

B275TX 極超微粒鎢鋼塗層高效能R角立銑刀

High Performance End Mills With Corner Radius

SMG
Carbide

AlTiSiN
TX



Type of Operation



Work Material

P	H	M	K	N	S
●	●	●	●	○	○

P 鋼鐵
Steel

H 硬化鋼 <38HRC
Hardened Steel

H 硬化鋼 <48HRC
Hardened Steel

H 硬化鋼 <56HRC
Hardened Steel

H 硬化鋼 <68HRC
Hardened Steel

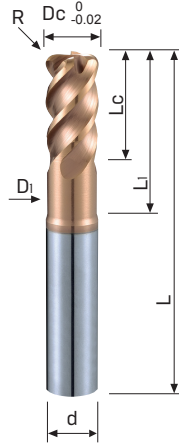
M 不銹鋼
Stainless Steel

K 鑄鐵
Cast Iron

S 鈦合金
Titanium

S 鎳
Nickel

S 高溫合金
High Temp Alloys



Code No. B275TX-Dc×R

Dc 0 -0.02	R ±0.01	Lc mm	L mm	d h6	L1 mm	D1 mm	AlTiSiN B275TX
1	R0.2	2	50	4	3	0.9	●
1.5	R0.2	3	50	4	5	1.4	●
2	R0.2	4	50	4	6	1.9	●
3	R0.2	5	50	6	8	2.8	●
3	R0.5	5	50	6	8	2.8	●
4	R0.2	6	50	6	10	3.8	●
4	R0.5	6	50	6	10	3.8	●
5	R0.2	8	50	6	13	4.8	●
5	R0.5	8	50	6	13	4.8	●
6	R0.2	9	50	6	15	5.7	●
6	R0.5	9	50	6	15	5.7	●
6	R1	9	50	6	15	5.7	●
6	R1.5	9	50	6	15	5.7	●
8	R0.2	12	60	8	20	7.6	●
8	R0.5	12	60	8	20	7.6	●
8	R1	12	60	8	20	7.6	●
8	R2	12	60	8	20	7.6	●
10	R0.2	15	75	10	25	9.5	●
10	R0.5	15	75	10	25	9.5	●
10	R1	15	75	10	25	9.5	●
10	R2	15	75	10	25	9.5	●
12	R0.2	18	80	12	30	11.4	●
12	R0.5	18	80	12	30	11.4	●
12	R1	18	80	12	30	11.4	●
12	R2	18	80	12	30	11.4	●
16	R0.5	24	100	16	40	15.2	●
16	R1	24	100	16	40	15.2	●
16	R2	24	100	16	40	15.2	●
16	R3	24	100	16	40	15.2	●
20	R0.5	30	110	20	50	19	●
20	R1	30	110	20	50	19	●
20	R2	30	110	20	50	19	●
20	R3	30	110	20	50	19	●

Feature of product:

短槽高效率R角立銑刀

採用SMG特極超微粒碳化鎢鋼材料，並搭配奈米多層膜塗層具有優異的潤滑及耐磨性。


具有高精度R值及良好的刀具壽命。

適用於高硬度材料、高精度模具中、精加工。


B275TX 切削條件參考表

Recommended Milling Conditions

Side Milling 側面切削

被削材 Work Material		GR.1 碳鋼/GR.2 低合金鋼/GR.3 高合金鋼 Carbon Steel/Low-alloyed Steel/Hi-alloyed Steel (-24HRC) (-30HRC)		GR.4 硬化鋼/GR.5 硬化鋼 Hardened Steel/Hardened Steel (30-38HRC) (38-48HRC)		GR.6 硬化鋼 Hardened Steel (48-56HRC)		GR.7 硬化鋼 Hardened Steel (56-68HRC)		GR.8 不銹鋼 Stainless Steel		GR.9 鑄鐵 Cast Iron	
切削速度 Vc m/min		170		150		100		50		60		150	
型號 Code No.	刃徑 (Dc)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)
B275TX-1	1	54145	1083	47775	956	31850	637	8500	50	19110	382	47775	956
B275TX-1.5	1.5	36097	1155	31850	637	21233	425	6000	80	12740	408	31850	637
B275TX-2	2	27073	1624	23888	478	15925	319	4050	100	9555	573	23888	478
B275TX-3	3	18048	1444	15,800	1,200	10,500	820	3,800	120	6370	510	15,800	1,200
B275TX-4	4	13536	1624	12,000	1,300	8,000	800	2,650	135	4778	573	12,000	1,300
B275TX-5	5	10829	1733	9,500	1,300	6,300	850	2,250	140	3822	612	9,500	1,300
B275TX-6	6	9024	1805	8,000	1,200	5,300	820	2,200	175	3185	637	8,000	1,200
B275TX-8	8	6768	1624	6,000	1,100	4,000	750	1,650	185	2389	573	6,000	1,100
B275TX-10	10	5415	1516	4,800	1,100	3,200	745	1,300	165	1911	535	4,800	1,100
B275TX-12	12	4512	1444	4,000	1,065	2,700	740	1,100	145	1593	510	4,000	1,065
B275TX-16	16	3384	1218	3,000	1,000	2,000	730	840	170	1194	430	3,000	1,000
B275TX-20	20	2707	1083	2,400	955	1,600	700	670	170	956	382	2,400	955
切入深度 (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.05D		ae:0.05D		ae:0.03D		ae:0.02D		ae:0.03D		ae:0.05D	

High Speed Side Milling 高速側面切削

被削材 Work Material		GR.1 碳鋼/GR.2 低合金鋼/GR.3 高合金鋼 Carbon Steel/Low-alloyed Steel/Hi-alloyed Steel (-24HRC) (-30HRC)		GR.4 硬化鋼/GR.5 硬化鋼 Hardened Steel/Hardened Steel (30-38HRC) (38-48HRC)		GR.6 硬化鋼 Hardened Steel (48-56HRC)		GR.7 硬化鋼 Hardened Steel (56-68HRC)		GR.8 不銹鋼 Stainless Steel		GR.9 鑄鐵 Cast Iron	
切削速度 Vc m/min		250		200		150		100		100		200	
型號 Code No.	刃徑 (Dc)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-l)	Feed 進給速度 (mm/min)
B275TX-1	1	79625	1593	63700	700	47000	560	31850	380	31850	700	63700	700
B275TX-1.5	1.5	53083	1699	42400	850	31850	640	21200	430	21200	848	42400	850
B275TX-2	2	39813	2389	31850	1020	23900	956	16000	600	16000	960	31850	1020
B275TX-3	3	26542	2123	21233	850	15925	630	10617	424	10617	849	21233	850
B275TX-4	4	19906	2389	15925	900	11944	630	7963	477	7963	956	15925	900
B275TX-5	5	15925	2548	12740	1000	9555	650	6370	510	6370	1019	12740	1000
B275TX-6	6	13271	2654	10617	1200	7963	700	5308	530	5308	1062	10617	1200
B275TX-8	8	9953	2389	7963	1200	5972	700	3981	530	3981	956	7963	1200
B275TX-10	10	7963	2230	6370	850	4778	630	3185	420	3185	892	6370	850
B275TX-12	12	6635	2123	5308	850	3981	630	2654	420	2654	849	5308	850
B275TX-16	16	4977	1792	3981	900	2986	650	1991	420	1991	717	3981	900
B275TX-20	20	3981	1593	3185	900	2389	650	1593	420	1593	637	3185	900
切入深度 (mm)		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D		ap:1.0D	
		ae:0.01D		ae:0.01D		ae:0.01D		ae:0.01D		ae:0.03D		ae:0.01D	

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。