TORX SIZE
直桿式								Shank cutters
S25R070L150-3T-10	25	150	25	1.5	-	3	M 3	T10
S25R070L200-3T-10		200						
S25R070L250-3T-10		250						
S30R070L150-4T-10	30	150				4		
S30R070L200-4T-10		200						
S30R070L250-4T-10		250						
S35R070L150-4T-10	35	150	32			4		
S35R070L200-4T-10		200						
S35R070L250-4T-10		250						
S40R070L150-5T-10	40	150	32			5		
S40R070L200-5T-10		200						
S40R070L250-5T-10		250						
牙固式								
S25R070L32-3T-M12	25	32	M12*1.75	1.5	12.5	3	M 3	T10
S30R070L40-3T-M16	30	40	M16*2.0		17	4		
S35R070L40-4T-M16	35					5		
S40R070L40-5T-M16	40							
殼式								
S50R070L40-5T-D22	50	40	22	1.5	-	5	M 3	T10

選用刀片

訂購料號 ORDERING CODE	ISO 編碼 ISO CODE	材質 GRADE	鍍層 COATING	邊長 l	厚度 s	R 角 r	螺絲 SCREW	適用加工材料					
SDHX09T307S-P20	SDHX 09T307 S	P20	TINALOX	9	3.5	0.7	M 3	●					
SDHX09T307S-P40T	SDHX 09T307 S	P40	TINALOX	9	3.5	0.7	M 3	●					
SDHX09T307S-P40A	SDHX 09T307 S	P40	ALOX	9	3.5	0.7	M 3	●					
SDHX09T307T-K10	SDHX 09T307 T	K10	HYPERLOX	9	3.5	0.7	M 3		●				●

● 粗加工 ○ 精加工 ① 粗或精加工

單位/UNIT : mm



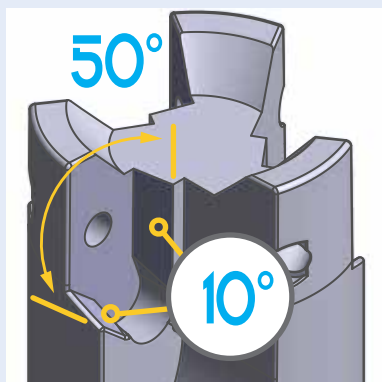
S 系列

直壁加工銑刀

高進給率，專為高速切削開發的全方位泛用型刀具！
應用範圍廣，可加工直壁、溝槽、平/斜面、袋形、輪廓！
高夾持力，高剛性，低耗能，最大切深可達 9 mm！
創新刀片幾何設計，切削阻力小，刀具壽命超長！
刀刃經過研磨，外形公差小，精修粗銑加工皆適用！
整合修光刃，面銑加工時，工件表面細緻，面粗度佳！

