

E291 / E294 超微粒鎢鋼複合材料用起槽刀

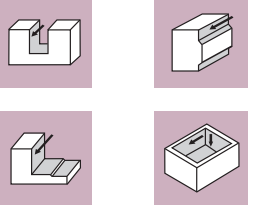
Routers For Composite Materials

MG Carbide
Uncoated Bright



Diamond SP3

Type of Operation

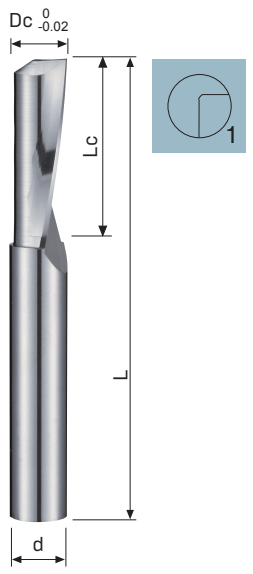


Work Material

P	H	M	K	N	S
				●	

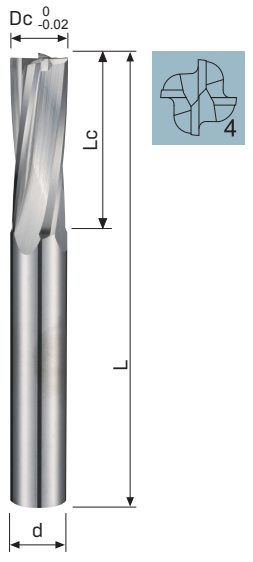
N 複合材料 FRP CFRP
Composite Material

Feature of product:
E291 單刃複合材料用立銑刀
具有極大的排屑空間。
E294 4刃複合材料用立銑刀
低螺旋設計。
切削後表面粗糙度良好。
適用於複合材質的精切削。



				Code No. E291-Dc	
Dc 0 -0.02	Lc mm	L mm	d h6	Bright E291	Diamond E291SP
3	9	50	3	●	○
4	12	60	4	●	○
6	18	70	6	●	○
8	24	75	8	●	○
10	30	80	10	●	○
12	36	80	12	●	○

※ Mark: ○, On request, no stock
※ 記號○, 可訂購規格, 無現貨




				Code No. E294-Dc	
Dc 0 -0.02	Lc mm	L mm	d h6	Bright E294	Diamond E294SP
3	9	50	3	●	○
4	12	60	4	●	○
6	18	70	6	●	○
8	24	75	8	●	○
10	30	80	10	●	○
12	36	80	12	●	○

※ Mark: ○, On request, no stock
※ 記號○, 可訂購規格, 無現貨


E291 / E294 切削條件參考表

Recommended Milling Conditions

E291 / Slotting 溝切削

被削材 Work Material		GR.13 複合材料 FRP CFRP Composite Material	
切削速度 Vc m/min		188	
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM 迴轉速度 [min-1]	Feed 進給速度 [mm/min]
E291-3	3	20,000	6,000
E291-4	4	15,000	5,000
E291-6	6	10,000	5,000
E291-8	8	8,400	4,000
E291-10	10	6,700	4,000
E291-12	12	5,000	5,000
切入深度 (mm)		ap:0.5D	

E294 / Slotting 溝切削

被削材 Work Material		GR.13 複合材料 FRP CFRP Composite Material	
切削速度 Vc m/min		200	
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM 迴轉速度 [min-1]	Feed 進給速度 [mm/min]
E294-3	3	21,000	4,200
E294-4	4	16,000	3,200
E294-6	6	10,000	3,200
E294-8	8	8,000	2,560
E294-10	10	6,400	3,072
E294-12	12	5,300	3,180
切入深度 (mm)		ap:0.5D	

1. Please work with good rigidity / high precision facilities and collet chuck.
 2. Please choose proper cutting fluid.
 3. The cutting data is reference value only. Please adjust it according to your real working conditions.
 4. If RPM is lower the reference value, the Feed rate (fz) and RPM should be reduced by the same proportion.
 5. If vibration occurs during cutting, please reduce cutting parameter.
1. 請使用剛性好、精度高的設備和夾具。
 2. 請選擇適用於工件材料的切削液。
 3. 此切削條件表中的數值為切削條件的基準值，實際加工時，請考慮加工形狀、目的、使用機台等因素，對切削條件進行調整。
 4. 如果機台轉速低於表中所列數值，則進給速度應與轉速按同一比例降低。
 5. 切削加工時如果發生振顫，請降低切削條件。