

B277TX 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

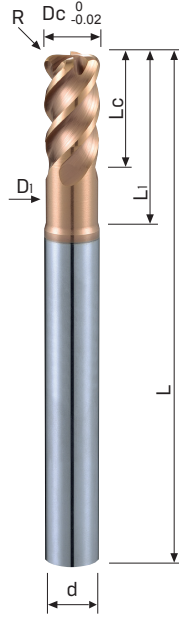
M 不銹鋼
Stainless Steel

K 鑄鐵
Cast Iron

S 鈦合金
Titanium

S 鎳
Nickel

S 高溫合金
High Temp Alloys



Code No. B277TX-Dc×R

Dc 0 -0.02	R ±0.01	Lc mm	L mm	d h6	L1 mm	D1 mm	AlTiSiN B277TX
6	R0.2	9	80	6	18	5.7	●
6	R0.5	9	80	6	18	5.7	●
6	R1	9	80	6	18	5.7	●
6	R1.5	9	80	6	18	5.7	●
8	R0.2	12	100	8	24	7.6	●
8	R0.5	12	100	8	24	7.6	●
8	R1	12	100	8	24	7.6	●
8	R2	12	100	8	24	7.6	●
10	R0.2	15	100	10	30	9.5	●
10	R0.5	15	100	10	30	9.5	●
10	R1	15	100	10	30	9.5	●
10	R2	15	100	10	30	9.5	●
12	R0.2	18	110	12	36	11.4	●
12	R0.5	18	110	12	36	11.4	●
12	R1	18	110	12	36	11.4	●
12	R2	18	110	12	36	11.4	●
16	R0.5	24	140	16	48	15.2	●
16	R1	24	140	16	48	15.2	●
16	R2	24	140	16	48	15.2	●
16	R3	24	140	16	48	15.2	●
20	R0.5	30	160	20	60	19	●
20	R1	30	160	20	60	19	●
20	R2	30	160	20	60	19	●
20	R3	30	160	20	60	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。

B277TX 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		150		130		100		50		60		150	
型號 Code No.	刃徑 (Dc)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)
B277TX-6	6	7963	1593	7,200	1,080	5,300	820	2,200	175	3185	637	8,000	1,200
B277TX-8	8	5972	1433	5,400	990	4,000	750	1,650	185	2389	573	6,000	1,100
B277TX-10	10	4778	1338	4,320	990	3,200	745	1,300	165	1911	535	4,800	1,100
B277TX-12	12	3981	1274	3,600	959	2,700	740	1,100	145	1593	510	4,000	1,065
B277TX-16	16	2986	1075	2,700	900	2,000	730	840	170	1194	430	3,000	1,000
B277TX-20	20	2389	956	2,160	860	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		200		180		150		100		100		200	
型號 Code No.	刃徑 (Dc)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)
B277TX-6	6	10617	2123	9554	1080	7963	700	5308	530	5308	1062	10617	1200
B277TX-8	8	7963	1911	7166	1080	5972	700	3981	530	3981	956	7963	1200
B277TX-10	10	6370	1784	5733	765	4778	630	3185	420	3185	892	6370	850
B277TX-12	12	5308	1699	4777	765	3981	630	2654	420	2654	849	5308	850
B277TX-16	16	3981	1433	3583	810	2986	650	1991	420	1991	717	3981	900
B277TX-20	20	3185	1274	2867	810	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	

※ Notice: B277TX is Long Length series End Mills. Please adjust the parameter according

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.

※注意B277TX為加長柄系列銑刀，請按照適當的伸長度調整刀具的參數。

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。