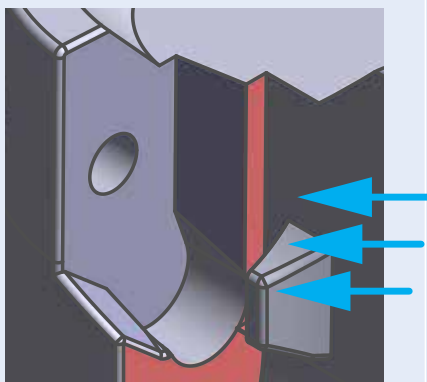
技術特色

刀片雙面承靠



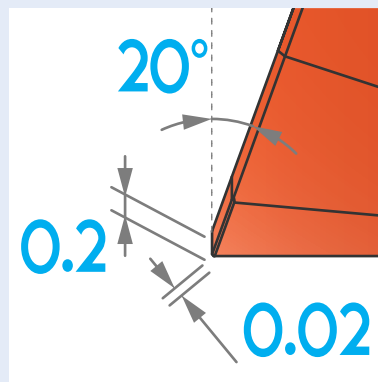
後刀面經過研磨，雙面承靠於刀片座上，刀片穩固，切削時不會旋轉，也不容易震動。

嵌入式刀片座



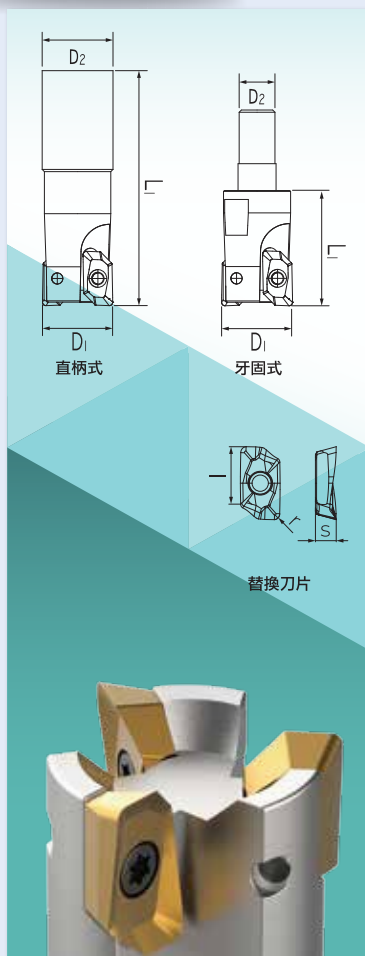
刀片座有嵌入式溝槽，輔助螺絲穩定刀片，螺絲不易斷裂，減少在切削方向的震動。

刃口精密研磨



刀片多加一道研磨工序，H級輪廓公差小於 0.013mm，精準的刃徑，能消除刃徑差異引起的震動，提升加工面品質，延長刀片壽命。

產品規格



訂購料號 ORDERING CODE	刃徑 D1	總長 L1	柄徑 D2	R 角 R	B	刃數 Z	螺絲 THREAD	起子 TORX SIZE
直桿式Shank cutters								
S17R080L120-2T-00	17	120	16	0.8	-	2	M 2.5	T8
S17R080L150-2T-00		150						
S21R080L150-2T-00	21	150	20					
S21R080L200-2T-00		200						
S25R080L150-3T-00	25	150	25					
S25R080L200-3T-00		200						
S25R080L250-3T-00		250						
S30R080L150-4T-00	30	150				4		
S30R080L200-4T-00		200						
S30R080L250-4T-00		250						
S35R080L150-4T-00	35	150						
S35R080L200-4T-00		200						
S35R080L250-4T-00		250						
S40R080L150-5T-00	40	150				5		
S40R080L200-5T-00		200						
S40R080L250-5T-00		250						
牙固式Threaded shank end mill body								
S17R080L30-2T-M8	17	30	M8*1.25	0.8	8.5	2	M 2.5	T8
S21R080L32-2T-M10	21	32	M10*1.5		10.5			
S25R080L32-3T-M12	25		M12*1.75		12.5	3		
S30R080L40-4T-M16	30	40	M16*2.0		17	4		
S35R080L40-4T-M16	35							
S40R080L40-5T-M16	40					5		

選用刀片

訂購料號 ORDERING CODE	ISO 編碼 ISO CODE	材質 GRADE	鍍層 COATING	邊長 l	厚度 s	R角 r	螺絲 SCREW	適用加工材料				
XDHT10T308-P40	XDHT 10T308	P40	ALOX	9.6	3.65	0.8	M 2.5	●	●	●	●	●
XDHT10T308-K10	XDHT 10T308	K10	HYPERLOX	9.6	3.65	0.8	M 2.5	●	●	●	●	●
XDHT10T308-K05	XDHT 10T308	K05	HYPERLOX	9.6	3.65	0.8	M 2.5	●	●	●	●	●
XDHT10T308-M40	XDHT 10T308	M40	HARDLOX	9.6	3.65	0.8	M 2.5	●	●	●	●	●

● 粗加工 ○ 精加工 ● 粗或精加工

單位/UNIT: mm



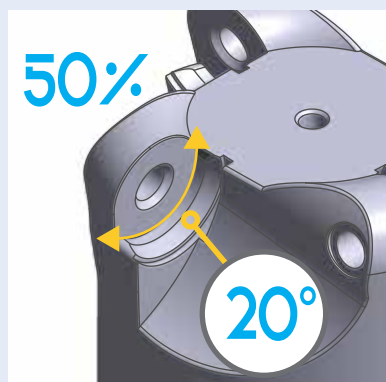
R 系列

圓刀片銑刀

高進給率，專為高速切削開發的刀片和刀頭！
特殊嵌入式刀片座，吸收軸向及徑向切削阻力！
加工震動小，刀片由刀具本體及螺絲雙重鎖固！
刀片壽命長，高夾持力，高剛性，最適用於高進給切削！
刀刃經過研磨，外形公差小，可用於精修加工！
排屑空間大且順暢，避免切屑損壞工件及刀具！

