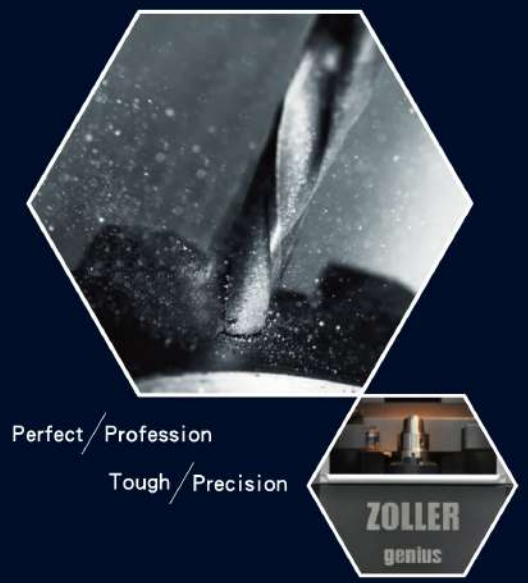
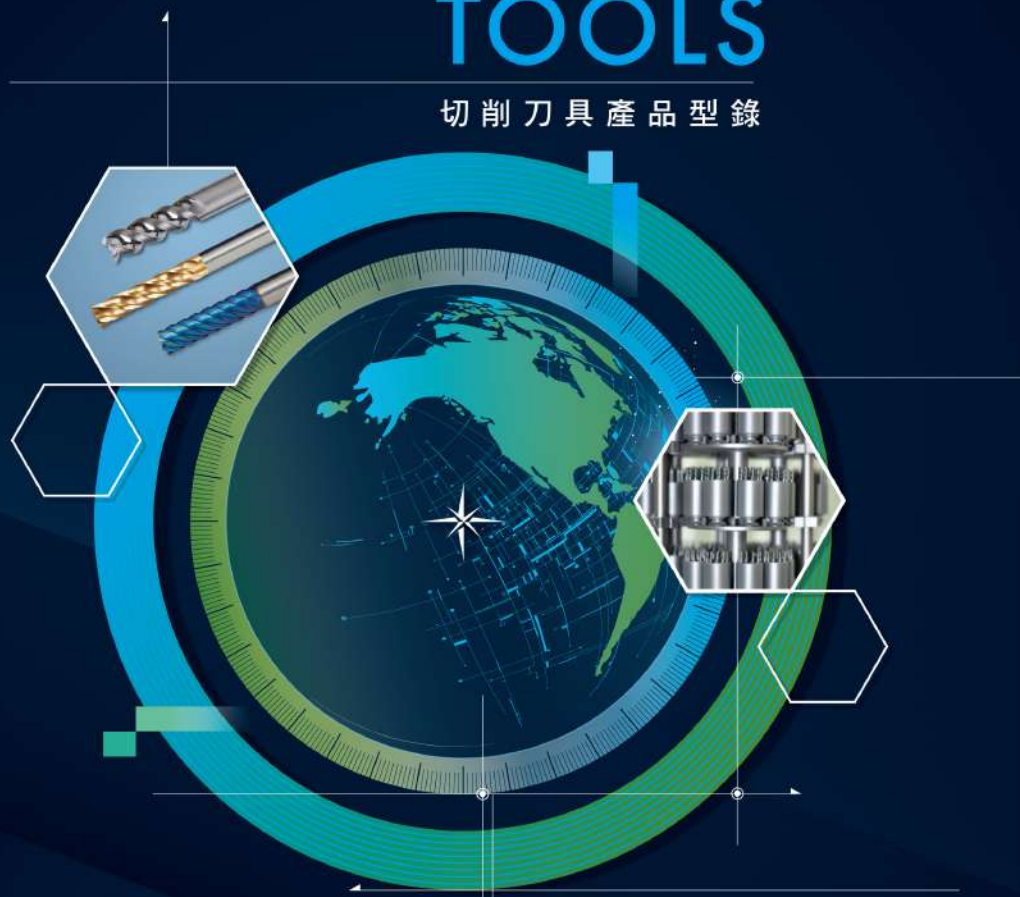


元象貿易股份有限公司 STARPOINT INC.

新北市三重區光復路1段142號6樓
6F., No. 142, Sec. 1, Guangfu Rd. Sanchong Dist.,New Taipei City 241, Taiwan
Tel: 886-2-8511-0941 / Fax: 886-2-8512-1787 / E-mail: sapinc@ms35.hinet.net

CUTTING TOOLS

切削刀具產品型錄



元象貿易 STARPOINT INC.

Contents 元象貿易 / 產品目錄

4刃重切削R溝鎢鋼立銑刀
MEDIUM R TYPE - 4FLUTES
P.03

4刃R溝長刃立銑刀
MEDIUM LONG FLUTE R TYPE - 4FLUTES
P.04

4刃R溝鎢鋼圓鼻立銑刀
CONNER RADIUS R TYPE - 4FLUTES
P.05

龍捲風鋁合金專用3刃鎢鋼立銑刀
MEDIUM - FOR ALUMINUM ALLOY - 3FLUTES
P.06

4刃重切削R溝防震鎢鋼立銑刀
ANTI-VIBRATION R TYPE - 4FLUTES
P.07

2刃立銑刀
SQUARE TYPE - 2 FLUTES
P.08

4刃立銑刀
SQUARE TYPE- 4 FLUTES
P.09

2/4刃長柄立銑刀
SQUARE TYPE LONG SHANK - 2/4 FLUTES
P.10

2/4刃長刃立銑刀
SQUARE TYPE LONG FLUTE - 2/4 FLUTES
P.11

2刃微小徑立銑刀
MINITURE SQUARE TYPE - 2 FLUTES
P.12

2刃深溝專用長頸立銑刀
SQUARE TYPE LONG NECK - 2 FLUTES
P.13

2/4刃球型立銑刀
BALL TYPE - 2/4 FLUTES
P.14

2刃長柄球型立銑刀
BALL TYPE LONG SHANK - 2 FLUTES
P.15

2刃微小徑球型立銑刀
MINITURE BALL TYPE - 2 FLUTES
P.16

2刃深溝專用長頸球型立銑刀
BALL TYPE LONG NECK - 2 FLUTES
P.17

2/4刃圓鼻立銑刀
NOSE CUTTER TYPE - 2/4 FLUTES
P.18

2/4刃長柄圓鼻立銑刀
NOSE CUTTER LONG SHANK TYPE - 2/4 FLUTES
P.19

3刃45° 立銑刀
45° SQUARE TYPE - 3 FLUTES
P.20

Contents 元象貿易 / 產品目錄

4刃45°立銑刀
45°SQUARE - 4 FLUTES
P.21

2/3刃鋁合金專用立銑刀
SQUARE TYPE CUTTING ALUMINIUM - 2/3 FLUTES
P.22

多刃高硬度立銑刀
ULTRA FINE MICRO GRAIN CARBIDE
P.23

粗銑刀
ROUGHING CUTTER
P.24

2刃斜度立銑刀
TAPERED SQUARE TYPE-2 FLUTES
P.25

2刃長刃斜度立銑刀
TAPERED SQUARE TYPE LONG FLUTE - 2FLUTES
P.26

2刃球型斜度立銑刀
TAPERED BALL TYPE - 2FLUTES
P.27

鎢鋼絞刀
CARBIDE REAMER
P.28

2刃模型立銑刀
SQUARE TYPE - 2 FLUTES
P.29

2刃模型球型立銑刀
BALL TYPE - 2 FLUTES
P.30

2刃圓鼻模型立銑刀
NOSE CUTTER TYPE - 2 FLUTES
P.31

鈷鋼立銑刀
FINISHING END MILLS
P.32

鈷鋼長刃立銑刀
FINISHING END MILLS LONG TYPE
P.33

鈷鋼強力高螺旋立銑刀
50° - HELIX FINISHING END MILLS
P.34

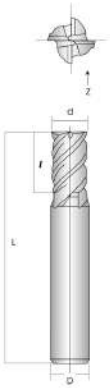
氮化鈦鈷鋼粗目立銑刀
WR ROUGHING END MILLS
P.35

鈷鋼長刃中目粗銑刀
NR ROUGHING END MILLS LONG TYPE
P.36

鈷鋼圓頭立銑刀
FINISH END MILLS BALL NOSE LONG SHANK
P.37

鈷鋼外角R立銑刀
CORNER ROUNDING CUTTER END MILLS
P.38

4刃重切削R溝鎢鋼立銑刀 MEDIUM R TYPE - 4FLUTES



6045R

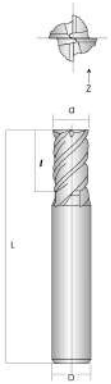
6045NB

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價	
d	l	D	Z	L	6045R (Price)	6045NB (Price)
1	3	4	4	50	370	680
1.5	4	4	4	50	370	680
2	6	4	4	50	370	680
2	6	6	4	50	500	970
3	9	3	4	50	370	680
3	9	4	4	50	370	680
3	9	6	4	50	500	970
4	12	4	4	50	370	680
4	12	6	4	50	500	970
5	15	6	4	50	500	970
6	18	6	4	50	500	970
8	24	8	4	60	1100	1550
10	30	10	4	75	1550	1820
12	36	12	4	75	2180	2850
14	40	16	4	100	5270	7350
15	45	16	4	100	5270	7350
16	50	16	4	100	5270	7350
18	50	20	4	100	6630	11530
20	50	20	4	100	6630	11530

4刃R溝長刃立銑刀 MEDIUM LONG FLUTE R TYPE - 4FLUTES



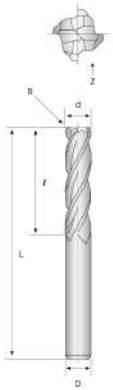
6045RL

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	6045RL (Price)
1	5	4	4	50	530
1.5	8	4	4	50	530
2	10	4	4	50	530
2.5	13	4	4	50	530
3	15	6	4	50	640
3	15	6	4	75	780
4	20	6	4	75	780
5	25	6	4	75	780
6	30	6	4	75	780
6	30	6	4	100	1040
8	40	8	4	100	1850
10	50	10	4	100	2520
12	52	12	4	100	3270
16	60	16	4	150	8910
20	80	20	4	150	18270

4刃R溝鎢鋼圓鼻立銑刀 CONNER RADIUS R TYPE - 4FLUTES



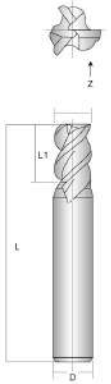
6018R

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	角徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	R	l	D	Z	L	6018R (Price)
1	0.2R	2	4	4	50	690
1.5	0.2R	3	4	4	50	690
1.5	0.5R	3	4	4	50	690
2	0.2R	4	4	4	50	690
2	0.5R	4	4	4	50	690
2.5	0.2R	5	4	4	50	690
2.5	0.5R	5	4	4	50	690
3	0.2R	6	4	4	50	690
3	0.5R	6	4	4	50	690
3	1R	6	4	4	50	690
4	0.2R	8	4	4	50	690
4	0.5R	8	4	4	50	690
4	1R	8	4	4	50	690
5	0.5R	10	6	4	50	770
5	1R	10	6	4	50	770
6	0.2R	12	6	4	50	770
6	0.5R	12	6	4	50	770
6	1R	12	6	4	50	770
6	1.5R	12	6	4	50	770
8	0.2R	16	8	4	60	1380
8	0.5R	16	8	4	60	1380
8	1R	16	8	4	60	1380
8	2R	16	8	4	60	1380
10	0.5R	20	10	4	75	1910
10	1R	20	10	4	75	1910
10	2R	20	10	4	75	1910
12	0.5R	24	12	4	75	2640
12	1R	24	12	4	75	2640
12	2R	24	12	4	75	2640
12	3R	24	12	4	75	2640

龍捲風鋁合金專用3刃鎢鋼立銑刀 MEDIUM - FOR ALUMINUM ALLOY - 3FLUTES



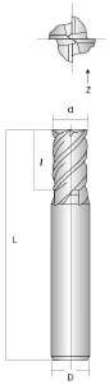
6026R

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	6026R (Price)
1	3	4	3	50	370
1.5	4	4	3	50	370
2	6	4	3	50	370
2	6	6	3	50	500
3	9	3	3	50	370
3	9	4	3	50	370
3	9	6	3	50	500
4	12	4	3	50	370
4	12	6	3	50	500
5	15	6	3	50	500
6	18	6	3	50	500
8	24	8	3	60	1100
10	30	10	3	75	1550
12	36	12	3	75	2180
14	40	16	3	100	5270
15	45	16	3	100	5270
16	50	16	3	100	5270
18	50	20	3	100	6630
20	50	20	3	100	6630

4刃重切削R溝防震鎢鋼立銑刀 ANTI-VIBRATION R TYPE - 4FLUTES



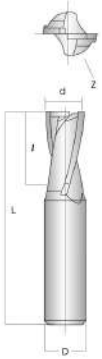
6046R

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	6046R (Price)
1	3	4	4	50	450
1.5	4	4	4	50	450
2	6	4	4	50	450
2	6	6	4	50	600
3	8	3	4	50	450
3	8	4	4	50	450
3	8	6	4	50	600
4	11	4	4	50	450
4	11	6	4	50	600
5	13	6	4	50	600
6	16	6	4	50	600
8	20	8	4	60	1320
10	30	10	4	75	1860
12	30	12	4	75	2620
14	40	16	4	100	6320
15	45	16	4	100	6320
16	50	16	4	100	6320
18	50	20	4	100	7950
20	50	20	4	100	7950

2刃立銑刀 SQUARE TYPE - 2FLUTES

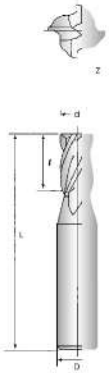


形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價			
d	l	D	Z	L	2002 (Price)	3001 (Price)	ETS (Price)	NB (Price)
1	3	3	2	50	280	370	560	680
1	3	4	2	50	280	370	560	680
1	3	6	2	50	400	500	810	970
1.5	4	3	2	50	280	370	560	680
1.5	4	4	2	50	280	370	560	680
1.5	4	6	2	50	400	500	810	970
2	6	3	2	50	280	370	560	680
2	6	4	2	50	280	370	560	680
2	6	6	2	50	400	500	810	970
2.5	8	3	2	50	280	370	560	680
2.5	8	4	2	50	280	370	560	680
2.5	8	6	2	50	400	500	810	970
3	8	3	2	50	280	370	560	680
3	8	4	2	50	280	370	560	680
3	8	6	2	50	400	500	810	970
4	11	4	2	50	280	370	560	680
4	11	6	2	50	400	500	810	970
4.5	13	6	2	50	400	500	810	970
5	13	5	2	50	400	500	810	970
5	13	6	2	50	400	500	810	970
6	16	6	2	50	400	500	810	970
6.5	16	8	2	60	840	1100	1290	1550
7	16	8	2	60	840	1100	1290	1550
7.5	19	8	2	60	840	1100	1290	1550
8	20	8	2	60	840	1100	1290	1550
8.5	20	10	2	75	1200	1550	1780	1820
9	20	10	2	75	1200	1550	1780	1820
9.5	25	10	2	75	1200	1550	1780	1820
10	25	10	2	75	1200	1550	1780	1820
10.5	25	12	2	75	1670	2180	2380	2850
11	30	12	2	75	1670	2180	2380	2850
11.5	30	12	2	75	1670	2180	2380	2850
12	32	12	2	75	1670	2180	2380	2850
14	40	16	2	100	4050	5270	6120	7350
16	40	16	2	100	4050	5270	6120	7350
18	45	20	2	100	5100	6630	9600	11530
20	45	20	2	100	5100	6630	9600	11530

