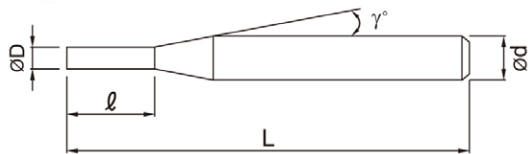


V7ASE-4 全鎢鋼超硬立銑刀

4-Flute End Mills with Multiple Helix



- * 降低振動及噪音，以改善穩定性和更好的面粗度。
- * 幾何學溝槽設計使排屑最佳化。
- * 強化圓弧角設計，使刀具壽命更長。
- * 採用Y特製鍍膜，減少磨損及提高優越的耐熱性。

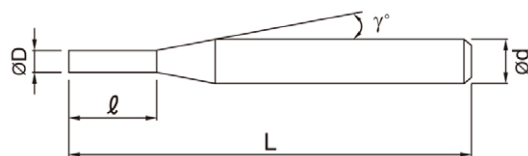
單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	倒角	價(支)格
3	6	4	50	0.1	580.00
3	6	6	50	0.1	900.00
4	8	4	50	0.15	580.00
4	8	6	50	0.15	900.00
5	10	6	50	0.15	900.00
6	12	6	50	0.2	900.00

刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	倒角	價(支)格
8	16	8	60	0.2	1,735.00
10	20	10	75	0.3	2,690.00
12	24	12	75	0.35	3,780.00
16	32	16	100	0.4	6,940.00
20	40	20	100	0.5	10,975.00

V7SEM-4 全鎢鋼超硬立銑刀

4-Flute End Mills with Multiple Helix



- * 特殊刃型及複合式角度設計可有效降低振動，維持加工穩定及順暢。
- * 強化圓弧角設計，使刀具壽命更長。
- * 在加工不銹鋼、軟鋼、鑄鐵、低硬度及中硬度40HRC以下的材料均有優異的切削效能。

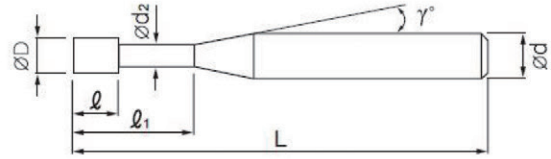
單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	倒角	價(支)格
1	2.5	6	50	0.03	895.00
1.5	4	6	50	0.05	895.00
2	6	6	50	0.075	895.00
3	8	6	50	0.1	895.00
4	10	6	50	0.15	895.00
5	15	6	60	0.15	895.00
6	20	6	60	0.2	895.00

刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	倒角	價(支)格
8	20	8	70	0.2	1,720.00
10	25	10	75	0.3	2,675.00
12	30	12	80	0.35	3,755.00
14	35	16	100	0.4	6,905.00
16	40	16	100	0.4	6,905.00
18	45	16	100	0.5	8,765.00
20	45	20	100	0.5	10,910.00

V7SEL-4 全鎢鋼長頸型超硬立銑刀

4-Flute End Mills with Extended Neck



D < 12 D ≥ 12

- * 特殊的溝槽形狀及多角度的螺旋角可有效降低振動。
- * 採用Y特製鍍膜，減少磨損及提高優越的耐熱性。
- * 在加工不銹鋼，碳鋼，鑄鐵，硬度低於HRC40的低/中等硬度材料時性能卓越。

單位：mm

刃徑 (D)	有效長 (L ₁)	刃長 (L)	首下徑 (d ₂)	柄徑 (d)	全長 (L)	倒角	價(支)格	刃徑 (D)	有效長 (L ₁)	刃長 (L)	首下徑 (d ₂)	柄徑 (d)	全長 (L)	倒角	價(支)格
3	12	7	2.7	6	54	0.1	960.00	8	30	12	7.5	8	73	0.2	1,770.00
4	15	8	3.7	6	57	0.15	960.00	10	25	14	9.2	10	72	0.3	2,745.00
5	17	10	4.7	6	57	0.15	960.00	10	32	22	9.2	10	72	0.3	2,745.00
6	20	10	5.5	6	62	0.2	960.00	12	30	16	11	12	83	0.35	3,855.00
8	20	12	7.5	8	63	0.2	1,770.00	12	38	26	11	12	83	0.35	3,855.00