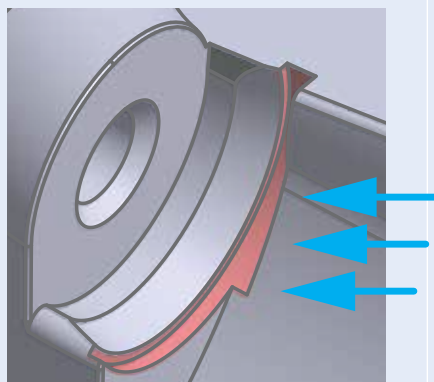
技術特色

刀片包覆承靠



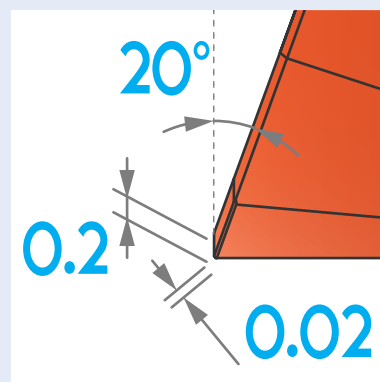
後刀面經過研磨，雙面承靠於刀片座上，刀片穩固，切削時不會旋轉，也不容易震動。

嵌入式刀片座



刀片座有嵌入式溝槽，輔助螺絲穩定刀片，螺絲不易斷裂，減少在切削方向的震動。

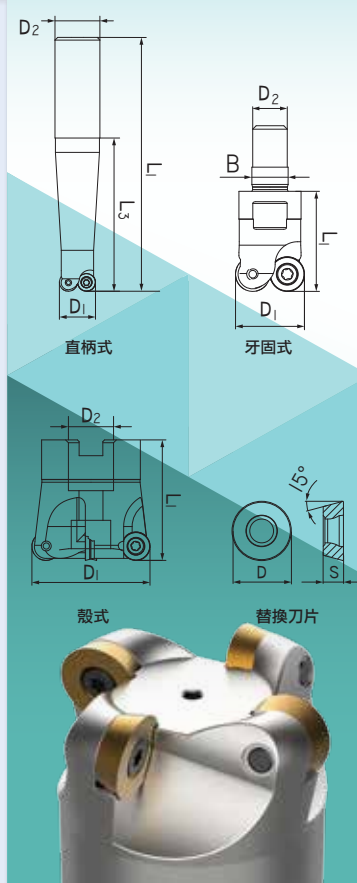
刃口精密研磨



刀片多加一道研磨工序，H級輪廓公差小於 0.013mm，精準的刃徑，能消除刃徑差異引起的震動，提升加工面品質，延長刀片壽命。

產品規格

R3.5



訂購料號 ORDERING CODE	刃徑 D1	總長 L1	柄徑 D2	R角 R	B	刃數 Z	螺絲 THREAD	起子 TORX SIZE
直桿式								Shank cutters
R16R350L120-2T-00	16	120	16	3.5	-	2	M 2.5	T7
R16R350L150-2T-00		150						
R20R350L120-3T-00	20	120	20			3		
R20R350L150-3T-00		150						
R25R350L150-4T-00	25	150	25			4		
R25R350L200-4T-00		200						
R25R350L250-4T-00		250						
R30R350L150-5T-00	30	150	25			5		
R30R350L200-5T-00		200						
R30R350L250-5T-00		250						
R35R350L150-6T-00	35	150	32			6		
R35R350L200-6T-00		200						
R35R350L250-6T-00		250						
R40R350L150-6T-00	40	150	32			6		
R40R350L200-6T-00		200						
R40R350L250-6T-00		250						

選用刀片

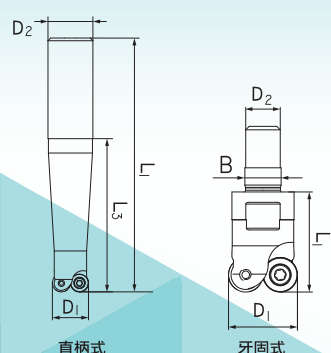
訂購料號 ORDERING CODE	ISO 編碼 ISO CODE	材質 GRADE	鍍層 COATING	直徑 D	厚度 S	R角 R	螺絲 SCREW	適用加工材料					
RDHX0702M05-P20	RDHX 0702 M05	P20	HYPERLOX	7	2.38	3.5	M 2.5	●	●	●	●	●	●
RDHX0702M0T-K10	RDHX 0702 M0T	K10	INOXACON	7	2.38	3.5	M 2.5	○	○	○	○	○	○
RDHX07T1M05-P20	RDHX 07T1 M05	P20	HYPERLOX	7	1.98	3.5	M 2.5	●	●	●	●	●	●
RDHX07T1M0T-K10	RDHX 07T1 M0T	K10	INOXACON	7	1.98	3.5	M 2.5	○	○	○	○	○	○