4刃立銑刀 SQUARE TYPE - 4FLUTES

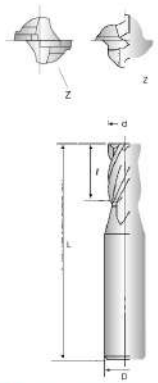


形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價			
d	l	D	Z	L	2004 (Price)	3002 (Price)	ETS (Price)	NB (Price)
1	3	3	4	50	280	370	560	680
1	3	4	4	50	280	370	560	680
1	3	6	4	50	400	500	810	970
1.5	4	3	4	50	280	370	560	680
1.5	4	4	4	50	280	370	560	680
1.5	4	6	4	50	400	500	810	970
2	6	3	4	50	280	370	560	680
2	6	4	4	50	280	370	560	680
2	6	6	4	50	400	500	810	970
2.5	8	3	4	50	280	370	560	680
2.5	8	4	4	50	280	370	560	680
2.5	8	6	4	50	400	500	810	970
3	8	3	4	50	280	370	560	680
3	8	4	4	50	280	370	560	680
3	8	6	4	50	400	500	810	970
4	11	4	4	50	280	370	560	680
4	11	6	4	50	400	500	810	970
4.5	13	6	4	50	400	500	810	970
5	13	5	4	50	400	500	810	970
5	13	6	4	50	400	500	810	970
6	16	6	4	50	400	500	810	970
6.5	16	8	4	60	840	1100	1290	1550
7	16	8	4	60	840	1100	1290	1550
7.5	19	8	4	60	840	1100	1290	1550
8	20	8	4	60	840	1100	1290	1550
8.5	20	10	4	75	1200	1550	1780	1820
9	20	10	4	75	1200	1550	1780	1820
9.5	25	10	4	75	1200	1550	1780	1820
10	30	10	4	75	1200	1550	1780	1820
10.5	30	12	4	75	1670	2180	2380	2850
11	30	12	4	75	1670	2180	2380	2850
11.5	30	12	4	75	1670	2180	2380	2850
12	32	12	4	75	1670	2180	2380	2850
14	40	16	4	100	4050	5270	6120	7350
16	40	16	4	100	4050	5270	6120	7350
18	45	20	4	100	5100	6630	9600	11530
20	45	20	4	100	5100	6630	9600	11530

2/4刃長柄立銑刀 SQUARE TYPE LONG SHANK - 2/4 FLUTES



單位(Unit):mm

形狀寸表法 Dimensions

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價			
d	l	D	Z	L	2009 (Price)	3001/3002 (Price)	ETS (Price)	NB (Price)
3	8	3	2/4	75	330	420	540	670
4	11	4	2/4	75	330	420	540	670
4	11	4	2/4	100	390	480	620	760
5	13	6	2/4	75	495	650	840	1030
5	13	6	2/4	100	605	790	1010	1250
6	16	6	2/4	75	495	650	840	1030
6	16	6	2/4	100	605	790	1010	1250
8	20	8	2/4	75	1050	1380	1770	2180
8	20	8	2/4	100	1180	1540	1980	2440
10	25/30	10	2/4	100	1050	2080	2670	3300
10	25/30	10	2/4	150	2460	3200	4100	5070
12	32	12	2/4	100	2090	2720	3490	4300
12	32	12	2/4	150	3050	3970	5100	6280
16	40	16	2/4	150	5700	7430	9530	11760
20	45	20	2/4	150	9300	11760	15100	18600

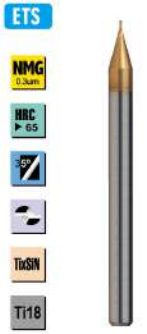
2/4刃長刃立銑刀 SQUARE TYPE LONG FLUTE - 2/4FLUTES

單位(Unit):mm

形狀寸表法 Dimensions

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價			
d	l	D	Z	L	2009-1 (Price)	3001/3002 (Price)	ETS (Price)	NB (Price)
1	7	4	2/4	50	410	530	680	810
1.5	9	4	2/4	50	410	530	680	810
2	12	4	2/4	50	410	530	680	810
2.5	12	4	2/4	50	410	530	680	810
3	15	6	2/4	60	490	640	850	1020
3.5	15	6	2/4	60	490	640	850	1020
4	20	6	2/4	75	600	780	970	1170
4.5	20	6	2/4	75	600	780	970	1170
5	25	6	2/4	75	600	780	970	1170
6	30	6	2/4	75	600	780	970	1170
7	30	8	2/4	100	1420	1850	2050	2460
8	40	8	2/4	100	1420	1850	2050	2460
9	40	10	2/4	100	1940	2520	2780	3330
10	40/50	10	2/4	100	1940	2520	2780	3330
12	50	12	2/4	100	2500	3270	3600	4320
14	50	16	2/4	150	6850	8910	7250	8710
16	65	16	2/4	150	6850	8910	7250	8710
20	75	20	2/4	150	14060	18270	23440	27920

2刃微小徑立銑刀 MINITURE SQUARE TYPE - 2FLUTES

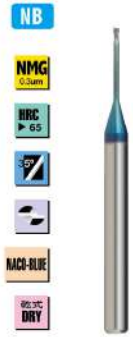


形狀寸表法 Dimensions

單位(Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價			
d	l	D	Z	L	2006 (Price)	3003 (Price)	ETS (Price)	NB (Price)
0.2	0.4	4	2	50	820	1070	1150	1230
0.3	0.6	4	2	50	530	740	820	990
0.4	0.8	4	2	50	530	740	820	990
0.5	1	4	2	50	410	590	820	990
0.6	1.2	4	2	50	480	680	740	800
0.7	1.4	4	2	50	480	680	740	800
0.8	1.6	4	2	50	480	680	740	800
0.9	1.8	4	2	50	480	680	740	800
1.1	3	4	2	50	480	680	740	800
1.2	3	4	2	50	480	680	740	800
1.3	3	4	2	50	480	680	740	800
1.4	3	4	2	50	480	680	740	800
1.6	4	4	2	50	480	680	740	800
1.7	4	4	2	50	480	680	740	800
1.8	4	4	2	50	480	680	740	800
1.9	4	4	2	50	480	680	740	800
2.1	6	4	2	50	480	680	740	800
2.2	6	4	2	50	480	680	740	800
2.3	6	4	2	50	480	680	740	800
2.4	6	4	2	50	480	680	740	800
2.6	8	4	2	50	480	680	740	800
2.7	8	4	2	50	480	680	740	800
2.8	8	4	2	50	480	680	740	800
2.9	8	4	2	50	480	680	740	800

2刃深溝專用長頸立銑刀 SQUARE TYPE LONG NECK - 2FLUTES



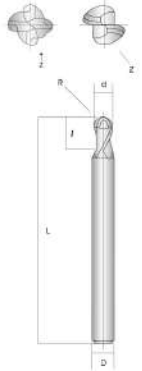
形狀寸表法 Dimensions

單位(Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	有效長	刃數	全長	建議售價			
d	l	D	L1	Z	L	2013 (Price)	3013 (Price)	ETD (Price)	NB (Price)
0.5	0.75	4	2	2	50	890	1160	1280	1540
0.5	0.75	4	4	2	50	890	1160	1280	1540
0.5	0.75	4	6	2	50	890	1160	1280	1540
0.6	0.9	4	2	2	50	830	1080	1190	1430
0.6	0.9	4	4	2	50	830	1080	1190	1430
0.6	0.9	4	6	2	50	830	1080	1190	1430
0.7	1.1	4	4	2	50	830	1080	1190	1430
0.7	1.1	4	6	2	50	830	1080	1190	1430
0.8	1.2	4	4	2	50	830	1080	1190	1430
0.8	1.2	4	6	2	50	830	1080	1190	1430
0.8	1.2	4	8	2	50	830	1080	1190	1430
0.9	1.4	4	6	2	50	830	1080	1190	1430
0.9	1.4	4	8	2	50	830	1080	1190	1430
0.9	1.4	4	10	2	50	830	1080	1190	1430
1	1.5	4	6	2	50	620	800	880	1060
1	1.5	4	8	2	50	620	800	880	1060
1	1.5	4	10	2	50	620	800	880	1060
1	1.5	4	12	2	50	620	800	880	1060
1	1.5	4	16	2	50	620	800	880	1060
1.2	1.8	4	6	2	50	830	1080	1190	1430
1.2	1.8	4	8	2	50	830	1080	1190	1430
1.2	1.8	4	10	2	50	830	1080	1190	1430
1.2	1.8	4	12	2	50	830	1080	1190	1430
1.4	2.1	4	6	2	50	830	1080	1190	1430
1.4	2.1	4	10	2	50	830	1080	1190	1430
1.4	2.1	4	16	2	50	830	1080	1190	1430
1.5	2.3	4	6	2	50	620	800	880	1060
1.5	2.3	4	8	2	50	620	800	880	1060
1.5	2.3	4	10	2	50	620	800	880	1060
1.5	2.3	4	12	2	50	620	800	880	1060
1.5	2.3	4	14	2	50	620	800	880	1060
1.5	2.3	4	16	2	50	620	800	880	1060
1.5	2.3	4	18	2	50	620	800	880	1060
1.5	2.3	4	20	2	50	620	800	880	1060
1.6	2.4	4	6	2	50	830	1080	1190	1430
1.6	2.4	4	8	2	50	830	1080	1190	1430
1.6	2.4	4	10	2	50	830	1080	1190	1430
1.6	2.4	4	12	2	50	830	1080	1190	1430

刃徑	刃長	柄徑	有效長	刃數	全長	建議售價			
d	l	D	L1	Z	L	2013 (Price)	3013 (Price)	ETD (Price)	NB (Price)
1.6	2.4	4	14	2	50	830	1080	1190	1430
1.6	2.4	4	16	2	50	830	1080	1190	1430
1.6	2.4	4	18	2	50	830	1080	1190	1430
1.8	2.7	4	8	2	50	830	1080	1190	1430
1.8	2.7	4	14	2	50	830	1080	1190	1430
1.8	2.7	4	20	2	50	830	1080	1190	1430
2	3	4	6	2	50	620	800	880	1060
2	3	4	8	2	50	620	800	880	1060
2	3	4	10	2	50	620	800	880	1060
2	3	4	12	2	50	620	800	880	1060
2	3	4	14	2	50	620	800	880	1060
2	3	4	16	2	50	620	800	880	1060
2	3	4	18	2	50	620	800	880	1060
2	3	4	20	2	50	620	800	880	1060
2.5	4	4	8	2	50	620	800	880	1060
2.5	4	4	10	2	50	620	800	880	1060
2.5	4	4	12	2	50	620	800	880	1060
2.5	4	4	14	2	50	620	800	880	1060
2.5	4	4	16	2	50	620	800	880	1060
2.5	4	4	20	2	50	620	800	880	1060
3	4.5	6	8	2	50	720	940	1040	1240
3	4.5	6	10	2	50	720	940	1040	1240
3	4.5	6	12	2	50	720	940	1040	1240
3	4.5	6	16	2	60	760	990	1090	1320
3	4.5	6	20	2	60	760	990	1090	1320
3	4.5	6	25	2	75	830	1080	1190	1430
3.5	6	6	12	2	50	720	940	1040	1240
3.5	6	6	16	2	60	760	990	1090	1320
3.5	6	6	20	2	75	830	1080	1190	1430
3.5	6	6	25	2	75	830	1080	1190	1430
3.5	6	6	30	2	75	830	1080	1190	1430
4	6	6	12	2	50	720	940	1040	1240
4	6	6	16	2	60	760	990	1090	1320
4	6	6	20	2	75	830	1080	1190	1430
4	6	6	25	2	75	830	1080	1190	1430
4	6	6	30	2	75	830	1080	1190	1430
4	6	6	35	2	75	830	1080	1190	1430

2/4刃球型立銑刀 BALL TYPE - 2/4 FLUTES



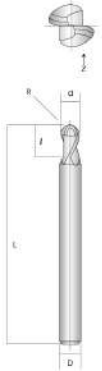
2008 3005 ETB NB

單位(Unit):mm

形狀寸表法 Dimensions

角徑	刃長	柄徑	刃徑	刃數	全長	建議售價			
R	l	D	d	Z	L	2008 (Price)	3005 (Price)	ETB (Price)	NB (Price)
0.5R	2	3	1	2/4	50	360	470	560	680
0.5R	2	4	1	2/4	50	360	470	560	680
0.5R	2	6	1	2/4	50	480	620	810	970
0.75R	3	3	1.5	2/4	50	360	470	560	680
0.75R	3	4	1.5	2/4	50	360	470	560	680
0.75R	3	6	1.5	2/4	50	480	620	810	970
1R	4	3	2	2/4	50	360	470	560	680
1R	4	4	2	2/4	50	360	470	560	680
1R	4	6	2	2/4	50	480	620	810	970
1.25R	5	3	2.5	2/4	50	360	470	560	680
1.25R	5	4	2.5	2/4	50	360	470	560	680
1.25R	5	6	2.5	2/4	50	480	620	810	970
1.5R	6	3	3	2/4	50	360	470	560	680
1.5R	6	4	3	2/4	50	360	470	560	680
1.5R	6	6	3	2/4	50	480	620	810	970
2R	8	4	4	2/4	50	360	470	560	680
2R	8	6	4	2/4	50	480	620	810	970
2.5R	10	6	5	2/4	50	480	620	810	970
2.75R	11	6	5.5	2/4	50	480	620	810	970
3R	12	6	6	2/4	50	480	620	810	970
3.5R	14	8	7	2/4	60	950	1230	1290	1550
4R	16	8	8	2/4	60	950	1230	1290	1550
4.5R	18	10	9	2/4	75	1400	1830	2080	2500
5R	20	10	10	2/4	75	1400	1830	2080	2500
5.5R	22	12	11	2/4	75	2030	2640	2780	3300
6R	24	12	12	2/4	75	2030	2640	2780	3300
7R	28	16	14	2/4	100	4160	5420	6040	7250
8R	32	16	16	2/4	100	4160	5420	6040	7250
9R	36	20	18	2/4	100	7130	9270	13260	15920
10R	40	20	20	2/4	100	7130	9270	17420	20920

