

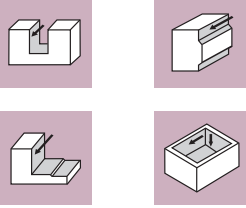
E298 / E299 超微粒鎢鋼複合材料用起槽刀

Routers For Composite Materials

MG Carbide
Uncoated Bright

Diamond SP3

Type of Operation

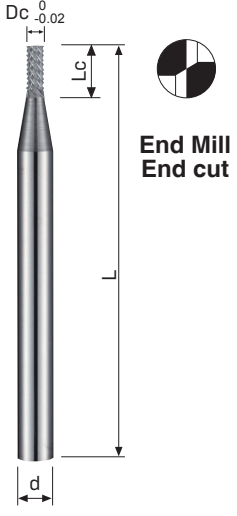


Work Material

P	H	M	K	N	S
				●	

N 複合材料 FRP CFRP Composite Material

Feature of product:
 複合纖維材料用微徑立銑刀
 採用交錯刃設計。
 端面為銑刀刀刃設計。
 用於剪斷材料中的纖維避免纖維拉出。
 適用於粗、中切削應用於酚醛環氧零件，聚酯玻璃補強產品、複合材料等。

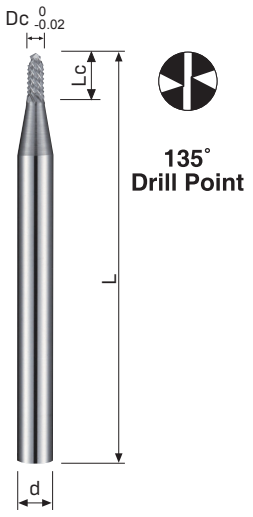


End Mill End cut

Code No. E298-Dc

Dc 0 -0.02	Lc mm	L mm	d h6	Bright E298	Diamond E298SP
1.5	3.0	50	4	●	○
1.8	3.6	50	4	●	○
2.0	4.0	50	4	●	○
2.5	5.0	50	4	●	○
3.0	6.0	50	4	●	○

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




135° Drill Point

Code No. E299-Dc

Dc 0 -0.02	Lc mm	L mm	d h6	Bright E299	Diamond E299SP
1.5	3.0	50	4	●	○
1.8	3.6	50	4	●	○
2.0	4.0	50	4	●	○
2.5	5.0	50	4	●	○
3.0	6.0	50	4	●	○

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

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		40~200	
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM 迴轉速度 (min ⁻¹)	Feed 進給速度 (mm/min)
E298/E299-1.5	1.5	20,000	4,000
E298/E299-1.8	1.8	20,000	4,000
E298/E299-2.0	2.0	20,000	5,000
E298/E299-2.5	2.5	20,000	6,000
E298/E299-3.0	3.0	20,000	6,000
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。