● 粗加工 ○ 精加工 ● 粗或精加工

單位/UNIT: mm

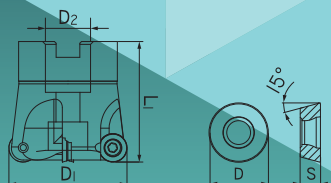
產品規格

R5



直柄式

牙圖式



殼式

替換刀片

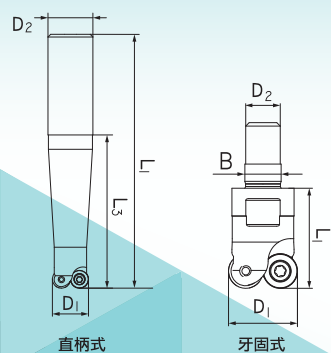


訂購料號 ORDERING CODE	刃徑 D1	總長 L1	柄徑 D2	R 角 R	B	刃數 Z	螺絲 THREAD	起子 TORX SIZE
直桿式Shank cutters								
R20R500L120-2T-07	20	120	20	5	-	2	M 3.5	T15
R20R500L150-2T-07		150						
R25R500L150-3T-07	25	150	25			3		
R25R500L200-3T-07		200						
R25R500L250-3T-07		250						
R30R500L150-3T-07	30	150	32			4		
R30R500L200-3T-07		200						
R30R500L250-3T-07		250						
R35R500L150-4T-07	35	150	32			5		
R35R500L200-4T-07		200						
R35R500L250-4T-07		250						
R40R500L150-5T-07	40	150	32			5		
R40R500L200-5T-07		200						
R40R500L250-5T-07		250						
牙圖式Threaded shank end mill body								
R20R500L30-2T-M10	20	30	M10*1.5	5	10.5	2	M 3.5	T15
R25R500L32-3T-M12	25	32	M12*1.75		12.5	3		
R30R500L40-3T-M16	30	40	M16*2.0		17	4		
R35R500L40-4T-M16	35					5		
R40R500L40-5T-M16	40							
殼式Shell type milling cutter bodies								
R50R500L40-5T-D22	50	40	22	5	-	5	M 3.5	T15
選用刀片								
訂購料號 ORDERING CODE	ISO 編碼 ISO CODE	材質 GRADE	鍍層 COATING	直徑 D	厚度 S	R 角 R	螺絲 SCREW	適用加工材料 P M K N S H
RDHX1003M05-P20H	RDHX 1003 M05	P20	HYPERLOX	10	3.18	5	M 3.5	●●●●●●
RDHX1003M05-P20A	RDHX 1003 M05	P20	ALOX	10	3.18	5	M 3.5	●●●●●●
RDHX1003M0T-K10	RDHX 1003 M0T	K10	INOXACON	10	3.18	5	M 3.5	○○○○○○

單位/UNIT : mm

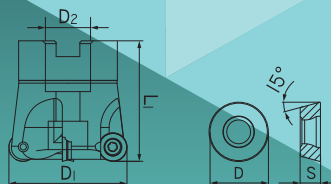
產品規格

R6



直柄式

牙圖式



殼式

替換刀片



訂購料號 ORDERING CODE	刃徑 D1	總長 L1	柄徑 D2	R角 R	B	刃數 Z	螺絲 THREAD	起子 TORX SIZE
直桿式								Shank cutters
R35R600L150-3T-07	35	150	32	6	-	3	M 3.5	T15
R35R600L200-3T-07		200						
R35R600L250-3T-07		250						
R40R600L150-4T-07	40	150				4		
R40R600L200-4T-07		200						
R40R600L250-4T-07		250						
牙圖式								
R35R600L40-4T-M16	35	40	M16*2.0	6	17	4	M 3.5	T15
R40R600L40-5T-M16	40					5		
殼式								Shell type milling cutter bodies
R50R600L40-5T-D22	50	40	22	6	-	5	M 3.5	T15
選用刀片								
訂購料號 ORDERING CODE	ISO 編碼 ISO CODE	材質 GRADE	鍍層 COATING	直徑 D	厚度 s	R角 r	螺絲 SCREW	適用加工材料
RDHX12T3M05-P20H	RDHX 12T3 M05	P20	HYPERLOX	12	4.3	6	M 3.5	●●●●●●
RDHX12T3M05-P20A	RDHX 12T3 M05	P20	ALOX	12	4.3	6	M 3.5	●●●●●●
RDHX12T3M05-K10	RDHX 12T3 M05	K10	INOXACON	12	4.3	6	M 3.5	○○○○○○
●粗加工 ○精加工 ●粗或精加工								
單位/UNIT: mm								