2刃長柄球型立銑刀 BALL TYPE LONG SHANK - 2FLUTES



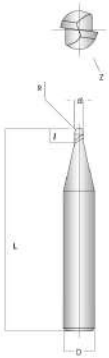
2010 3005 ETB NB

單位(Unit):mm

形狀寸表法 Dimensions

角徑	刃長	柄徑	刃徑	刃數	全長	建議售價			
R	l	D	d	Z	L	2010 (Price)	3005 (Price)	ETB (Price)	NB (Price)
0.5R	2	6	1	2	75	610	800	1100	1320
0.5R	2	6	1	2	100	710	930	1350	1620
0.75R	3	6	1.5	2	75	610	800	1100	1320
0.75R	3	6	1.5	2	100	710	930	1350	1620
1R	4	6	2	2	75	610	800	1100	1320
1R	4	6	2	2	100	710	930	1350	1620
1.25R	5	6	2.5	2	75	610	800	1100	1320
1.25R	5	6	2.5	2	100	710	930	1350	1620
1.5R	6	6	3	2	75	610	800	1100	1320
1.5R	6	6	3	2	100	710	930	1350	1620
1.75R	7	6	3.5	2	75	610	800	1100	1320
1.75R	7	6	3.5	2	100	710	930	1350	1620
2R	8	6	4	2	75	610	800	1100	1320
2R	8	6	4	2	100	710	930	1350	1620
2.5R	10	6	5	2	75	610	800	1100	1320
2.5R	10	6	5	2	100	710	930	1350	1620
3R	12	6	6	2	75	610	800	1100	1320
3R	12	6	6	2	100	710	930	1350	1620
3R	12	6	6	2	150	1140	1500	2180	2610
4R	16	8	8	2	75	1070	1400	1580	1910
4R	16	8	8	2	100	1350	1760	2180	2620
4R	16	8	8	2	150	1870	2430	3520	4230
5R	20	10	10	2	100	1780	2320	2770	3330
5R	20	10	10	2	150	2260	2940	3520	4230
5R	20	10	10	2	200	2970	3870	5610	6730
6R	24	12	12	2	100	2360	3070	3370	4050
6R	24	12	12	2	150	2680	3490	4160	5000
6R	24	12	12	2	200	4070	5280	7660	9190
8R	32	16	16	2	150	5180	6730	7230	8680
8R	32	16	16	2	200	6900	8960	8610	10350

2刃微小徑球型立銑刀 MINITURE BALL TYPE - 2FLUTES



形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

角徑	刃長	柄徑	刃徑	刃數	全長	建議售價			
R	l	D	d	Z	L	2012 (Price)	3006 (Price)	ETB (Price)	NB (Price)
0.15R	0.6	4	0.3	2	50	1000	1310	1450	1750
0.2R	0.8	4	0.4	2	50	920	1200	1320	1590
0.25R	1	4	0.5	2	50	680	880	970	1170
0.3R	1.2	4	0.6	2	50	680	880	970	1170
0.35R	1.4	4	0.7	2	50	680	880	970	1170
0.4R	1.6	4	0.8	2	50	610	800	880	1060
0.45R	1.8	4	0.9	2	50	610	800	880	1060
0.55R	2.2	4	1.1	2	50	610	800	880	1060
0.6R	2.4	4	1.2	2	50	610	800	880	1060
0.65R	2.6	4	1.3	2	50	610	800	880	1060
0.7R	2.8	4	1.4	2	50	610	800	880	1060
0.8R	3.2	4	1.6	2	50	610	800	880	1060
0.85R	3.4	4	1.7	2	50	610	800	880	1060
0.9R	3.6	4	1.8	2	50	610	800	880	1060
0.95R	3.8	4	1.9	2	50	610	800	880	1060
1.05R	4.2	4	2.1	2	50	610	800	880	1060
1.1R	4.4	4	2.2	2	50	610	800	880	1060
1.15R	4.6	4	2.3	2	50	610	800	880	1060
1.2R	4.8	4	2.4	2	50	610	800	880	1060
1.3R	5.2	4	2.6	2	50	610	800	880	1060
1.35R	5.4	4	2.7	2	50	610	800	880	1060
1.4R	5.6	4	2.8	2	50	610	800	880	1060
1.45R	5.8	4	2.9	2	50	610	800	880	1060

2刃深溝專用長頸球型立銑刀 BALL TYPE LONG NECK - 2FLUTES

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

角徑	刃長	柄徑	有效長	刃徑	刃數	全長	建議售價			
R	l	D	L1	d	Z	L	2014 (Price)	3014 (Price)	ETDB (Price)	NB (Price)
0.25R	0.75	4	2	0.5	2	50	980	1280	1390	1670
0.25R	0.75	4	4	0.5	2	50	980	1280	1390	1670
0.25R	0.75	4	6	0.5	2	50	980	1280	1390	1670
0.3R	0.9	4	2	0.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.3R	0.9	4	4	0.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.3R	0.9	4	6	0.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.4R	1.2	4	4	0.8	2	50	920	1190	1310	1580
0.4R	1.2	4	6	0.8	2	50	920	1190	1310	1580
0.4R	1.2	4	8	0.8	2	50	920	1190	1310	1580
0.5R	1.5	4	6	1	2	50	680	880	970	1170
0.5R	1.5	4	8	1	2	50	680	880	970	1170
0.5R	1.5	4	10	1	2	50	680	880	970	1170
0.5R	1.5	4	12	1	2	50	680	880	970	1170
0.6R	1.8	4	6	1.2	2	50	920	1190	1310	1580
0.6R	1.8	4	8	1.2	2	50	920	1190	1310	1580
0.6R	1.8	4	10	1.2	2	50	920	1190	1310	1580
0.6R	1.8	4	12	1.2	2	50	920	1190	1310	1580
0.7R	2.1	4	6	1.4	2	50	920	1190	1310	1580
0.7R	2.1	4	10	1.4	2	50	920	1190	1310	1580
0.7R	2.1	4	16	1.4	2	50	920	1190	1310	1580
0.75R	2.3	4	6	1.5	2	50	680	880	970	1170
0.75R	2.3	4	8	1.5	2	50	680	880	970	1170
0.75R	2.3	4	10	1.5	2	50	680	880	970	1170
0.75R	2.3	4	12	1.5	2	50	680	880	970	1170
0.75R	2.3	4	14	1.5	2	50	680	880	970	1170
0.75R	2.3	4	16	1.5	2	50	680	880	970	1170
0.75R	2.3	4	18	1.5	2	50	680	880	970	1170
0.75R	2.3	4	20	1.5	2	50	680	880	970	1170
0.8R	2.4	4	6	1.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.8R	2.4	4	8	1.6	2	50	920	1190	1310	1580

角徑	刃長	柄徑	有效長	刃徑	刃數	全長	建議售價			
R	l	D	L1	d	Z	L	2014 (Price)	3014 (Price)	ETDB (Price)	NB (Price)
0.8R	2.4	4	10	1.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.8R	2.4	4	12	1.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.8R	2.4	4	14	1.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.8R	2.4	4	16	1.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.8R	2.4	4	18	1.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.8R	2.4	4	20	1.6	2	50	920	1190	1310	1580
0.9R	2.7	4	8	1.8	2	50	920	1190	1310	1580
0.9R	2.7	4	14	1.8	2	50	920	1190	1310	1580
0.9R	2.7	4	20	1.8	2	50	920	1190	1310	1580
1R	3	4	8	2	2	50	680	880	970	1170
1R	3	4	10	2	2	50	680	880	970	1170
1R	3	4	12	2	2	50	680	880	970	1170
1R	3	4	14	2	2	50	680	880	970	1170
1R	3	4	16	2	2	50	680	880	970	1170
1R	3	4	1	2	2	50	680	880	970	1170
1R	3	4	20	2	2	50	680	880	970	1170
1.25R	4	4	8	2.5	2	50	680	880	970	1170
1.25R	4	4	12	2.5	2	50	680	880	970	1170
1.25R	4	4	16	2.5	2	50	680	880	970	1170
1.25R	4	4	20	2.5	2	50	680	880	970	1170
1.5R	4.5	6	10	3	2	50	790	1040	1140	1380
1.5R	4.5	6	12	3	2	50	790	1040	1140	1380
1.5R	4.5	6	16	3	2	60	840	1090	1200	1450
1.5R	4.5	6	20	3	2	60	840	1090	1200	1450
1.5R	4.5	6	25	3	2	75	920	1190	1430	1720
2R	6	6	12	4	2	50	790	1040	1140	1380
2R	6	6	16	4	2	60	840	1090	1200	1450
2R	6	6	20	4	2	75	920	1190	1430	1720
2R	6	6	25	4	2	75	920	1190	1430	1720
2R	6	6	30	4	2	75	920	1190	1430	1720

2/4刃圓鼻立銑刀 NOSE CUTTER TYPE - 2/4FLUTES

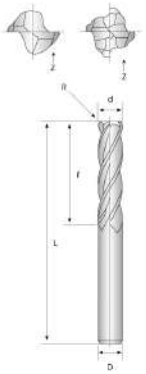
形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑 d	角徑 R	刃長 l	柄徑 D	刃數 Z	全長 L	建議售價 2018 (Price)	3009 (Price)	ETR (Price)	NB (Price)
1	0.1R	3	4	2/4	50	530	690	990	1180
1	0.2R	3	4	2/4	50	530	690	990	1180
1	0.3R	3	4	2/4	50	530	690	990	1180
1.5	0.2R	4	4	2/4	50	530	690	990	1180
1.5	0.3R	4	4	2/4	50	530	690	990	1180
2	0.2R	6	4	2/4	50	530	690	990	1180
2	0.3R	6	4	2/4	50	530	690	990	1180
2	0.5R	6	4	2/4	50	530	690	990	1180
2.5	0.2R	8	4	2/4	50	530	690	990	1180
3	0.2R	8	4	2/4	50	530	690	990	1180
3	0.3R	8	4	2/4	50	530	690	990	1180
3	0.5R	8	4	2/4	50	530	690	990	1180
3	1R	8	4	2/4	50	530	690	990	1180
3	0.2R	8	4	2/4	50	530	690	990	1180
3	0.3R	8	4	2/4	50	530	690	990	1180
3	0.5R	8	4	2/4	50	530	690	990	1180
3	1R	8	4	2/4	50	530	690	990	1180
4	0.2R	10	4	2/4	50	530	690	990	1180
4	0.3R	10	4	2/4	50	530	690	990	1180
4	0.5R	10	4	2/4	50	530	690	990	1180
4	1R	10	4	2/4	50	530	690	990	1180
4	1.5R	10	4	2/4	50	530	690	990	1180
5	0.2R	13	6	2/4	50	590	770	1100	1320
5	0.3R	13	6	2/4	50	590	770	1100	1320
5	0.5R	13	6	2/4	50	590	770	1100	1320
5	1R	13	6	2/4	50	590	770	1100	1320
6	0.2R	15	6	2/4	50	590	770	1100	1320

刃徑 d	角徑 R	刃長 l	柄徑 D	刃數 Z	全長 L	建議售價 2018 (Price)	3009 (Price)	ETR (Price)	NB (Price)
6	0.3R	15	6	2/4	50	590	770	1100	1320
6	0.5R	15	6	2/4	50	590	770	1100	1320
6	1R	15	6	2/4	50	590	770	1100	1320
6	1.5R	15	6	2/4	50	590	770	1100	1320
6	2R	15	6	2/4	50	590	770	1100	1320
8	0.3R	20	8	2/4	60	1050	1380	1680	2030
8	0.5R	20	8	2/4	60	1050	1380	1680	2030
8	1R	20	8	2/4	60	1050	1380	1680	2030
8	1.5R	20	8	2/4	60	1050	1380	1680	2030
8	2R	20	8	2/4	60	1050	1380	1680	2030
8	2.5R	20	8	2/4	60	1050	1380	1680	2030
8	3R	20	8	2/4	60	1050	1380	1680	2030
10	0.3R	25	10	2/4	75	1460	1910	2180	2620
10	0.5R	25	10	2/4	75	1460	1910	2180	2620
10	1R	25	10	2/4	75	1460	1910	2180	2620
10	1.5R	25	10	2/4	75	1460	1910	2180	2620
10	2R	25	10	2/4	75	1460	1910	2180	2620
10	2.5R	25	10	2/4	75	1460	1910	2180	2620
10	3R	25	10	2/4	75	1460	1910	2180	2620
12	0.3R	30	12	2/4	75	2030	2640	2970	3560
12	0.5R	30	12	2/4	75	2030	2640	2970	3560
12	1R	30	12	2/4	75	2030	2640	2970	3560
12	1.5R	30	12	2/4	75	2030	2640	2970	3560
12	2R	30	12	2/4	75	2030	2640	2970	3560
12	2.5R	30	12	2/4	75	2030	2640	2970	3560
12	3R	30	12	2/4	75	2030	2640	2970	3560

2/4刃長柄圓鼻立銑刀 NOSE CUTTER LONG SHANK - 2/4FLUTES

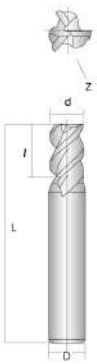


形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑 d	角徑 R	刃長 l	柄徑 D	刃數 Z	全長 L	建議售價 2017 (Price)	3009 (Price)	ETR (Price)	NB (Price)
3	0.3R	8	3	2/4	75	620	810	920	1120
3	0.5R	8	3	2/4	75	620	810	920	1120
3	1R	8	3	2/4	75	620	810	920	1120
4	0.3R	10	4	2/4	75	620	810	920	1120
4	0.5R	10	4	2/4	75	620	810	920	1120
4	1R	10	4	2/4	75	620	810	920	1120
4	1.5R	10	4	2/4	75	620	810	920	1120
6	0.3R	15	6	2/4	100	820	1070	1220	1480
6	0.5R	15	6	2/4	100	820	1070	1220	1480
6	1R	15	6	2/4	100	820	1070	1220	1480
6	1.5R	15	6	2/4	100	820	1070	1220	1480
6	2R	15	6	2/4	100	820	1070	1220	1480
8	0.3R	20	8	2/4	100	1500	1940	2330	2800
8	0.5R	20	8	2/4	100	1500	1940	2330	2800
8	1R	20	8	2/4	100	1500	1940	2330	2800
8	1.5R	20	8	2/4	100	1500	1940	2330	2800
8	2R	20	8	2/4	100	1500	1940	2330	2800
8	2.5R	20	8	2/4	100	1500	1940	2330	2800
8	3R	20	8	2/4	100	1500	1940	2330	2800
10	0.3R	25	10	2/4	100	1890	2470	2930	3510
10	0.5R	25	10	2/4	100	1890	2470	2930	3510
10	1R	25	10	2/4	100	1890	2470	2930	3510
10	1.5R	25	10	2/4	100	1890	2470	2930	3510
10	2R	25	10	2/4	100	1890	2470	2930	3510
10	2.5R	25	10	2/4	100	1890	2470	2930	3510
10	3R	25	10	2/4	100	1890	2470	2930	3510
12	0.3R	30	12	2/4	100	2380	3100	3560	4280
12	0.5R	30	12	2/4	100	2380	3100	3560	4280
12	1R	30	12	2/4	100	2380	3100	3560	4280
12	1.5R	30	12	2/4	100	2380	3100	3560	4280
12	2R	30	12	2/4	100	2380	3100	3560	4280
12	2.5R	30	12	2/4	100	2380	3100	3560	4280
12	3R	30	12	2/4	100	2380	3100	3560	4280

3刃45°立銑刀 45°SQUARE TYPE - 3FLUTES

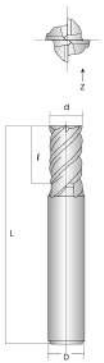


2024

2026

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價	
d	l	D	Z	L	2024 (Price)	2026 (Price)
1	3	3	3	50	280	260
1	3	4	3	50	280	260
1	3	6	3	50	400	300
1.5	4	3	3	50	280	260
1.5	4	4	3	50	280	260
1.5	4	6	3	50	400	300
2	6	3	3	50	280	260
2	6	4	3	50	280	260
2	6	6	3	50	400	300
2.5	8	3	3	50	280	260
2.5	8	4	3	50	280	260
2.5	8	6	3	50	400	300
3	9	3	3	50	280	260
3	9	4	3	50	280	260
3	9	6	3	50	400	300
4	12	4	3	50	280	260
4	12	6	3	50	400	300
5	15	6	3	50	400	300
6	18	6	3	50	400	300
8	24	8	3	60	840	730
10	30	10	3	75	1200	1070
11	30	12	3	75	1670	1510
12	32	12	3	75	1670	1510
14	40	16	3	100	4050	3690
16	45	16	3	100	4050	3690
18	45	20	3	100	5100	4730
20	45	20	3	100	5100	4730

