

E113X / E114X 超微粒鎢鋼塗層短型立銑刀/NC車床用

Short End Mills For Lathe

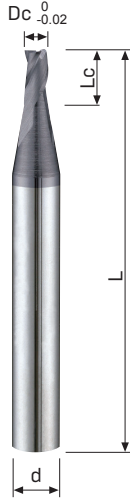
Work Material

P	H	M	K	N	S
●	●	○	●	○	○

P	鋼鐵 Steel
H	硬化鋼 <38HRC Hardened Steel
H	硬化鋼 <48HRC Hardened Steel
M	不銹鋼 Stainless Steel
K	鑄鐵 Cast Iron
N	銅 Copper

Feature of product:

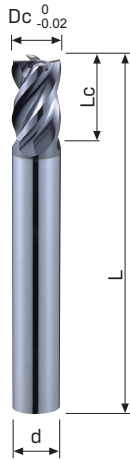
E113X 3刃車床動力刀把用立銑刀  
E114X 4刃車床動力刀把用立銑刀  
廣泛用於CNC車床搭配動力刀把使用。  
搭配高鎢塗層具有優異的耐磨性。  
短刃長可以避免在車床中干涉。  
可用於HRC48以下各式鋼鐵材料。



MG Carbide    AITiN X-NaNo    35°    3    N 710°    90°

Code No. E113X-Dc

Dc 0 -0.02	Lc mm	L mm	d h6	AITiN E113X
2	3	50	6	●
3	5	50	6	●
4	6	50	6	●
5	8	50	6	●
6	10	50	6	●
8	12	50	8	●
10	15	50	10	●



MG Carbide    AITiN X-NaNo    36° 38°    不等 4    N 78°    90°

Code No. E114X-Dc

Dc 0 -0.02	Lc mm	L mm	d h6	AITiN E114X
2	3	50	6	●
3	5	50	6	●
4	6	50	6	●
5	8	50	6	●
6	10	50	6	●
8	12	50	8	●
10	15	50	10	●

## E113X / E114X 切削條件參考表

## Recommended Milling Conditions

## Slotting 溝切削

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.9 鑄鐵 Cast Iron		GR.11 銅 Copper	
切削速度 Vc m/min		80		80		60		50		30		80		100	
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)	RPM 迴轉速度 (min-1)	Feed 進給速度 (mm/min)
E113X/E114X-2	2	11,000	135	11,000	135	7,000	90	6,350	70	3,950	40	11,000	135	15,500	200
E113X/E114X-3	3	7,400	200	7,400	200	5,300	100	4,450	75	2,750	45	7,400	200	10,500	300
E113X/E114X-4	4	5,950	235	5,950	235	4,250	125	3,500	90	2,200	50	5,950	235	7,950	300
E113X/E114X-5	5	5,300	315	5,300	315	3,550	130	3,050	100	1,900	55	5,300	315	6,350	300
E113X/E114X-6	6	4,450	310	4,450	310	2,950	130	2,500	100	1,550	55	4,450	310	5,300	300
E113X/E114X-8	8	3,300	295	3,300	295	2,200	125	1,900	100	1,150	50	3,300	295	3,950	300
E113X/E114X-10	10	2,650	280	2,650	280	1,750	125	1,500	95	955	50	2,650	280	3,150	300
切入深度 (mm)		ap: <math>\leq 3 \cdot 0.3D</math> >math>\geq 3 \cdot 0.5D</math>		ap: <math>\leq 3 \cdot 0.3D</math> >math>\geq 3 \cdot 0.5D</math>		ap: <math>\leq 3 \cdot 0.3D</math> >math>\geq 3 \cdot 0.5D</math>		ap: <math>\leq 3 \cdot 0.3D</math> >math>\geq 3 \cdot 0.5D</math>		ap: <math>\leq 3 \cdot 0.02D</math> >math>\geq 3 \cdot 0.05D</math>		ap: <math>\leq 3 \cdot 0.3D</math> >math>\geq 3 \cdot 0.5D</math>		ap: <math>\leq 3 \cdot 0.3D</math> >math>\geq 3 \cdot 0.5D</math>	

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。