● 粗加工 ○ 精加工 ● 粗或精加工

單位/UNIT : mm



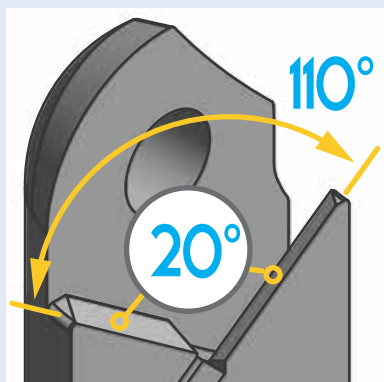
B 系列

球頭仿形銑刀

特殊 V 型袋狀刀片座，搭配偏心螺絲孔！
刀片不易振動，夾持精度高，剛性極佳！
切削速度可提高，延長刀片使用壽命！
單顆螺絲與刀具包夾刀片，夾持力極大！
先進刀片設計，螺絲不會遇熱膨脹而鎖死或位移！
刀片精準鎖固，加工中途更換刀片，無須補正刃徑或刀長！

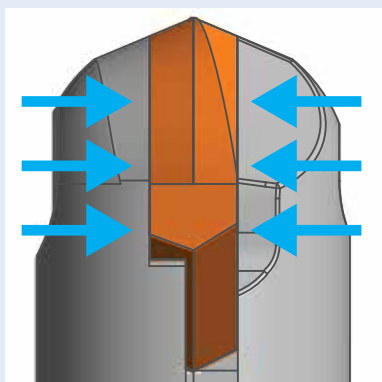
技術特色

刀片雙面承靠



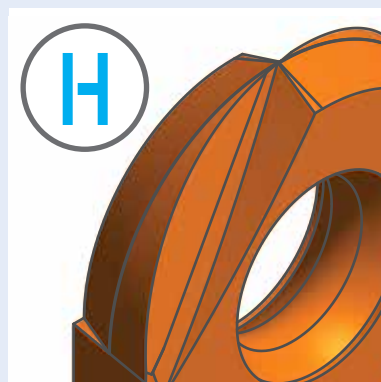
刀片底部經過研磨，雙面承靠於刀片座上，刀片穩固，切削時不會左右偏移，也不容易震動。

雙面夾緊刀片



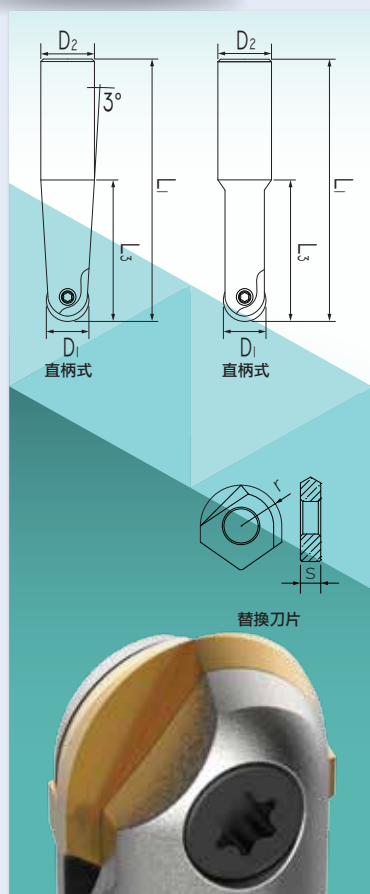
刀片由刀座兩面如三明治般夾緊，螺絲偏心鎖定刀片，施力將刀片往主軸方向緊固，切削過程中，刀片不會移位或震動。

刃口精密研磨



整顆刀片精密研磨，H級輪廓公差小於 0.013mm，精準的刃徑，能消除刃徑差異引起的震動，提升加工面品質，延長刀片壽命。

產品規格



訂購料號 ORDERING CODE	刃徑 D1	總長 L1	柄徑 D2	R 角 R	有效長 L3	刃數 Z	螺絲 THREAD	起子 TORX SIZE	
直桿式								Shank cutters	
B10R500L130-A	10	130	10	5	30	1	M 4	T15	
B12R600L130-A	12		12	6					
B16R800L130-A	16		16	8	35		M 5	T20	
B20R100L130-A	20		20	10					

選用刀片

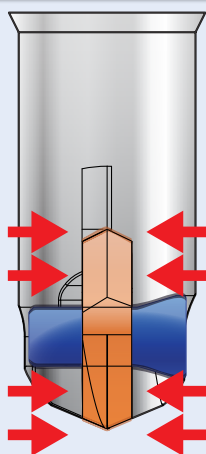
訂購料號 ORDERING CODE	ISO 編碼 ISO CODE	材質 GRADE	鍍層 COATING	直徑 D	厚度 s	R角 r	螺絲 SCREW	適用加工材料					
ROHX10XX-P25	ROHX 10XX	P25	HYPERLOX	10	2.5	5	M 4	●					
ROHX12XX-P25	ROHX 12XX	P25	HYPERLOX	12	2.5	6	M 5	●					
ROHX16XX-P25	ROHX 16XX	P25	HYPERLOX	16	3	8	M 5	●					
ROHX20XX-P25	ROHX 20XX	P25	HYPERLOX	20	3	10	M 5	●					