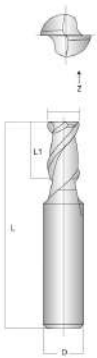
4刃45°立銑刀 45°SQUARE TYPE - 4FLUTES



2045

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	2045 (Price)
1	3	3	4	50	280
1	3	4	4	50	280
1	3	6	4	50	400
1.5	4	3	4	50	280
1.5	4	4	4	50	280
1.5	4	6	4	50	400
2	6	3	4	50	280
2	6	4	4	50	280
2	6	6	4	50	400
2.5	8	3	4	50	280
2.5	8	4	4	50	280
2.5	8	6	4	50	400
3	8	3	4	50	280
3	8	4	4	50	280
3	8	6	4	50	400
4	11	4	4	50	280
4	11	6	4	50	400
4.5	13	6	4	50	400
5	13	5	4	50	400
5	13	6	4	50	400
6	16	6	4	50	400
6.5	16	8	4	60	840
7	16	8	4	60	840
7.5	19	8	4	60	840
8	20	8	4	60	840
8.5	20	10	4	75	1200
9	20	10	4	75	1200
9.5	25	10	4	75	1200
10	30	10	4	75	1200
10.5	30	12	4	75	1670
11	30	12	4	75	1670
11.5	30	12	4	75	1670
12	32	12	4	75	1670
14	40	16	4	100	4050
16	40	16	4	100	4050
18	45	20	4	100	5100
20	45	20	4	100	5100

2/3刃鋁合金專用立銑刀 SQUARE TYPE CUTTING ALUMINIUM - 2/3FLUTES



A2028

A2026

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價	
d	l	D	Z	L	A2028 (Price)	A2026 (Price)
3	9	6	2/3	50	500	500
4	12	6	2/3	50	500	500
5	15	6	2/3	50	500	500
6	18	6	2/3	50	500	500
8	24	8	2/3	60	1000	1000
10	30	10	2/3	75	1510	1510
12	32	12	2/3	75	1950	1950
16	45	16	2/3	100	4650	4650
20	45	20	2/3	100	7850	7850

（長刃鋁合金專用立銑刀 LONG FLUTE）

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價	
d	l	D	Z	L	A2028-1 (Price)	A2026-1 (Price)
3	12	6	2/3	60	620	620
4	16	6	2/3	60	620	620
5	20	6	2/3	60	620	620
6	25	6	2/3	75	690	690
8	32	8	2/3	75	1200	1200
10	45	10	2/3	100	1780	1780
12	45	12	2/3	100	2290	2290
16	65	16	2/3	150	7370	7370
20	75	20	2/3	150	9500	9500

多刃高硬度立銑刀 ULTRA FINE MICRO GRAIN CARBIDE

3004

ETK

NB

形狀寸表法 Dimensions

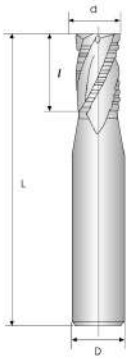
單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價		
d	l	D	Z	L	3004 (Price)	ETK (Price)	NB (Price)
6	15	6	6	50	810	1130	1350
8	20	8	6	60	1330	1710	2050
10	30	10	6	75	2000	2770	3330
12	32	12	6	75	2530	3170	3800
16	40	16	6	100	6230	6440	7720
20	45	20	8	100	9050	10200	12240

（多刃高硬度長刃立銑刀 LONG FLUTE）

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價		
d	l	D	Z	L	3004 (Price)	ETK (Price)	NB (Price)
6	25	6	6	75	940	1270	1530
8	30	8	6	75	1440	1980	2380
10	40	10	6	100	2430	3170	3800
12	45	12	6	100	3050	3620	4350
16	65	16	6	150	7100	7330	8800
20	75	20	8	150	12930	13860	16630

粗銑刀 ROUGHING CUTTER



2029

2030

2034

形狀寸表法 Dimensions

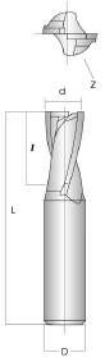
單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價	
d	l	D	Z	L	2029 (Price)	2030 (Price)
5	13	6	3/4	50	970	970
6	16	6	3/4	50	970	970
7	16	8	3/4	60	1450	1450
8	20	8	3/4	60	1450	1450
9	25	10	3/4	75	1980	1980
10	25	10	3/4	75	1980	1980
11	30	12	3/4	75	2450	2450
12	30	12	3/4	75	2450	2450
16	35	16	3/4	100	5800	5800
20	45	20	3/4	100	7720	7720

(鋁用粗銑刀 FOR ALUMINIUM)

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	2034 (Price)
5	13	6	3	50	1090
6	15	6	3	50	1090
7	16	8	3	60	1820
8	20	8	3	60	1820
9	20	10	3	75	2410
10	25	10	3	75	2410
11	30	12	3	75	3050
12	30	12	3	75	3050
16	35	16	3	100	7250
20	45	20	3	100	9630

2刃斜度立銑刀 TAPERED SQUARE TYPE - 2FLUTES



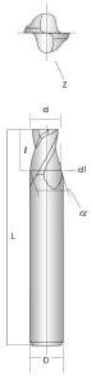
2015

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	錐度	頂錐度	刃數	全長	建議售價
d	l	D	α	d1	Z	L	2015 (Price)
0.5	2	4	30"	0.53	2	50	1200
0.5	2	4	1°	0.57	2	50	1200
0.5	2	4	1° 30"	0.60	2	50	1200
0.5	2	4	2°	0.64	2	50	1200
0.5	2	4	2° 30"	0.67	2	50	1200
0.5	2	4	3°	0.71	2	50	1200
0.5	2	4	5°	0.85	2	50	1200
0.5	2	4	7°	0.99	2	50	1200
0.5	2	4	10°	1.21	2	50	1200
1	4	4	30"	1.07	2	50	670
1	4	4	1°	1.14	2	50	670
1	4	4	1° 30"	1.21	2	50	670
1	4	4	2°	1.28	2	50	670
1	4	4	2° 30"	1.35	2	50	670
1	4	4	3°	1.42	2	50	670
1	4	4	5°	1.70	2	50	990
1	4	4	7°	1.98	2	50	990
1	4	4	10°	2.41	2	50	990
1.5	5	4	30"	1.59	2	50	670
1.5	5	4	1°	1.67	2	50	670
1.5	5	4	1° 30"	1.76	2	50	670
1.5	5	4	2°	1.85	2	50	670
1.5	5	4	2° 30"	1.93	2	50	670
1.5	5	4	3°	2.02	2	50	670
1.5	5	4	5°	2.37	2	50	990
1.5	5	4	7°	2.73	2	50	990
1.5	5	4	10°	3.26	2	50	990
2	6	4	30"	2.10	2	50	670
2	6	4	1°	2.21	2	50	670
2	6	4	1° 30"	2.31	2	50	670
2	6	4	2°	2.41	2	50	670
2	6	4	2° 30"	2.52	2	50	670
2	6	4	3°	2.62	2	50	670
2	6	4	5°	3.05	2	50	990
2	6	4	7°	3.47	2	50	990
2	6	4	10°	4.11	2	50	990
2.5	8	4	30"	2.64	2	50	670
2.5	8	4	1°	2.78	2	50	670
2.5	8	4	1° 30"	2.91	2	50	670
2.5	8	4	2°	3.05	2	50	670
2.5	8	4	2° 30"	3.20	2	50	670
2.5	8	4	3°	3.33	2	50	670
2.5	8	4	5°	3.90	2	50	990
2.5	8	6	7°	4.46	2	50	990
2.5	8	6	10°	5.32	2	50	990
3	10	6	30"	3.17	2	50	820
3	10	6	1°	3.35	2	50	820
3	10	6	1° 30"	3.52	2	50	820
3	10	6	2°	3.69	2	50	820
3	10	6	2° 30"	3.87	2	50	820
3	10	6	3°	4.05	2	50	820
3	10	6	5°	4.72	2	50	1070
3	10	6	7°	5.45	2	50	1070
3	10	8	10°	6.53	2	60	1990
4	15	6	30"	4.26	2	50	820
4	15	6	1°	4.52	2	50	820
4	15	6	1° 30"	4.79	2	50	820
4	15	6	2°	5.04	2	50	820
4	15	6	2° 30"	5.31	2	50	820
4	15	6	3°	5.57	2	50	820
4	15	8	5°	6.62	2	60	1850
4	15	8	7°	7.68	2	60	2150
5	20	6	30"	5.34	2	60	1070
5	20	6	1°	5.70	2	60	1070
5	20	8	1° 30"	6.04	2	60	1450
5	20	8	2°	6.39	2	60	1450
5	20	8	2° 30"	6.74	2	60	1450
5	20	8	3°	7.10	2	60	1450
5	20	10	5°	8.50	2	75	1990
5	20	10	7°	9.91	2	75	2290
6	20	8	30"	6.35	2	60	1450
6	20	8	1°	6.70	2	60	1450
6	20	8	1° 30"	7.05	2	60	1450
6	20	8	2°	7.40	2	60	1450
6	20	8	2° 30"	7.75	2	60	1880
6	20	8	3°	8.10	2	60	1880
6	20	10	5°	9.50	2	75	2350
8	25	10	30"	8.44	2	75	2350
8	25	10	1°	8.87	2	75	2350
8	25	10	1° 30"	9.31	2	75	2350
8	25	10	2°	9.74	2	75	2350
8	25	12	2° 30"	10.15	2	75	3130
8	25	12	3°	10.62	2	75	3130
8	25	12	5°	12.37	2	100	3650
10	35	12	30"	10.61	2	100	3280
10	35	12	1°	11.22	2	100	3280
10	35	12	1° 30"	11.83	2	100	3280
10	35	12	2°	12.44	2	100	3970
10	35	16	2° 30"	13.06	2	100	4360
10	35	16	3°	13.67	2	100	4640
10	35	16	5°	16.12	2	100	5800

2刃長刀斜度立銑刀 TAPERED SQUARE TYPE LONG FLUTE - 2FLUTES



2015-1

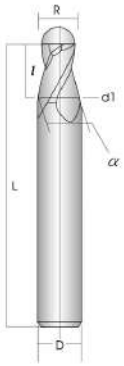
形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	錐度	頂錐度	刃數	全長	建議售價
d	l	D	α	d1	Z	L	2015-1 (Price)
1	10	4	30"	1.17	2	50	1200
1	10	4	1°	1.35	2	50	1200
1	10	4	1° 30"	1.52	2	50	1200
1	10	4	2°	1.70	2	50	1200
1	10	4	2° 30"	1.87	2	50	1200
1	10	4	3°	2.05	2	50	1200
1	10	4	5°	2.74	2	50	1560
1	10	4	7°	3.44	2	50	1560
1.5	10	4	30"	1.67	2	50	1080
1.5	10	4	1°	1.85	2	50	1080
1.5	10	4	1° 30"	2.02	2	50	1080
1.5	10	4	2°	2.20	2	50	1080
1.5	10	4	2° 30"	2.37	2	50	1080
1.5	10	4	3°	2.55	2	50	1080
1.5	10	4	5°	3.24	2	50	1560
1.5	10	4	7°	3.94	2	50	1560
2	13	4	30"	2.22	2	50	1080
2	13	4	1°	2.45	2	50	1080
2	13	4	1° 30"	2.68	2	50	1080
2	13	4	2°	2.90	2	50	1080
2	13	4	2° 30"	3.13	2	50	1080
2	13	4	3°	3.36	2	50	1080
2	13	6	5°	4.27	2	50	1080
2	13	6	7°	5.17	2	50	1560
2.5	15	4	30"	2.76	2	50	1200
2.5	15	4	1°	3.03	2	50	1200
2.5	15	4	1° 30"	3.29	2	50	1200
2.5	15	4	2°	3.56	2	50	1200
2.5	15	4	2° 30"	3.81	2	50	1200
2.5	15	6	3°	4.07	2	50	1200

刃徑	刃長	柄徑	錐度	頂錐度	刃數	全長	建議售價
d	l	D	α	d1	Z	L	2015-1 (Price)
2.5	15	6	5°	5.13	2	50	1560
3	20	6	30"	3.34	2	60	1320
3	20	6	1°	3.70	2	60	1320
3	20	6	1° 30"	4.05	2	60	1320
3	20	6	2°	4.39	2	60	1320
3	20	6	2° 30"	4.65	2	60	1320
3	20	6	3°	5.10	2	60	1320
3	20	8	5°	6.50	2	60	1800
4	25	6	30"	4.44	2	60	1580
4	25	6	1°	4.88	2	60	1580
4	25	6	1° 30"	5.13	2	60	1580
4	25	6	2°	5.75	2	60	1580
4	25	8	2° 30"	6.19	2	60	1890
4	25	8	3°	6.62	2	60	2340
4	25	10	5°	8.38	2	75	2630
5	30	8	30"	5.52	2	75	1940
5	30	8	1°	6.05	2	75	1940
5	30	8	1° 30"	6.57	2	75	2340
5	30	8	2°	7.09	2	75	2340
5	30	8	2° 30"	7.62	2	75	2340
5	30	10	3°	8.14	2	75	2340
5	30	10	5°	10.25	2	75	3120
6	35	8	30"	6.61	2	75	2570
6	35	8	1°	7.22	2	75	2570
6	35	8	1° 30"	7.83	2	75	2570
6	35	10	2°	8.44	2	75	3120
6	35	10	2° 30"	9.05	2	100	3470
6	35	10	3°	9.67	2	100	3650
6	35	12	5°	12.12	2	100	4960

2刃球型斜度立銑刀 TAPERED BALL TYPE - 2FLUTES



2016

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

角徑	刃長	柄徑	單角	大徑	刃數	全長	建議售價
R	l	D	α	d1	Z	L	2016 (Price)
0.5R	10	4	30"	1.17	2	50	1680
0.5R	10	4	1°	1.35	2	50	1680
0.5R	10	4	1° 30"	1.52	2	50	1680
0.5R	10	4	2°	1.70	2	50	1680
0.5R	10	4	3°	1.87	2	50	1680
0.5R	10	4	4°	2.05	2	50	1680
0.5R	10	4	5°	2.74	2	50	1680
0.5R	10	4	7°	3.44	2	50	1680
0.5R	10	4	10°	4.51	2	50	1680
0.75R	10	4	30"	1.67	2	50	1640
0.75R	10	4	1°	1.85	2	50	1640
0.75R	10	4	1° 30"	2.02	2	50	1640
0.75R	10	4	2°	2.20	2	50	1640
0.75R	10	4	3°	2.37	2	50	1640
0.75R	10	4	4°	2.55	2	50	1640
0.75R	10	4	5°	3.24	2	50	1640
0.75R	10	4	7°	3.94	2	50	1640
0.75R	10	6	10°	5.02	2	50	2120
1R	13	4	30"	2.22	2	50	1500
1R	13	4	1°	2.45	2	50	1500
1R	13	4	1° 30"	2.68	2	50	1500
1R	13	4	2°	3.90	2	50	1500
1R	13	4	3°	3.13	2	50	1500