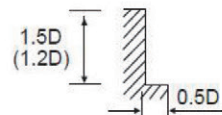
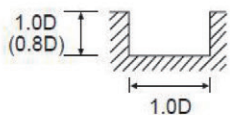
V7ASE-4 · V7SEM-4 · V7SEL-4 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非合金鋼								低合金鋼			
	(~28HRC)				(28~32HRC)				(10~29HRC)			
	回轉數	進刀速度	切削速度	每刃進給量	回轉數	進刀速度	切削速度	每刃進給量	回轉數	進刀速度	切削速度	每刃進給量
刃徑	min ⁻¹	mm/min	m/min	mm	min ⁻¹	mm/min	m/min	mm	min ⁻¹	mm/min	m/min	mm
3	16,128	323	152	0.005	11,353	227	107	0.005	16,128	323	152	0.005
4	12,096	387	152	0.008	8,515	272	107	0.008	12,096	387	152	0.008
5	9,677	426	152	0.011	6,812	300	107	0.011	9,677	426	152	0.011
6	8,064	516	152	0.016	5,677	363	107	0.016	8,064	516	152	0.016
8	6,048	653	152	0.027	4,257	460	107	0.027	6,048	653	152	0.027
10	5,348	813	168	0.038	3,724	566	117	0.038	5,348	813	168	0.038
12	4,456	838	168	0.047	3,104	583	117	0.047	4,456	838	168	0.047

切削深度

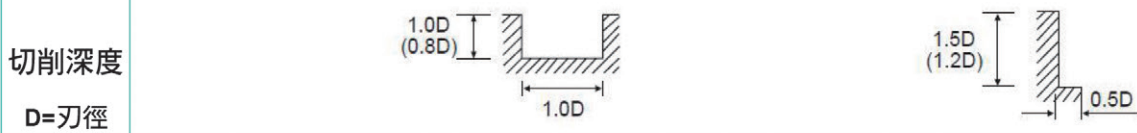
D=刃徑



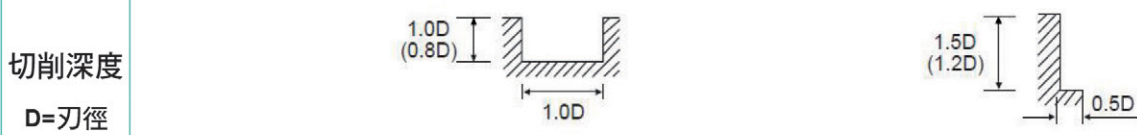
V7ASE-4 · V7SEM-4 · V7SEL-4 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	低合金鋼 (32~38HRC)				高合金鋼 · 工具鋼 (32~38HRC)				不鏽鋼 (15~23HRC)			
	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	切削速度 m/min	每刃進給量 mm	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	切削速度 m/min	每刃進給量 mm	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	切削速度 m/min	每刃進給量 mm
3	11,353	227	107	0.005	6,791	81	64	0.003	15,703	251	148	0.004
4	8,515	272	107	0.008	5,093	122	64	0.006	11,777	283	148	0.006
5	6,812	300	107	0.011	4,074	130	64	0.008	9,422	339	148	0.009
6	5,677	363	107	0.016	3,395	149	64	0.011	7,852	408	148	0.013
8	4,257	460	107	0.027	2,546	194	64	0.019	5,889	518	148	0.022
10	3,724	566	117	0.038	2,228	241	70	0.027	4,711	641	148	0.034
12	3,104	583	117	0.047	1,857	238	70	0.032	3,926	612	148	0.039



被削材	不銹鋼 (~10HRC)				不銹鋼 (~10HRC)				鑄鐵 (10~21HRC)			
	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	切削速度 m/min	每刃進給量 mm	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	切削速度 m/min	每刃進給量 mm	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	切削速度 m/min	每刃進給量 mm
3	11,247	225	106	0.005	10,080	202	95	0.005	11,884	285	112	0.006
4	8,435	270	106	0.008	7,560	242	95	0.008	8,913	357	112	0.01
5	6,748	351	106	0.013	6,048	314	95	0.013	7,130	399	112	0.014
6	5,623	405	106	0.018	5,040	363	95	0.018	5,942	475	112	0.02
8	4,218	472	106	0.028	3,780	423	95	0.028	4,456	606	112	0.034
10	3,374	648	106	0.048	3,024	581	95	0.048	3,915	752	123	0.048
12	2,812	619	106	0.055	2,520	554	95	0.055	3,263	757	123	0.058



被削材	超耐熱合金 (15~34HRC)				鈦合金			
	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	切削速度 m/min	每刃進給量 mm	回轉數 min ⁻¹	進刀速度 mm/min	切削速度 m/min	每刃進給量 mm
3	2,759	55	26	0.005	6,154	98	58	0.004
4	2,069	58	26	0.007	4,615	129	58	0.007
5	1,655	53	26	0.008	3,692	162	58	0.011
6	1,379	66	26	0.012	3,077	197	58	0.016
8	1,035	79	26	0.019	2,308	231	58	0.025
10	828	109	26	0.033	1,846	310	58	0.042
12	690	105	26	0.038	1,538	308	58	0.05