● 粗加工 ○ 精加工 ① 粗或精加工

單位/UNIT: mm

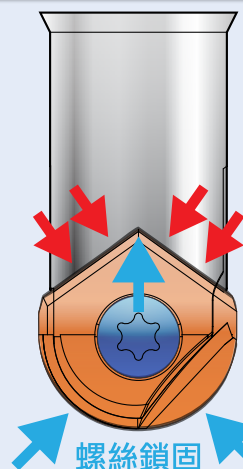
堅如磐石的夾緊力

夾緊

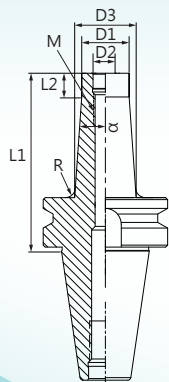


支撐

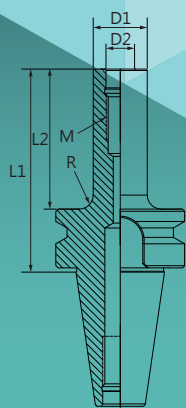
螺絲鎖固



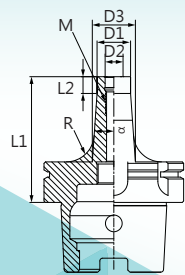
牙固刀把



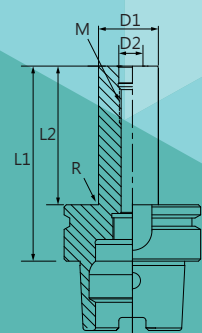
斜柄型



直柄型



斜柄型



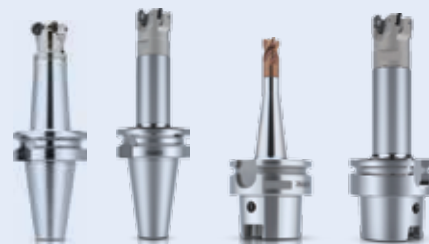
直柄型

訂購料號	主軸	L1	L2	D1	D2	D3	M	α	R
BT30-M08-45	BT30	45	12	15.4	8.5	17	M08	5°	4
BT30-M08-60		60	12	15.4	8.5	25	M08	5°	4
BT30-M10-45		45	12	19	10.5	20	M10	4°	4
BT30-M10-60		60	12	19	10.5	27	M10	4°	4
BT30-M12-45		45	12	24	12.5	25	M12	4°	4
BT30-M12-60		60	12	24	12.5	32	M12	4°	2
BT30-M16-45		45	12	29	17	30	M16	4°	2
BT30-M16-60		60	12	29	17	37	M16	4°	2
BT40-M08-60	BT40	60	12	15.4	8.5	19	M08	5°	5
BT40-M10-60		60	12	19	10.5	22	M10	4°	5
BT40-M10-90		90	12	19	10.5	26	M10	4°	5
BT40-M12-60		60	12	23	12.5	26	M12	4°	5
BT40-M12-90		90	12	23	12.5	30	M12	4°	5
BT40-M16-60		60	12	28.8	17	32	M16	4°	5
BT40-M16-90		90	12	28.8	17	36	M16	4°	5
BT50-M08-90	BT50	90	12	15.4	8.5	22	M08	5°	10
BT50-M10-90		90	12	19	10.5	25	M10	4°	10
BT50-M12-90		90	12	24	12.5	30	M12	4°	10
BT50-M12-135		135	12	24	12.5	36	M12	4°	10
BT50-M16-90		90	12	29	17	35	M16	4°	10
BT50-M16-135		135	12	29	17	41	M16	4°	10

訂購料號	主軸	L1	L2	D1	D2	M	R
BT40-MC08-60	BT40	60	33	15.4	8.5	M08	5
BT40-MC10-60		60	33	19	10.5	M10	5
BT40-MC12-60		60	33	24	12.5	M12	5
BT40-MC16-60		60	33	29	17	M16	5
BT50-MC08-90	BT50	90	52	15.4	8.5	M08	10
BT50-MC10-90		90	52	19	10.5	M10	10
BT50-MC12-90		90	52	24	12.5	M12	10
BT50-MC16-90		90	52	29	17	M16	10