角徑	刃長	柄徑	單角	大徑	刃數	全長	建議售價
R	l	D	α	d1	Z	L	2016 (Price)
1R	13	4	4°	3.36	2	50	1680
1R	13	6	5°	4.27	2	50	1680
1R	13	6	7°	5.17	2	50	1680
1R	13	8	10°	6.56	2	50	2180
1.25R	15	4	30"	2.76	2	50	1640
1.25R	15	4	1°	3.03	2	50	1640
1.25R	15	4	1° 30"	3.29	2	50	1640
1.25R	15	4	2°	3.56	2	50	1640
1.25R	15	4	3°	3.81	2	50	1640
1.25R	15	6	4°	4.07	2	50	1640
1.25R	15	6	5°	5.13	2	50	1680
1.25R	15	6	7°	6.17	2	60	1680
1.25R	15	8	10°	7.77	2	60	2620
1.5R	20	4	30"	3.34	2	50	1640
1.5R	20	4	1°	3.60	2	50	1640
1.5R	20	6	1° 30"	4.04	2	60	1640
1.5R	20	6	2°	4.39	2	60	1640
1.5R	20	6	3°	5.08	2	60	1640
1.5R	20	6	4°	5.78	2	60	1680
1.5R	20	8	5°	6.48	2	60	2380
1.5R	20	8	7°	7.90	2	60	2380
1.5R	20	10	10°	10.04	2	75	2720

鎢鋼絞刀 CARBIDE REAMER

SKM

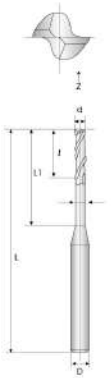
形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑 d	刃長 l	柄徑 D	頂錐度 d1	刃數 Z	全長 L	建議售價 SKM (Price)
1.0	7	1	20	3	50	1080
1.1	7	1	20	3	50	1080
1.2	7	1	20	3	50	1080
1.3	7	1	20	3	50	1080
1.4	7	1	20	3	50	1080
1.5	9	1.5	20	3	50	1080
1.6	9	1.5	20	3	50	1080
1.7	9	1.5	20	3	50	1080
1.8	9	1.5	20	3	50	1080
1.9	9	1.5	20	3	50	1080
2.0	11	2	20	4	50	1080
2.1	11	2	20	4	50	1170
2.2	11	2	20	4	50	1170
2.3	11	2	20	4	50	1170
2.4	11	2	20	4	50	1170
2.5	14	2.5	27	4	60	1170
2.6	14	2.5	27	4	60	1260
2.7	14	2.5	27	4	60	1260
2.8	14	2.5	27	4	60	1260
2.9	14	2.5	27	4	60	1260
3.0	15	3	30	4	65	1260
3.1	15	3	30	4	65	1310
3.2	15	3	30	4	65	1310
3.3	15	3	30	4	65	1310
3.4	15	3	30	4	65	1310
3.5	15	3.5	30	4	65	1310
3.6	15	3.5	30	4	65	1310
3.7	15	3.5	30	4	65	1310
3.8	15	3.5	30	4	65	1310
3.9	15	3.5	30	4	65	1310
4.0	19	4	32	6	75	1310
4.1	19	4	32	6	75	1350
4.2	19	4	32	6	75	1350
4.3	19	4	32	6	75	1350
4.4	19	4	32	6	75	1350
4.5	21	4.5	35	6	80	1350
4.6	21	4.5	3535	6	80	1350
4.7	21	4.5	35	6	80	1350
4.8	21	4.5	35	6	80	1350
4.9	21	4.5	35	6	80	1350
5.0	23	5	35	6	86	1350
5.1	23	5	35	6	86	1530
5.2	23	5	35	6	86	1530
5.3	23	5	35	6	86	1530
5.4	23	5	35	6	86	1530
5.5	26	5	40	6	93	1530
5.6	26	5	40	6	93	1530
5.7	26	5	40	6	93	1530
5.8	26	5	40	6	93	1530
5.9	26	5	40	6	93	1530
6.0	26	6	40	6	93	1530
6.1	26	6	40	6	93	1940

刃徑 d	刃長 l	柄徑 D	頂錐度 d1	刃數 Z	全長 L	建議售價 SKM (Price)
6.2	26	6	40	6	93	1940
6.3	26	6	40	6	93	1940
6.4	26	6	40	6	93	1940
6.5	26	6	40	6	93	1940
6.6	26	6	40	6	93	1940
6.7	26	6	40	6	93	1940
6.8	26	6	40	6	93	1940
6.9	26	6	40	6	93	1940
7.0	31	6	45	6	110	2070
7.1	31	6	45	6	110	2070
7.2	31	6	45	6	110	2070
7.3	31	6	45	6	110	2070
7.4	31	6	45	6	110	2070
7.5	31	6	45	6	110	2390
7.6	31	6	45	6	110	2390
7.7	31	6	45	6	110	2390
7.8	31	6	45	6	110	2390
7.9	31	6	45	6	110	2390
8.0	33	8	50	6	110	2860
8.1	33	8	50	6	110	3510
8.2	33	8	50	6	110	3510
8.3	33	8	50	6	110	3510
8.4	33	8	50	6	110	3510
8.5	33	8	50	6	117	3510
8.6	33	8	50	6	117	3510
8.7	33	8	50	6	117	3510
8.8	33	8	50	6	117	3510
8.9	33	8	50	6	117	3510
9.0	33	8	55	6	125	4350
9.1	33	8	55	6	125	4350
9.2	33	8	55	6	125	4320
9.3	33	8	55	6	125	4320
9.4	33	8	55	6	125	4320
9.5	36	8	55	6	125	4320
9.6	36	8	55	6	125	4460
9.7	36	8	55	6	125	4460
9.8	36	8	55	6	125	4460
9.9	36	8	55	6	125	4460
10.0	38	10	60	6	135	3800
10.1	38	10	60	6	135	5180
10.2	38	10	60	6	135	5180
10.3	38	10	60	6	135	5180
10.4	38	10	60	6	135	5180
10.5	38	10	60	6	135	5180
10.6	38	10	60	6	135	5180
10.7	38	10	60	6	135	5180
10.8	38	10	60	6	135	5180
10.9	38	10	60	6	135	5180
11.0	41	10	60	6	145	4940
11.5	41	10	60	6	145	4940
12.0	44	10	60	6	150	4940

2刃模型立銑刀 SQUARE TYPE - 2FLUTES



2032

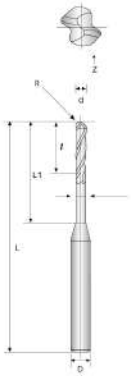
形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑 d	刃長 l	柄徑 D	有效長 L1	刃數 Z	全長 L	建議售價 2032 (Price)
0.2	0.6	3	-	2	50	500
0.3	1	3	-	2	50	440
0.3	1	3	3	2	50	440
0.5	3	3	-	2	50	440
0.5	3	3	5	2	50	440
0.7	3	3	-	2	50	440
0.7	3	3	5	2	50	440
0.7	3	3	7	2	50	440
1	3	3	-	2	50	160
1	5	3	-	2	50	160
1	7	3	-	2	50	160
1	7	3	12	2	50	260
1	7	3	16	2	50	260
1	7	3	20	2	50	260
1	7	3	-	2	75	320
1.5	9	3	-	2	50	160
1.5	9	3	12	2	50	260
1.5	9	3	16	2	50	260
1.5	9	3	20	2	50	260
1.5	9	3	-	2	75	320
2	6	3	-	2	50	160
2	12	3	-	2	50	160
2	12	3	16	2	50	260
2	12	3	20	2	50	260
2	12	3	25	2	50	500

刃徑 d	刃長 l	柄徑 D	有效長 L1	刃數 Z	全長 L	建議售價 2032 (Price)
2	12	3	-	2	75	320
2	18	6	-	2	75	500
3	15	3	-	2	50	160
3	25	3	-	2	50	320
3	15	3	-	2	75	320
3	25	3	-	2	75	420
3	30	3	-	2	100	520
3	30	6	-	2	75	460
3	30	6	-	2	100	600
4	15	4	-	2	50	160
4	20	4	-	2	50	200
4	25	4	-	2	75	340
4	30	4	-	2	75	420
4	30	6	-	2	75	460
4	30	6	-	2	100	600
6	16	6	-	2	50	300
6	30	6	-	2	75	400
6	40	6	-	2	100	600
8	20	8	-	2	60	500
8	40	8	-	2	100	700
10	25	10	-	2	75	900
10	50	10	-	2	100	1200
10	45	10	-	2	150	2000
12	32	12	-	2	75	1200
12	50	12	-	2	100	1500

2刃模型球型立銑刀 BALL TYPE - 2FLUTES



2033

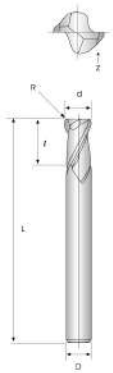
形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	有效長	刃數	全長	建議售價
d	l	D	L1	Z	L	2033 (Price)
0.25R	1.5	3	-	2	50	460
0.25R	3	3	-	2	50	460
0.25R	3	3	5	2	50	560
0.25R	3	3	6	2	50	560
0.25R	3	3	7	2	50	560
0.5R	5	3	-	2	50	280
0.5R	7	3	-	2	50	280
0.5R	7	3	12	2	50	360
0.5R	7	3	16	2	50	360
0.5R	7	3	20	2	50	360
0.5R	7	3	-	2	75	360
0.75R	7	3	-	2	50	280
0.75R	9	3	-	2	50	280
0.75R	9	3	12	2	50	360
0.75R	9	3	16	2	50	360
0.75R	9	3	20	2	50	360
0.75R	9	3	25	2	50	440
1R	5	3	-	2	50	280
1R	12	3	-	2	50	280
1R	12	3	16	2	50	360
1R	12	3	20	2	50	360
1R	12	3	25	2	50	440
1R	12	3	-	2	75	360

刃徑	刃長	柄徑	有效長	刃數	全長	建議售價
d	l	D	L1	Z	L	2033 (Price)
1R	18	6	-	2	75	600
1.5R	15	3	-	2	50	280
1.5R	20	3	-	2	50	360
1.5R	25	3	-	2	50	440
1.5R	20	3	-	2	75	400
1.5R	25	3	-	2	75	400
1.5R	30	3	-	2	100	700
2R	15	4	-	2	50	280
2R	25	4	-	2	50	360
2R	25	4	-	2	75	360
2R	25	4	-	2	100	700
3R	12	6	-	2	50	320
3R	15	6	-	2	50	360
3R	25	6	-	2	75	500
3R	30	6	-	2	75	500
3R	40	6	-	2	100	660
3R	45	6	-	2	100	660
4R	16	8	-	2	60	600
4R	40	8	-	2	100	1000
5R	40	10	-	2	100	1200
5R	50	10	-	2	100	1200
5R	45	10	-	2	150	1800
6R	50	12	-	2	100	1800

2刃圓鼻模型立銑刀 NOSE CUTTER - 2FLUTES



2刃模型圓鼻刀

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	角徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	R	l	D	Z	L	(Price)
1	0.2R	7	3	2	50	300
2	0.2R	12	3	2	50	300
2	0.5R	12	3	2	50	300
2	0.2R	18	6	2	75	700
2	0.5R	18	6	2	75	700
3	0.2R	15	3	2	50	300
3	0.5R	15	3	2	50	300
3	0.2R	25	3	2	75	440
3	0.5R	25	3	2	75	440
4	0.2R	10	4	2	50	300
4	0.5R	10	4	2	50	300
6	0.5R	15	6	2	50	360
6	0.5R	15	6	2	75	480
6	0.5R	25	6	2	75	480
6	1R	15	6	2	50	360
6	1R	15	6	2	75	480
6	1R	15	6	2	100	700
10	1R	30	10	2	75	1160
10	1R	30	10	2	100	1260

鈷鋼立銑刀 FINISHING END MILLS

8103-WW

8103-TC

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8103 (Price)
1	2	6	2/4	50	520
1.5	3	6	2/4	50	510
2	7	6	2/4	50	480
2.5	7	6	2/4	50	480
3	9	6	2/4	50	360
3.5	12	8	2/4	60	460
4	12	8	2/4	60	360
4.5	15	8	2/4	60	460
5	15	8	2/4	60	360
5.5	15	8	2/4	60	460
6	15	6/8	2/4	60	360
6.5	20	10	2/4	65	510
7	20	10	2/4	65	490
7.5	20	10	2/4	65	600
8	20	8/10	2/4	65	410
8.5	25	10	2/4	75	680
9	25	10	2/4	75	600
9.5	25	10	2/4	75	680
10	25	10/12	2/4	75	510
11	30	12	2/4	80	750
12	30	12	2/4	80	600
13	35	16	2/4	90	860
14	35	16	2/4	90	860
15	40	16	2/4	95	1130
16	40	16	2/4	95	950
17	40	20	2/4	105	1200
18	40	20	2/4	105	1200
19	45	20	2/4	110	1500
20	45	20	2/4	110	1280

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8103 (Price)
21	45	20	2/4	110	1730
22	45	20	2/4	110	1730
23	50	25	2/4	120	2180
24	50	25	2/4	120	2180
25	50	25	2/4	120	1860
26	50	25	2/4	120	2700
27	55	25	2/4	125	2700
28	55	25	2/4	125	2700
29	55	25	2/4	125	3230
30	55	25	2/4	125	2780
31	60	32	2/4	145	3900
32	60	32	2/4	145	3380
33	60	32	2/4	145	4580
34	60	32	2/4	145	4580
35	60	32	2/4	145	4580
36	60	32	2/4	145	5550
37	65	32	2/4	150	5550
38	65	32	2/4	150	5550
39	65	32	2/4	150	6750
40	65	32	2/4	150	6750
42	65	32	2/4	150	8630
42	65	42	2/4	155	8630
45	70	32	2/4	155	10730
45	70	42	2/4	160	10730
48	70	32	2/4	155	10730
48	70	42	2/4	160	10730
50	70	32	2/4	155	10730
50	70	42	2/4	160	10730

鈷鋼長刃立銑刀 FINISHING END MILLS LONG TYPE

8107-WW

8107-TC

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8107 (Price)
2	15	6	2/4	60	520
3	20	6	2/4	65	520
4	25	6	2/4	70	520
5	25	6	2/4	70	520
6	35	8	2/4	85	560
7	35	8	2/4	85	560
8	45	10	2/4	100	670
9	45	10	2/4	100	670
10	55	12	2/4	115	820
12	55	12	2/4	115	820
13	55	12	2/4	115	1240
14	55	12	2/4	115	1240
15	65	16	2/4	130	1650
16	65	16	2/4	130	1650
17	65	16	2/4	130	1760
18	65	16	2/4	130	1760
19	75	20	2/4	145	2100
20	75	20	2/4	145	2100
21	75	20	2/4	145	2550
22	75	20	2/4	145	2550
23	90	25	2/4	165	3080
24	90	25	2/4	165	3080
25	90	25	2/4	165	3080
26	90	25	2/4	165	4130
27	90	25	2/4	165	4130
28	90	25	2/4	165	4130
29	90	25	2/4	165	5140
30	90	25	2/4	165	5140
31	95	32	2/4	180	6790
32	95	32	2/4	180	6790
33	100	32	2/4	185	7730
34	100	32	2/4	185	7730
35	100	32	2/4	185	7730
36	105	32	2/4	190	9150
37	105	32	2/4	190	9150
38	105	32	2/4	190	9150
39	110	32	2/4	195	10990
40	110	32	2/4	195	10990

