

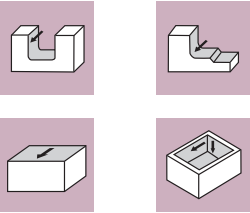
B270TX 極超微粒鎢鋼塗層多用途R角立銑刀

Multipurpose End Mills With Corner Radius

UMG
Carbide



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

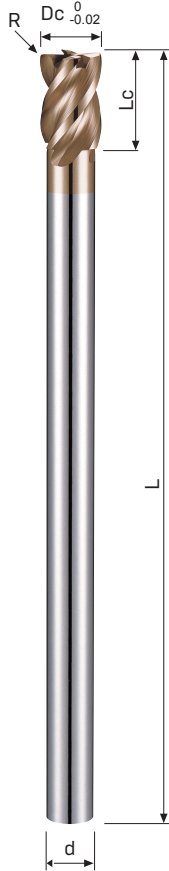
H 硬化鋼 <68HRC
Hardened Steel

K 鑄鐵
Cast Iron

Feature of product:

4刃多用途細加長柄R角立銑刀
採不等螺旋、不等分割設計，有效抑制振動。
大排屑溝使其排屑順暢，可應對各式材料。
刀尖部R值可增加壽命。
搭配AITiSiN奈米多層膜塗層，增加耐磨性以及抗熱性。
段差設計增加有效深度。
適用於多種類材料切削加工。

AITiSiN
TX



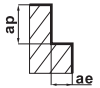
Code No. B270TX-Dc×R

Dc 0 -0.02	R ±0.01	Lc mm	L mm	d h6	AITiSiN B270TX
10	R0.5	15	130	8	●
10	R1	15	130	8	●
12	R0.5	18	150	10	●
12	R1	18	150	10	●
14	R0.5	21	160	12	●
14	R1	21	160	12	●
18	R0.5	27	180	16	●
18	R1	27	180	16	●
22	R0.5	33	200	20	●
22	R1	33	200	20	●

B270TX 切削條件參考表

Recommended Milling Conditions

Cavity machining 型腔加工

被削材 Work Material		GR.1 碳鋼 Carbon Steel		GR.2 低合金鋼 Low-alloyed Steel (~24HRC)		GR.3 高合金鋼 Hi-alloyed Steel (~30HRC)		GR.4 硬化鋼 Hardened Steel (30~38HRC)		GR.5 硬化鋼 Hardened Steel (38~48HRC)		GR.6 硬化鋼 Hardened Steel (48~56HRC)		GR.7 硬化鋼 Hardened Steel (56~68HRC)	
切削速度 Vc m/min		200		200		200		150		150		120		100	
型號 Code No.	刃徑 Dc	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed	RPM	Feed
		迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)
B270TX-10	10	6,400	1,300	6,400	1,300	6,400	1,100	4,800	800	4,800	700	3,800	320	3,180	250
B270TX-12	12	5,300	1,300	5,300	1,300	5,300	1,100	4,000	800	4,000	700	3,200	320	2,650	250
B270TX-14	14	4,550	1,300	4,550	1,300	4,550	1,100	3,400	800	3,400	700	2,750	320	2,270	250
B270TX-18	18	3,500	1,300	3,500	1,300	3,500	1,100	2,650	800	2,650	700	2,150	320	1,750	250
B270TX-22	22	2,900	1,300	2,900	1,300	2,900	1,050	2,180	750	2,180	700	1,750	320	1,450	250
切入深度 (mm)		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.1D		ap:0.05D		ap:0.02D	
		ae:0.3D		ae:0.3D		ae:0.3D		ae:0.3D		ae:0.3D		ae:0.2D		ae:0.2D	

※ The above parameters is recommended in the range of 4XD extended length.

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.

※ 以上參數建議在伸出長度4XD以內的況下使用。

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。