訂購料號	主軸	L1	L2	D1	D2	D3	M	α	R
HSK63A-M08-60	HSK A63	60	12	15.4	8.5	19	M08	5°	5
HSK63A-M10-60		60	12	19	10.5	22	M10	4°	5
HSK63A-M10-90		90	12	19	10.5	26	M10	4°	5
HSK63A-M12-60		60	12	24	12.5	27	M12	4°	5
HSK63A-M12-90		90	12	24	12.5	31	M12	4°	5
HSK63A-M16-60		60	12	29	17	32	M16	4°	5
HSK63A-M16-90		90	12	29	17	36	M16	4°	5

訂購料號	主軸	L1	L2	D1	D2	M
HSK63A-MC08-60	HSK A63	60	34	15.4	8.5	M08
HSK63A-MC10-60		60	34	19	10.5	M10
HSK63A-MC10-90		90	64	19	10.5	M10
HSK63A-MC12-60		60	34	24	12.5	M12
HSK63A-MC12-90		90	64	24	12.5	M12
HSK63A-MC16-60		60	34	29	17	M16
HSK63A-MC16-90		90	64	29	17	M16



建議參數

Q 系列 材質 / 鍍層 Grade & Coating		參數 Data	一般鋼材 Steel	不鏽鋼 Stainless Steel	鑄鐵 Cast Iron	非鐵材料 Non-Ferrous Materials	高溫合金 High Temperature Alloys	熱處理鋼材 Hardened Steel
切削速度	P20 + TINALOX	粗加工	100- <u>140</u> -180					
		精加工						
	P40 + TINALOX	粗加工	100- <u>175</u> -250					
		精加工						
	P40 + ALOX	粗加工	100- <u>150</u> -200					
		精加工						
每刃進給 / 切深	K10 + HYPERLOX	粗加工			150- <u>175</u> -200			35- <u>108</u> -180
		精加工						
	P20 + TINALOX	fz	0.5-2					
		ap	0.3-1					
	P40 + TINALOX	fz	0.5-2					
		ap	0.3-1					
每刃進給 / 切深	P40 + ALOX	fz	0.5-2					
		ap	0.3-1					
	K10 + HYPERLOX	fz			0.5-2.2			0.1-1.2
		ap			0.3-1.2			0.1-0.5

S 系列 材質 / 鍍層 Grade & Coating		參數 Data	一般鋼材 Steel	不鏽鋼 Stainless Steel	鑄鐵 Cast Iron	非鐵材料 Non-Ferrous Materials	高溫合金 High Temperature Alloys	熱處理鋼材 Hardened Steel
切削速度	P40 + ALOX	粗加工	100- <u>150</u> -200	90- <u>110</u> -130	110- <u>130</u> -150		60- <u>80</u> -100	
		精加工	160- <u>205</u> -250	110- <u>135</u> -160	120- <u>150</u> -180		80- <u>100</u> -120	
	K10 + HYPERLOX	粗加工				200- <u>500</u> -800		
		精加工				200- <u>500</u> -800	35- <u>43</u> -50	35- <u>93</u> -150
	K05 + HYPERLOX	粗加工	120- <u>160</u> -200		100- <u>150</u> -200			40- <u>100</u> -160
		精加工						40- <u>80</u> -120
每刃進給 / 切深	M40 + HARDLOX	粗加工	80- <u>130</u> -180	80- <u>145</u> -210			40- <u>65</u> -90	
		精加工		120- <u>185</u> -250			60- <u>90</u> -120	
	P40 + ALOX	fz	0.05-0.25	0.05-0.25	0.05-0.25		0.05-0.25	
		ap	0.1-3.0	0.1-3.0	0.1-3.0		0.1-3.0	
	K10 + HYPERLOX	fz				0.08-0.35	0.08-0.12	0.08-0.15
		ap				0.1-9.0	0.1-3.0	0.1-1.0
每刃進給 / 切深	K05 + HYPERLOX	fz	0.05-0.25		0.05-0.25			0.08-0.25
		ap	0.1-3.0		0.1-3.0			0.1-5.0
	M40 + HARDLOX	fz	0.05-0.25	0.08-0.35			0.08-0.25	
		ap	0.1-3.0	0.1-9.0			0.1-9.0	