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8107-2 (Price)
16	100	16	2/4	160	2030
18	100	16	2/4	180	2400
20	100	20	2/4	180	2780
20	120	20	2/4	200	3420
20	150	20	2/4	230	4320
22	120	20	2/4	200	3800
24	100	25	2/4	180	3440
24	150	25	2/4	250	5220
25	100	25	2/4	180	3440
25	120	25	2/4	220	4550
25	150	25	2/4	250	5220
26	150	25	2/4	250	6170
28	150	25	2/4	250	6820
30	120	25	2/4	200	6800
30	150	25	2/4	250	7730
30	200	25	2/4	280	11610
32	150	32	2/4	230	8600
32	200	32	2/4	280	11870
35	150	32	2/4	250	10440
36	200	32	2/4	300	15330
36	150	32	2/4	250	10890
38	150	32	2/4	250	12170
40	150	32	2/4	250	13590
40	200	32	2/4	300	16420
45	200	42	2/4	300	20740
50	200	42	2/4	300	25920

鈷鋼強力高螺旋立銑刀 50°-HELIX FINISHING END MILLS

8106-WW

8106-TC

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8106 (Price)
2	7	6	2	51	530
3	8	6	2	52	530
4	11	6	2	55	530
5	13	6	2	57	530
6	13	6	3	57	530
7	16	10	3	66	650
8	19	10	3	69	650
9	19	10	3	69	680
10	22	10	3	72	680
12	26	12	3	83	850
14	26	12	3	83	1010
15	26	12	3	83	1130
16	32	16	3	92	1210
18	32	16	3	92	1450
20	38	20	3	104	1690
25	45	25	4	121	2540
30	45	25	4	121	4100

氮化鈦鈷鋼粗目立銑刀 WR ROUGHING END MILLS

8104-TC

8404-TC

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8104 (Price)
6	15	8	4	60	1120
7	20	10	4	65	1160
8	20	10	4	65	1160
9	25	12	4	75	1180
10	25	12	4	75	1180
11	30	12	4	80	1450
12	30	12	4	80	1330
13	35	16	4	90	1680
14	35	16	4	90	1680
15	40	16	4	90	1870
16	40	16	4	95	1870
18	40	20	4	105	1960
20	45	20	4	110	2200
22	45	20	4	110	2980
24	50	25	4	120	3410
25	50	25	4	120	3410
28	55	25	4	125	4760
30	55	25	4	125	5230
32	60	32	4	145	5920
36	60	32	4	160	7580
40	65	32	4	160	9300
50	70	42	4	165	13580

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8404 (Price)
6	15	6	4	60	1230
7	20	10	4	65	1360
8	20	10	4	65	1280
9	25	10	4	65	1530
10	25	10	4	75	1290
11	30	12	4	80	1590
12	30	12	4	80	1460
13	35	12	4	90	1850
14	35	12	4	90	1790
15	40	12	4	95	2140
16	40	16	4	95	2060
18	40	16	4	105	2160
20	45	20	4	110	2420
22	45	25	4	110	3240
24	50	25	4	120	3760
25	50	25	4	120	3630
28	55	25	4	120	4950
30	55	25	4	125	5750
32	60	32	4	145	6510

鈷鋼長刃粗銑刀 NR ROUGHING END MILLS LONG TYPE

8206-WW
8207-WW

8206-TC
8207-TC

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8206 (Price)
10	45	10	4	95	1790
12	53	12	4	110	2030
14	53	12	4	110	2900
16	63	16	4	123	2990
18	63	16	4	123	3340
20	75	20	4	141	3650
22	85	25	5	150	4900
25	90	25	5	166	5680
28	90	25	6	166	7290
30	90	25	6	166	8790
32	100	32	6	170	9560
36	100	32	6	170	11480
40	100	32	6	170	13450

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8207 (Price)
10	45	10	4	95	1640
12	53	12	4	110	1850
14	53	12	4	110	2630
16	63	16	4	123	2720
18	63	16	4	123	3050
20	75	20	4	141	3330
22	75	20	4	141	4450
25	90	25	4	166	5170
28	90	25	4	166	6630
30	90	25	4	186	7960
32	106	32	4	186	8700
35	106	32	4	186	10430
36	106	32	4	186	10430
40	125	32	4	205	12230
45	125	42	4	227	14660
50	150	42	4	252	16860

鈷鋼圓頭立銑刀 FINISH END MILLS BALL NOSE LONG SHANK

8205-WW

8205-TC

8667-TC

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8205 (Price)
0.5R	2.5	6	2/4	50	950
0.75R	4	6	2/4	50	950
1R	5	6	2/4	50	950
1.25R	6	6	2/4	60	950
1.5R	8	6	2/4	60	1050
2R	8	6	2/4	70	1050
2.5R	10	6	2/4	80	1050
3R	12	6	2/4	90	1050
3.5R	14	8	2/4	90	1160
4R	14	8	2/4	100	1160
4.5R	18	10	2/4	100	1260
5R	18	10	2/4	100	1260
5.5R	22	12	2/4	100	1460
6R	22	12	2/4	110	1460
7R	26	12	2/4	110	1960
8R	30	16	2/4	140	2400
10R	38	20	2/4	160	3300
12.5R	50	25	2/4	180	4230

刃徑	刃長	柄徑	刃數	全長	建議售價
d	l	D	Z	L	8667 (Price)
4R	20	8	4	90	2120
5R	25	10	4	100	2180
6R	32	12	4	115	2430
7R	32	14	4	115	2990
8R	36	16	4	130	3090
9R	40	16	4	130	3640
10R	45	20	4	145	4180
12.5R	50	25	4	165	6340
15R	63	25	4	180	9560
16R	63	25	4	180	10400
20R	70	32	4	190	15000

鈷鋼外角R立銑刀 CORNER ROUNDING CUTTER END MILLS

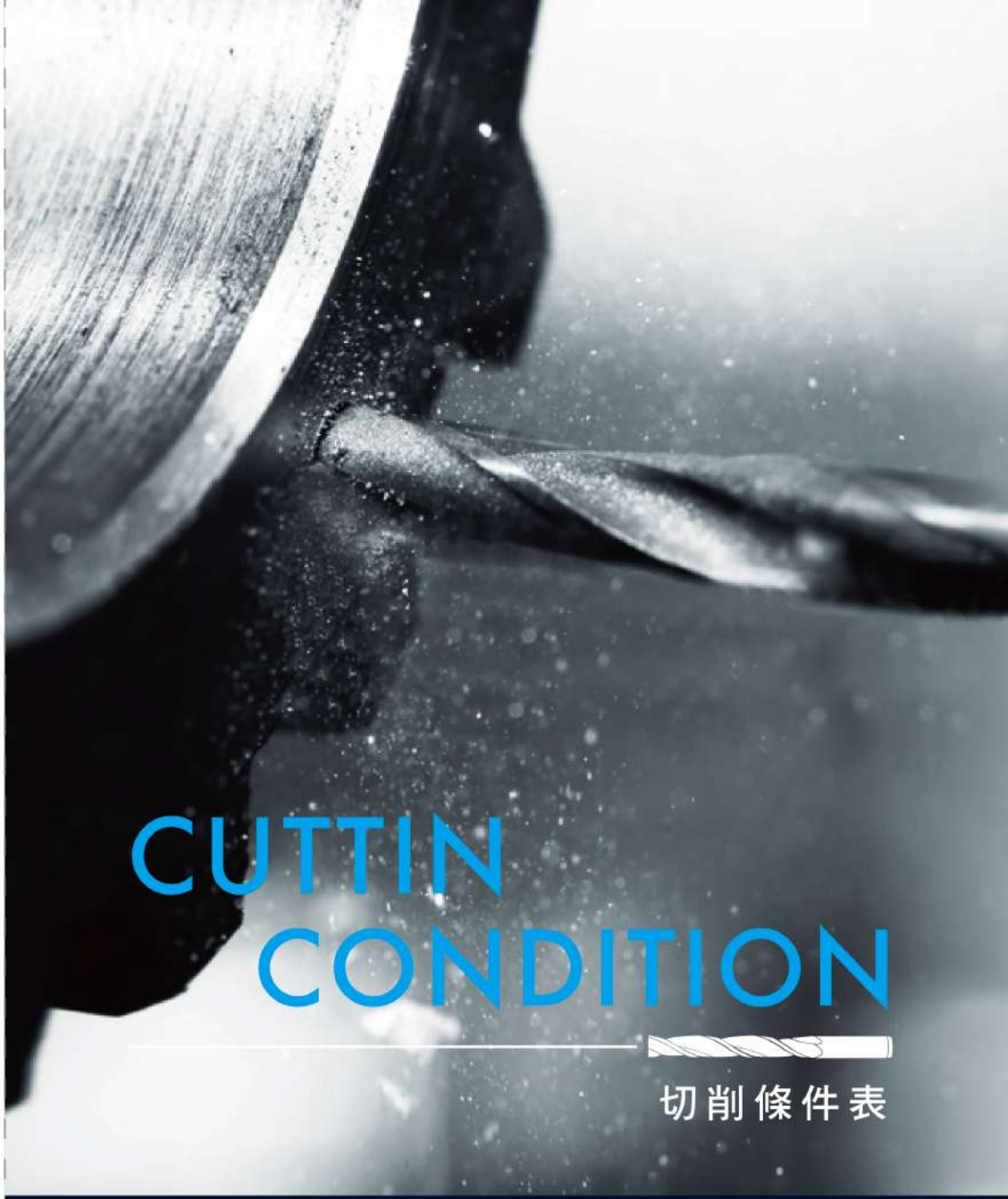
外角R刀

外角R刀-TC

形狀寸表法 Dimensions

單位 (Unit):mm

刃徑	刃長	柄徑	全長	建議售價
d	l	D	L	(Price)
1R	8	10	60	2060
1.5R	9	10	60	2060
2R	10	10	60	2060
3R	12	12	60	2060
4R	14	12	60	2460
5R	16	12	60	2760
6R	20	16	67	3000
8R	24	16	71	3950
10R	28	25	85	5250
12R	34	25	90	7160
16R	48	25	100	12900



CUTTIN CONDITION

切削條件表

2系列 P40 - P43

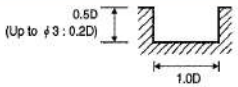
3系列 P44 - P48

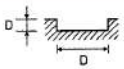
ET/NB系列 P49 - P51

絞刀系列 P52

2刃立銑刀 SQUARE TYPE-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS TOOL STEELS 非合金鋼、合金鋼、工具鋼		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		STAINLESS STEELS 不鏽鋼		CAST IRON 鑄鐵		ALUMINUM ALLOYS 鋁合金		COPPER, BRASS NON-FERROUS METALS 銅、黃銅、不鏽鋼材質	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45									
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²									
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
1	14300	105	8500	65	7150	50	18700	205	44000	330	24700	200
1.5	9350	150	5550	85	5600	80	12100	205	27500	385	20300	300
2	7850	160	5150	100	4300	80	9350	220	22000	460	16500	340
3	6100	180	3800	120	3150	100	6050	220	15400	460	11000	340
4	5150	255	3150	155	2650	130	4600	220	11000	460	8800	340
5	4300	270	2550	160	2150	135	3650	220	9150	460	6800	340
6	3800	300	2300	190	1950	155	2950	255	7600	485	5700	375
8	2850	325	1700	170	1450	155	2200	275	5700	485	4400	375
10	2200	280	1350	135	1150	135	1850	285	4600	485	3400	375
12	1850	240	1150	110	950	110	1450	295	3750	485	2850	375
14	1700	215	1050	100	850	100	1300	310	3300	485	2400	375
16	1500	185	950	95	700	95	1100	320	2850	485	2200	375
20	1150	145	700	70	550	70	900	340	2200	485	1700	375



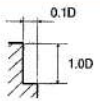


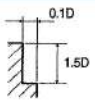
* The FEED, in long & extra long types, should be reduced by around 50%

RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

4刃立銑刀 SQUARE TYPE-4 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS TOOL STEELS 非合金鋼、合金鋼、工具鋼		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		STAINLESS STE LS 不鏽鋼		CAST IRON 鑄鐵		ALUMINUM ALLOYS 鋁合金		COPPER, BRASS NON-FERROUS METALS 銅、黃銅、不鏽鋼材質	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45									
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²									
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
1	17600	150	10250	85	8650	75	18700	620	44000	1050	24700	605
1.5	11800	215	7050	115	7050	120	12100	620	27500	1160	20300	910
2	9850	240	6450	145	5350	120	9350	640	22000	1320	16500	1035
3	7600	270	4750	170	3950	145	6050	640	15400	1320	11000	1035
4	6450	485	3950	300	3300	240	4600	640	11000	1320	8800	1035
5	5350	510	3200	305	2700	255	3650	640	9150	1320	6800	1035
6	4750	560	2850	350	2400	280	2950	770	7600	1430	5700	1100
8	3550	605	2150	325	1800	300	2200	815	5700	1430	4400	1100
10	2750	520	1700	255	1450	255	1850	860	4600	1430	3400	1100
12	2350	440	1450	215	1150	205	1450	900	3750	1430	2850	1100
14	2100	395	1300	195	1050	190	1300	945	3300	1430	2400	1100
16	1850	350	1150	170	950	170	1100	970	2850	1430	2200	1100
20	1450	270	900	135	700	130	900	1035	2200	1430	1700	1100





* The FEED, in long & extra long types, should be reduced by around 50%

RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

切削條件表 CUTTING CONDITION 2系列

4刃立銑刀 SQUARE TYPE-4 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS TOOL STEELS 非合金鋼、合金鋼、工具鋼		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		STAINLESS STEELS 不鏽鋼		CAST IRON 鑄鐵		ALUMINUM ALLOYS 鋁合金		COPPER, BRASS NON-FERROUS METALS 銅、黃銅、不鏽鋼材質	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45									
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²									
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
1	17600	150	10250	85	8650	75	18700	620	44000	1050	24700	605
1.5	11800	215	7050	115	7050	120	12100	620	27500	1160	20300	910
2	9850	240	6450	145	5350	120	9350	640	22000	1320	16500	1035
3	7600	270	4750	170	3950	145	6050	640	15400	1320	11000	1035
4	6450	485	3950	300	3300	240	4600	640	11000	1320	8800	1035
5	5350	510	3200	305	2700	255	3650	640	9150	1320	6800	1035
6	4750	560	2850	350	2400	280	2950	770	7600	1430	5700	1100
8	3550	605	2150	325	1800	300	2200	815	5700	1430	4400	1100
10	2750	520	1700	255	1450	255	1850	860	4600	1430	3400	1100
12	2350	440	1450	215	1150	205	1450	900	3750	1430	2850	1100
14	2100	395	1300	195	1050	190	1300	945	3300	1430	2400	1100
16	1850	350	1150	170	950	170	1100	970	2850	1430	2200	1100
20	1450	270	900	135	700	130	900	1035	2200	1430	1700	1100

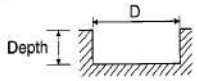
* The FEED, in long & extra long types, should be reduced by around 50%

RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

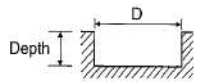
2刃微小徑立銑刀 MINIATURE SQUARE TYPE-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	HRC 30~HRC 45		HRC 45~HRc 55	
STRENGTH 強度	1000~1500N/mm²		1500~2000N/mm²	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
0.4	30000	90	23000	50
0.8	24000	150	18000	65
1	20000	160	15000	75
1.2	16000	160	1200	75
1.5	12000	150	9000	70

D < 1
Depth=0.15×D
D≧1
Depth=0.25×D



D < 1
Depth=0.02×D
D≧1
Depth=0.05×D

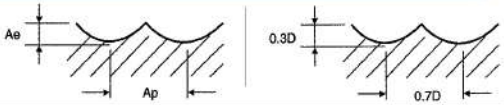


RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃球型立銑刀 BALL NOSE TYPE-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	CARBON STEELS ALLOY STEELS TOOL STEELS 碳素鋼、合金鋼、工具鋼		CARBON STEELS ALLOY STEELS TOOL STEELS 碳素鋼、合金鋼、工具鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		CAST IRON 鑄鐵		ALUMINUM ALLOYS 鋁合金	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45		HRC 45~HRC 50					
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²		1500N/mm²					
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
2	12350	640	9150	415	4000	125	10500	220	30800	395
3	11400	575	8550	390	3800	125	7050	230	20500	395
4	8950	630	7150	450	3600	150	5150	285	15400	395
5	7800	700	6200	490	3100	150	4150	330	12100	470
6	7250	870	5900	705	2700	160	3400	360	10300	470
8	6100	1090	4900	785	2050	190	2500	460	7900	540
10	5450	1330	4350	870	1750	190	2050	460	6150	540
12	4990	1500	3950	950	1500	210	1750	460	5150	630
14	4530	1495	3600	925	1300	210	1400	460	4300	630
16	4085	1470	3200	905	1150	210	1300	460	3850	540
18	3800	1425	3000	890	1050	210	1100	460	3400	540
20	3550	1425	2800	885	950	210	1050	420	2950	540

Ae : D1~D6=0.2mm
D8~D20=0.3mm
Ap : 0.2D

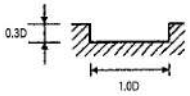


* The FEED, in long & extra long types, should be reduced by around 50%

RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃圓鼻立銑刀

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 硬化鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45		HRC 45~HRC 55	
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²		1500~2000N/mm²	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
3	6255	140	4050	70	2970	50
4	5040	180	3240	90	2430	50
5	4320	220	2745	100	2115	70
6	3735	260	2385	130	1845	80
8	2835	190	1800	130	1440	80
10	1935	225	1530	130	1125	80
12	1620	180	1350	120	945	70
16	1620	190	990	90	670	50
20	1170	140	770	60	560	40



* The FEED, in long & extra long types, should be reduced by around 50%

RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

切削條件表 CUTTING CONDITION 2系列

2刃圓鼻立銑刀

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 硬化鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45		HRC 45~HRC 55	
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²		1500~2000N/mm²	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
3	6255	180	4050	135	2970	90
4	5040	220	3240	150	2430	95
5	4320	225	2745	190	2115	110
6	3735	225	2385	190	1845	110
8	2835	240	1800	190	1440	110
10	1935	240	1530	190	1125	110
12	1620	190	1350	170	945	95
16	1620	170	990	125	670	80
20	1170	120	770	95	560	60

* The FEED, in long & extra long types, should be reduced by around 50%

RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

4刃圓鼻立銑刀

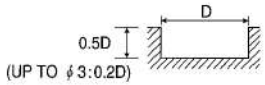
被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 硬化鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45		HRC 45~HRC 55	
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²		1500~2000N/mm²	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
3	6255	180	4050	135	2970	90
4	5040	220	3240	150	2430	95
5	4320	225	2745	190	2115	110
6	3735	225	2385	190	1845	110
8	2835	240	1800	190	1440	110
10	1935	240	1530	190	1125	110
12	1620	190	1350	170	945	95
16	1620	170	990	130	760	80
20	1170	120	770	95	560	60

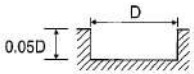
* The FEED, in long & extra long types, should be reduced by around 50%

RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃立銑刀 SQUARE TYPE-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		STAINLESS STEELS 不鏽鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45				HRC 45~HRC 55		HRC 55~HRC 65	
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²				1500~2000N/mm²		2000N/mm²~	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
2	9250	190	6050	120	5050	90	4030	35	-	-
3	7150	210	4450	140	3700	120	2690	40	1900	40
4	6050	300	3700	180	3100	150	2350	40	1480	40
5	5050	320	3020	190	2530	160	1860	50	1260	40
6	4450	350	2690	220	2270	180	1600	55	1100	40
8	3360	380	2020	200	1680	180	1350	75	840	40
10	2600	330	1600	160	1350	160	1090	60	680	35
12	2200	280	1350	130	1090	130	930	55	560	35
16	1760	220	1090	110	850	110	720	40	440	20
20	1350	170	850	80	670	80	550	30	320	20
25	1090	130	670	70	550	60	430	20	260	15

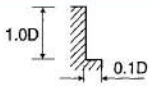


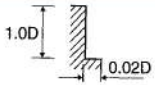


RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

4刃立銑刀 SQUARE TYPE-4 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		STAINLESS STEELS 不鏽鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45				HRC 45~HRC 55		HRC 55~HRC 65	
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²				1500~2000N/mm²		2000N/mm²~	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
2	11560	280	7560	170	6300	140	5040	50	-	-
3	8920	320	5560	200	4620	170	3360	60	1900	50
4	7560	570	4620	350	3880	280	2940	60	1480	50
5	6300	600	3780	360	3160	300	2320	70	1260	50
6	5560	660	3360	410	2840	330	2000	80	1100	50
8	4200	710	2520	380	2100	350	1680	110	840	50
10	3260	610	2000	300	1680	300	1360	90	680	40
12	2740	520	1680	250	1360	240	1160	80	560	40
16	2200	410	1360	200	1100	200	900	60	440	25
20	1680	320	1060	160	840	150	680	40	320	25
25	1360	250	840	130	680	120	540	30	260	20

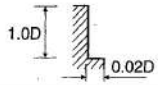




RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

4刃立銑刀 SQUARE TYPE-4 FLUTES

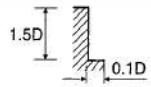
被切削材 MATERIAL	ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 45		HRC 45~HRC 55 (65)	
STRENGTH 強度	~1500N/mm²		1500~2000N/mm²	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
2	22300	450	12000	240
3	16000	640	8500	340
4	12500	750	6750	405
5	11000	880	5750	460
6	9550	955	5050	505
8	7150	945	3800	500
10	5750	965	3000	505
12	4750	950	2500	500
16	3600	880	1900	465
20	2850	810	1500	425
25	2300	655	1200	340

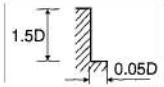


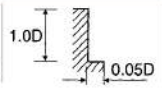
RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

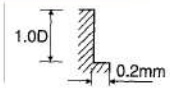
極細微粒碳化鎢高硬度用立銑刀 ULTRA FINE MICRO GRAIN CARBIDE

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 50		HRC 50~HRC 60		HRC 60~HRC 65	
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1750N/mm²		1750~2080N/mm²		2080N/mm²~	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
6	5560	2000	3880	1370	1580	210	1100	130
8	4200	2000	2940	1370	1160	210	840	130
10	3360	2000	2320	1370	1000	210	680	130
12	2840	1680	2000	1160	840	180	560	110
16	2100	1260	1480	880	640	130	420	70
20	1680	1010	1160	690	500	110	320	60
25	1500	900	1100	600	430	90	260	50







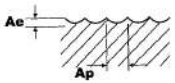


RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃球型立銑刀 BALL NOSE TYPE-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 40		HRC 45~HRC 65	
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1250N/mm²		1500N/mm²~	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
1	15760	250	12720	200	5800	90
1.5	15760	350	12140	270	5320	120
2	14400	750	10700	490	4680	150
2.5	14400	750	10700	490	4680	150
3	13100	680	10000	460	4520	150
4	10500	740	8400	530	4200	180
5	9140	820	7300	580	3680	180
6	8490	1020	6900	830	3180	190
8	7160	1290	5770	920	2470	220
10	6370	1530	5090	1020	2040	225
12	5840	1750	4640	1110	1750	245
16	4770	1720	3780	1060	1350	245
20	4140	1660	3260	1040	1110	250

Ae: D1~D6=0.2mm
D8~D20=0.3mm
Ap: 0.2×D



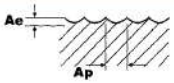
Ae: D1~D6=0.2mm
D8~D20=0.3mm
Ap: 0.1×D

RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃球型立銑刀 BALL NOSE TYPE-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 45		HRC 45~HRC 55	
STRENGTH 強度	~1500N/mm²		1500N/mm²~	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
1	25000	1300	25000	800
1.5	23000	1400	23000	860
2	21000	1480	21000	940
2.5	21000	1760	19000	980
3	21000	2000	17000	1040
4	21000	2940	13660	1160
5	21000	3600	12000	1200
6	21000	4000	10500	1250
8	16700	4000	8360	1250
10	14000	3900	7000	1200
12	12200	3900	6100	1160
16	9550	3450	4770	1000
20	7960	3180	3980	920

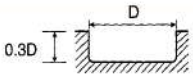
Ae: D1~D6=0.2mm
D8~D20=0.3mm
Ap: 0.05×D

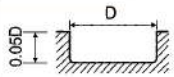


RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃圓鼻立銑刀 NOSE CUTTER TYPE-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45		HRC 45~HRC 55		HRC 55~HRC 65	
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²		1500~2000N/mm²		2000N/mm²~	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
3	6620	140	4280	70	2640	65	1870	18
4	5360	170	3410	85	2150	70	1470	20
5	4580	210	2900	100	1900	85	1260	25
6	3950	250	2520	125	1640	85	1160	35
8	3000	270	1900	125	1260	85	840	35
10	2520	270	1640	125	1010	85	670	35
12	2060	210	1390	115	840	70	550	25
16	1740	190	1070	90	670	60	440	20
20	1260	140	820	60	500	45	340	15

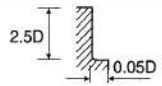


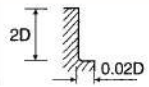


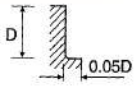
RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

4刃圓鼻立銑刀 NOSE CUTTER TYPE-4 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵		ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	~HRC 30		HRC 30~HRC 45		HRC 45~HRC 55		HRC 55~HRC 65	
STRENGTH 強度	~1000N/mm²		1000~1500N/mm²		1500~2000N/mm²		2000N/mm²~	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
3	6620	170	4280	130	2640	65	1870	30
4	5360	210	3410	150	2150	70	1470	35
5	4580	215	2900	180	1900	85	1260	40
6	3950	215	2520	180	1640	85	1160	50
8	3000	230	1900	180	1260	85	840	50
10	2520	230	1640	180	1010	85	670	50
12	2060	180	1390	160	840	70	550	40
16	1740	160	1070	125	670	60	440	35
20	1260	115	820	90	500	45	340	25



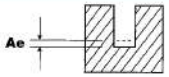




RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃深溝專用長頸立銑刀 SQUARE TYPE LONG NECK-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵			ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼			HARDENED STEELS 調質鋼		
HARDNESS 硬度	~HRC 30			HRC 30~HRC 45			HRC 45~HRC 55		
STRENGTH 強度	~1000N/mm²			1000~1500N/mm²			1500~2000N/mm²		
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)
0.4	31000~40000	200~440	0.007~0.018	22500~28000	85~340	0.007~0.018	14300~18000	30~90	0.004~0.008
0.5	31000~40000	200~440	0.009~0.022	22500~28000	85~340	0.009~0.022	14300~18000	30~90	0.004~0.009
0.6	31000~40000	250~570	0.011~0.026	22500~28000	110~430	0.011~0.026	14300~18000	40~110	0.005~0.011
0.7	31000~40000	250~570	0.012~0.031	22500~28000	110~430	0.012~0.031	-	40~110	0.006~0.013
0.8	27000~35000	280~630	0.014~0.035	19500~24500	120~480	0.014~0.035	14300~18000	45~125	0.007~0.015
0.9	25000~31500	280~720	0.030~0.060	17500~22500	160~540	0.030~0.060	-	55~130	0.008~0.016
1	22500~28000	280~810	0.045~0.090	15700~20000	190~600	0.045~0.090	13000~16300	65~130	0.009~0.018
1.2	18500~22500	280~900	0.055~0.100	13000~16500	190~600	0.055~0.100	10800~13700	65~130	0.010~0.022
1.4	16000~20000	280~900	0.062~0.125	11500~14000	190~600	0.062~0.125	9400~11700	65~130	0.012~0.025
1.5	14500~18500	280~900	0.070~0.135	10500~13500	190~600	0.070~0.135	8700~10700	65~130	0.014~0.028
1.6	14000~18000	280~900	0.075~0.145	10200~12800	190~600	0.075~0.145	8300~10400	65~130	0.015~0.030
1.8	13000~16500	280~900	0.080~0.160	9200~11500	190~600	0.080~0.160	7400~9400	65~130	0.016~0.032
2	12000~14500	280~900	0.090~0.180	8300~10500	190~600	0.090~0.180	6900~8600	65~130	0.018~0.035
2.5	9500~12000	280~900	0.112~0.235	6700~8500	190~600	0.112~0.235	-	65~130	0.022~0.045
3	8000~10000	280~900	0.135~0.270	5500~7000	190~600	0.135~0.270	4600~5700	65~130	0.028~0.055
2	6000~7500	280~900	0.180~0.36	4100~5300	190~600	0.180~0.36	3900~4900	65~130	0.036~0.072
5	4800~6000	280~900	0.225~0.450	3300~4200	190~600	0.225~0.450	3100~3900	65~130	0.045~0.090
6	4000~5000	280~900	0.270~0.540	2800~3500	190~600	0.270~0.540	2600~3300	65~130	0.054~0.108

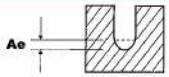


RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃深溝專用長頸球型立銑刀 BALL NOSE TYPE LONG NECK-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	NON-ALLOYED STEELS ALLOY STEELS CAST IRON 非合金鋼、合金鋼、鑄鐵			ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼			HARDENED STEELS 調質鋼		
HARDNESS 硬度	~HRC 30			HRC 30~HRC 45			HRC 45~HRC 55		
STRENGTH 強度	~1000N/mm²			1000~1500N/mm²			1500~2000N/mm²		
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)
0.4	31000~40000	175~490	0.018~0.036	22500~28500	88~270	0.018~0.036	14300~18000	88~175	0.004~0.007
0.5	31000~40000	175~490	0.023~0.045	22500~28500	88~270	0.023~0.045	14300~18000	88~175	0.005~0.009
0.6	31000~40000	225~630	0.027~0.054	22500~28500	110~350	0.027~0.054	14300~18000	110~225	0.005~0.011
0.8	31000~40000	225~630	0.036~0.072	22500~28500	110~350	0.036~0.072	14300~18000	110~225	0.007~0.014
1	29000~36500	250~700	0.045~0.090	20500~26000	125~390	0.045~0.090	13000~16300	125~250	0.009~0.018
1.2	24000~30500	250~780	0.055~0.100	17000~21500	125~390	0.055~0.100	10800~13700	125~250	0.010~0.022
1.4	21000~26000	250~780	0.062~0.125	15000~18000	125~390	0.062~0.125	9400~11700	125~250	0.012~0.025
1.5	19000~24000	250~780	0.070~0.135	13500~17500	125~390	0.070~0.135	8700~10700	125~250	0.014~0.028
1.6	18000~23500	250~780	0.075~0.145	13200~16500	125~390	0.075~0.145	8300~10400	125~250	0.015~0.030
1.8	17000~21500	250~780	0.080~0.160	12000~15000	125~390	0.080~0.160	7400~9400	125~250	0.016~0.032
2	15500~19000	250~780	0.090~0.180	11000~13500	125~390	0.090~0.180	6900~8600	125~250	0.018~0.035
3	10500~13000	250~780	0.135~0.270	7000~9000	125~390	0.135~0.270	4600~5700	125~250	0.028~0.055
4	8500~11000	250~780	0.180~0.360	5800~7800	125~390	0.180~0.360	3900~4900	125~250	0.035~0.070
5	6800~8800	250~780	0.225~0.450	4600~6200	125~390	0.225~0.450	3100~3900	125~250	0.044~0.088
6	5700~7300	250~780	0.270~0.540	3900~5200	125~390	0.270~0.540	2600~3300	125~250	0.053~0.105