B 系列 材質 / 鍍層 Grade & Coating		參數 Data	一般鋼材 Steel	不鏽鋼 Stainless Steel	鑄鐵 Cast Iron	非鐵材料 Non-Ferrous Materials	高溫合金 High Temperature Alloys	熱處理鋼材 Hardened Steel
切削速度	P25 + HYPERLOX	粗加工	150- <u>165</u> -180					
		精加工						
每刃進給 / 切深	P25 + HYPERLOX /R5	fz	0.1-0.4					
		ap	0.3-2.0					
	P25 + HYPERLOX /R6	fz	0.1-0.4					
		ap	0.4-2.5					
	P25 + HYPERLOX /R8	fz	0.1-0.6					
		ap	0.5-3.0					
每刃進給 / 切深	P25 + HYPERLOX /R10	fz	0.1-0.6					
		ap	0.5-4.0					

單位/UNIT：切削速度 Vc (m/sec)；每刃進給 Fz (mm) / 切深 Ap (mm)

建議參數

R ^{3.5} 系列 材質 / 鍍層 Grade & Coating		參數 Data	一般鋼材 Steel	不鏽鋼 Stainless Steel	鑄鐵 Cast Iron	非鐵材料 Non-Ferrous Materials	高溫合金 High Temperature Alloys	熱處理鋼材 Hardened Steel
切削速度	P20 + HYPERLOX	粗加工	100-140-180		100-125-150			
		精加工	150-200-250		150-200-250			
	K10 + INOXACON	粗加工			150-175-200	100-250-400	35-43-50	35-93-150
		精加工	150-200-250	120-150-180	150-175-200	100-250-400	35-43-50	
每刃進給 / 切深	P20 + HYPERLOX	fz	0.1-0.3		0.1-0.2			
		ap	0.1-0.7		0.1-0.4			
	K10 + INOXACON	fz	0.1	0.1	0.1-0.3	0.1-0.3	0.1-0.2	0.1-0.15
		ap	0.1	0.1	0.1-0.7	0.1-1	0.1-0.75	0.1-0.2

R ⁵ 系列 材質 / 鍍層 Grade & Coating		參數 Data	一般鋼材 Steel	不鏽鋼 Stainless Steel	鑄鐵 Cast Iron	非鐵材料 Non-Ferrous Materials	高溫合金 High Temperature Alloys	熱處理鋼材 Hardened Steel
切削速度	P20 + HYPERLOX	粗加工	100-140-180		100-125-150			
		精加工	150-200-250		150-200-250			
	P20 + ALOX	粗加工		80-145-210			50-80-110	
		精加工		120-175-230			50-80-110	
每刃進給 / 切深	K10 + INOXACON	粗加工			150-175-200	100-250-400	35-43-50	35-93-150
		精加工	150-200-250	120-150-180	150-175-200	100-250-400	35-43-50	
	P20 + HYPERLOX	fz	0.15-0.3		0.15-0.22			
		ap	0.1-1		0.1-0.55			
每刃進給 / 切深	P20 + ALOX	fz		0.15-0.6			0.1-0.4	
		ap		0.2-1			0.1-1	
	K10 + INOXACON	fz	0.15	0.15	0.15-0.3	0.1-0.3	0.1-0.2	0.1-0.15
		ap	0.1	0.1	0.1-1	0.1-1.5	0.1-1	0.1-0.3

R ⁶ 系列 材質 / 鍍層 Grade & Coating		參數 Data	一般鋼材 Steel	不鏽鋼 Stainless Steel	鑄鐵 Cast Iron	非鐵材料 Non-Ferrous Materials	高溫合金 High Temperature Alloys	熱處理鋼材 Hardened Steel
切削速度	P20 + HYPERLOX	粗加工	100-140-180		100-125-150	100-250-400		
		精加工	150-200-250		150-200-250	100-250-400		
	P20 + ALOX	粗加工		80-145-210			50-80-110	
		精加工		120-175-230			50-80-110	
每刃進給 / 切深	K10 + INOXACON	粗加工			150-175-200	100-250-400	35-43-50	35-93-150
		精加工	150-200-250	120-150-180	150-175-200	100-250-400	35-43-50	35-93-150
	P20 + HYPERLOX	fz	0.15-0.4		0.15-0.28	0.1-0.4		
		ap	0.1-1.5		0.1-0.8	0.1-2		
每刃進給 / 切深	P20 + ALOX	fz		0.2-0.8			0.12-0.5	
		ap		0.25-2			0.12-1.5	
	K10 + INOXACON	fz	0.15	0.15	0.15-0.4	0.1-0.4	0.1-0.25	0.1-0.25
		ap	0.1	0.1	0.1-1.5	0.1-2	0.1-1	0.1-0.7

單位/UNIT：切削速度 Vc (m/sec)；每刃進給 Fz (mm) / 切深 Ap (mm)

開創三維銑削的無限可能