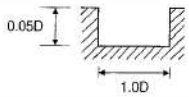
(Depth of Cut Per One Pass)

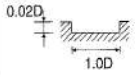


RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃立銑刀 SQUARE TYPE-2 FLUTES

被切削材 MATERIAL	HARDENED STEELS HEAT RESISTANT STEELS 調質鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	HRC 30~HRC 40		HRC 40~HRC 50		HRC 50~HRC 55		HRC 55~HRC 60		HRC 60~HRC 65		HRC 65~HRC 70	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
1	48000	750	38000	570	25500	360	20500	215	16000	135	12500	85
2	33300	850	26000	680	17500	420	14500	260	11000	160	9500	115
3	21800	850	17300	680	11500	420	9500	260	7500	160	6400	115
4	16700	850	13200	700	8800	440	7200	270	5600	170	4750	118
5	15700	1000	12500	805	8300	500	6400	285	5100	180	4450	132
6	13100	950	10350	770	6900	480	5300	280	4200	180	3700	130
8	9880	930	7800	720	5200	445	4000	255	3200	165	2800	120
10	7800	850	6150	680	4100	415	3200	240	2550	155	2200	112
12	6650	850	5250	680	3500	415	2650	240	2100	155	1860	112
16	4900	730	3900	580	2600	365	2000	210	1600	135	1400	95
20	3900	660	3100	525	2050	335	1600	195	1300	125	1100	85

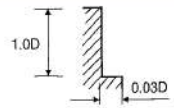




RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃立銑刀 SQUARE TYPE-2 FLUTES

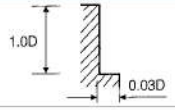
被切削材 MATERIAL	HARDENED STEELS HEAT RESISTANT STEELS 調質鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	HRC 30~HRC 40		HRC 40~HRC 50		HRC 50~HRC 55		HRC 55~HRC 60		HRC 60~HRC 65		HRC 65~HRC 70	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
1	48000	1050	38000	820	25500	510	20500	310	16000	190	12500	125
2	33300	1200	26000	970	17500	600	14500	370	11000	230	9500	165
3	21800	1200	17300	970	11500	600	9500	370	7500	230	6400	165
4	16700	1250	13200	1000	8800	625	7200	385	5600	240	4750	170
5	15700	1450	12500	1150	8300	710	6400	410	5100	260	4450	190
6	13100	1350	10350	1100	6900	690	5300	400	4200	255	3700	185
8	9880	1320	7800	1030	5200	635	4000	365	3200	235	2800	170
10	7800	1200	6150	970	4100	590	3200	340	2550	220	2200	160
12	6650	1200	5250	970	3500	590	2650	340	2100	220	1860	160
16	4900	1050	3900	840	2600	520	2000	300	1600	190	1400	140
20	3900	950	3100	750	2050	475	1600	275	1300	175	1100	125



RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

4刃立銑刀 SQUARE TYPE-4 FLUTES

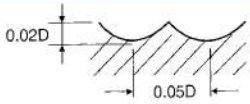
被切削材 MATERIAL	HARDENED STEELS HEAT RESISTANT STEELS 調質鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	HRC 30~HRC 40		HRC 40~HRC 50		HRC 50~HRC 55		HRC 55~HRC 60		HRC 60~HRC 65		HRC 65~HRC 70	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
1	48000	1480	38000	1050	25500	710	20500	430	16000	270	12500	175
2	33300	1750	26000	1250	17500	840	14500	520	11000	320	9500	230
3	21800	1750	17300	1250	11500	840	9500	520	7500	320	6400	230
4	16700	1800	13200	1300	8800	880	7200	540	5600	335	4750	240
5	15700	2000	12500	1500	8300	1000	6400	580	5100	370	4450	270
6	13100	1950	10350	1400	6900	950	5300	560	4200	350	3700	260
8	9880	1880	7800	1350	5200	900	4000	520	3200	330	2800	240
10	7800	1750	6150	1260	4100	840	3200	480	2550	310	2200	220
12	6650	1750	5250	1260	3500	840	2650	480	2100	300	1860	220
16	4900	1500	3900	1100	2600	730	2000	420	1600	270	1400	200
20	3900	1300	3100	970	2050	650	1600	380	1300	250	1100	180



RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃球型立銑刀 BALL NOSE TYPE 2 FLUTERS

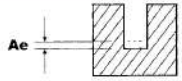
被切削材 MATERIAL	HARDENED STEELS HEAT RESISTANT STEELS 調質鋼、耐熱鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼		HARDENED STEELS 調質鋼	
HARDNESS 硬度	HRC 30~HRC 40		HRC 40~HRC 50		HRC 50~HRC 55		HRC 55~HRC 60		HRC 60~HRC 65	
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給	RPM 轉速	FEED 進給
1	50000	4800	50000	4200	45000	3800	40000	3000	35000	2600
2	49700	5700	47800	4800	40000	4000	35000	3150	32000	2800
3	33100	6000	31800	5300	26500	4000	23500	3150	21000	2800
4	24900	6000	23900	5300	20000	4000	17500	3150	16000	2800
5	18600	5800	17800	4900	15000	3750	13500	3050	11500	2550
6	13900	4850	13400	4100	11000	3100	10000	2500	8800	2150
8	11100	4200	10700	3500	9000	2700	8000	2150	7000	1850
10	9300	3700	8900	3100	7500	2400	6600	1900	5800	1650
12	6950	2950	6680	2500	5600	1900	5000	1550	4400	1250
16	5570	2650	5350	2200	4500	1700	4000	1350	3500	1000
20	4450	2350	4300	1950	3600	1500	3200	1200	2800	800



RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃深溝專用長頸立銑刀 SQUARE TYPE LONG NECK-2 FLUTES

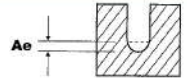
被切削材 MATERIAL	ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、耐熱鋼			HARDENED STEELS 調質鋼			HARDENED STEELS 調質鋼			COPPER 銅		
HARDNESS 硬度	HRC 30~HRC 45			HRC 45~HRC 55			HRC 55~HRC 65					
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)
0.3	43000~50000	330~420	0.006~0.015	39900~46200	265~310	0.004~0.011	23900~32300	105~165	0.003~0.007	48000~50000	550~640	0.010~0.025
0.4	31400~50000	350~590	0.005~0.028	30500~35200	295~340	0.003~0.020	18300~24600	120~200	0.002~0.012	48000~50000	790~920	0.008~0.048
0.5	25650~33000	370~470	0.006~0.035	23750~28000	285~315	0.004~0.025	14200~18300	115~130	0.003~0.015	44000~50000	800~1150	0.010~0.060
0.6	20900~35200	330~560	0.007~0.030	19900~22000	260~290	0.005~0.021	11900~15500	100~120	0.003~0.013	37500~50000	770~1250	0.011~0.051
0.8	16150~28400	380~590	0.009~0.040	15200~16700	280~310	0.006~0.028	9000~11700	110~125	0.004~0.017	28500~47000	770~1300	0.015~0.068
1.0	12300~18700	350~540	0.011~0.028	10500~11500	250~280	0.006~0.020	6300~8050	100~115	0.005~0.012	22500~34000	810~1300	0.018~0.048
1.2	10450~17600	350~590	0.025~0.070	9100~10000	250~280	0.015~0.042	5400~7030	100~115	0.009~0.026	22500~31500	950~1350	0.036~0.101
1.5	9100~17600	430~830	0.017~0.077	7000~8000	250~280	0.012~0.055	4300~5500	100~115	0.007~0.033	14500~25000	770~1320	0.028~0.132
2.0	6350~10550	340~570	0.021~0.140	6100~6700	270~300	0.015~0100	3600~4700	100~120	0.009~0.060	11900~18500	770~1250	0.036~0.240
3.0	4300~7050	550~900	0.059~0.210	3950~4800	445~515	0.040~0.150	2400~3200	105~310	0.024~0.090	9000~13000	1400~2110	0.096~0.360
4.0	3200~5300	400~675	0.074~0.280	3000~3400	335~380	0.053~0.200	1800~2400	75~230	0.032~0.120	6750~9750	1050~1575	0.128~0.480



RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

2刃深溝長頸球型立銑刀 BALL NOSE TYPE LONG NECK 2 FLUTERS

被切削材 MATERIAL	ALLOY STEELS HEAT RESISTANT STEELS 合金鋼、調質鋼			HARDENED STEELS 調質鋼			HARDENED STEELS 調質鋼			COPPER 銅		
HARDNESS 硬度	HRC 30~HRC 45			HRC 45~HRC 55			HRC 55~HRC 65					
DIAMETER(MM) 直徑	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)	RPM 轉速	FEED 進給	Ae (mm)
0.3	48000~50000	480~520	0.010~0.017	48000~50000	440~480	0.008~0.014	48000~50000	390~420	0.007~0.013	48000~50000	690~790	0.002~0.023
0.4	48000~50000	720~790	0.013~0.032	48000~50000	490~550	0.011~0.026	48000~50000	400~480	0.010~0.024	48000~50000	1000~1150	0.019~0.048
0.5	34100~48600	600~670	0.007~0.028	31900~35200	490~540	0.005~0.023	31900~35200	440~480	0.005~0.021	49000~50000	1100~1400	0.010~0.042
0.6	28600~40700	590~650	0.007~0.034	26400~29700	480~540	0.006~0.028	26400~29700	400~480	0.006~0.025	42000~50000	1100~1700	0.011~0.050
0.8	22000~30800	640~890	0.013~0.064	19800~22000	490~550	0.013~0.052	19800~22000	440~500	0.012~0.048	31000~50000	1100~2250	0.024~0.096
1.0	17600~24200	600~650	0.016~0.080	15400~17600	470~540	0.007~0.065	15400~17600	440~500	0.006~0.060	24000~49500	1100~2200	0.012~0.120
1.2	14300~18700	590~780	0.024~0.032	12000~14000	480~540	0.020~0.026	12000~14000	420~480	0.018~0.024	28500~38500	1480~1950	0.036~0.048
1.5	11000~14300	580~760	0.031~0.048	10000~11500	480~540	0.025~0.039	10000~11500	420~480	0.023~0.036	17000~28500	1100~1950	0.046~0.072
2.0	8500~11000	590~800	0.024~0.160	7900~8800	470~530	0.020~0.130	7900~8800	440~480	0.018~0.120	12600~24000	1100~2150	0.036~0.240
3.0	5700~8200	730~1000	0.064~0.240	5300~5800	590~650	0.052~0.195	5300~5800	550~620	0.048~0.120	11900~17000	1850~2700	0.096~0.360
4.0	4300~6200	680~990	0.080~0.320	3950~4400	550~620	0.065~0.026	3850~4400	530~570	0.060~0.240	8600~12500	1260~2500	0.120~0.480



RPM=REVOLUTION PER MIN. FEED=mm/min.

鎢鋼絞刀 CARBIDER REAMER

被切削材 MATERIAL	STEELS 鋼			STEELS 鋼			STEELS 鋼			CAST STEEL 鑄鋼			CAST STEEL 鑄鋼		
HARDNESS 硬度	700N/mm² 以下 HRC 18 以下			16-32 HRC 700-1000N/mm²			32-44 HRC 1000-1400N/mm²			110-140 HRC 400-500N/mm²			16 HRC 500-700N/mm²		
DIAMETER(MM) 直徑	V	S	N	V	S	N	V	S	N	V	S	N	V	S	N
5	-	0.15	790	-	0.15	636	-	0.12	510	-	0.15	636	-	0.12	510
8	-	0.18	498	-	0.18	398	-	0.15	318	-	0.18	398	-	0.15	318
10	-	0.2	398	-	0.2	318	-	0.15	254	-	0.2	318	-	0.15	254
15	-	0.25	266	-	0.25	212	-	0.18	170	-	0.25	212	-	0.18	170
20	10-15	0.3	198	8-12	0.3	158	6-10	0.2	158	8-12	0.8	158	6-10	0.2	127
25	-	0.3	159	-	0.3	127	-	0.2	102	-	0.3	127	-	0.2	102
30	-	0.35	133	-	0.35	100	-	0.25	85	-	0.35	106	-	0.25	85
40	-	0.4	100	-	0.4	80	-	0.3	64	-	0.4	80	-	0.3	64
50	-	0.5	80	-	0.5	64	-	0.4	51	-	0.5	64	-	0.4	51

被切削材 MATERIAL	GREY CAST STEELS 灰鑄鋼			GREY CAST STEELS 灰鑄鋼			(TAUSH) CAST STEEL 韌化鑄鋼			COPPER 銅		
HARDNESS 硬度	HRC 18 以下 200HB 以下			HRC 14 以上 200HB 以上								
DIAMETER(MM) 直徑	V	S	N	V	S	N	V	S	N	V	S	N
5	-	0.2	636	-	0.15	510	-	0.15	636	-	0.3	1592
8	-	0.26	398	-	0.18	318	-	0.18	398	-	0.36	995
10	8-12	0.3	318	6-10	0.2	254	-	0.2	318	20-30	0.4	796
15	-	0.35	212	-	0.25	170	-	0.25	212	-	0.45	531
20	-	0.4	158	-	0.3	127	8-12	0.3	158	-	0.5	398
25	-	0.4	127	-	0.3	102	-	0.3	127	-	0.5	318
30	-	0.45	133	-	0.35	106	-	0.35	106	-	0.55	345
40	10-15	0.5	100	8-12	0.4	60	-	0.4	80	25-40	0.6	259
50	-	0.6	80	-	0.5	64	-	0.5	64	-	0.7	207

被切削材 MATERIAL	BRASS 黃銅			CAST COPPER 鑄銅			ALUMINUM 鋁			SYNTHETIC MATERIAL 人造原料		
HARDNESS 硬度							80HB 以上					
DIAMETER(MM) 直徑	V	S	N	V	S	N	V	S	N	V	S	N
5	-	0.2	1272	-	0.2	1272	-	0.2	1272	-	0.3	1272
8	-	0.26	798	-	0.26	798	-	0.26	798	-	0.36	798
10	15-25	0.3	637	15-25	0.3	637	15-25	0.3	637	15-25	0.4	637
15	-	0.35	425	-	0.35	425	-	0.35	425	-	0.45	425
20	-	0.4	318	-	0.4	318	-	0.4	318	-	0.5	318
25	-	0.4	255	-	0.4	255	-	0.4	255	-	0.5	255
30	-	0.45	265	-	0.45	265	-	0.45	265	-	0.55	265
40	20-30	0.5	199	20-30	0.5	199	20-30	0.5	299	20-30	0.6	299
50	-	0.6	159	-	0.6	159	-	0.6	159	-	0.7	159

* V=公尺/分切削速度　S=mm/分進刀量　N=迴轉速/分