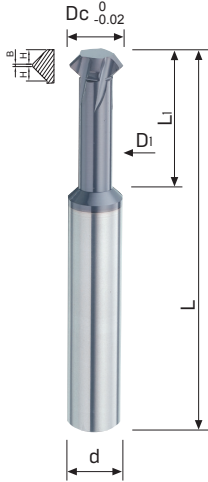


E110HX 超微粒鎢鋼塗層倒角用立銑刀 30° / 60° / 90° / 120°

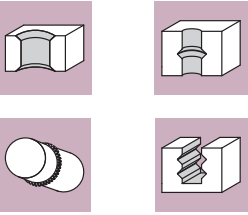
End Mills For Back and Front Chamfering 30° / 60° / 90° / 120°

MG Carbide
AlTiCrN HX

15°
3~6Z



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

M 不銹鋼
Stainless Steel

K 鑄鐵
Cast Iron

N 鋁
Aluminium

N 銅
Copper

S 鈦合金
Titanium

S 高溫合金
High Temp Alloys

Feature of product:

雙邊倒角立銑刀/V溝立銑刀
使用在高性能應用。
具有極高的耐熱性，可用於鋼鐵、
不銹鋼、鑄鐵，有色金屬和其它難
加工的材料。



Code No. E110HX-30°-Dc

Dc 0 -0.02	H mm	B mm	L mm	d h6	L1 mm	D1 mm	Z t	AlTiCrN E110HX-30°
3	0.19	0.03	38	3	7.5	1.6	3	●
4	0.24	0.03	50	4	10	2.2	3	●
5	0.32	0.05	50	5	12.5	2.6	3	●
6	0.43	0.08	50	6	15	3.1	3	●
8	0.46	0.15	60	8	20	4.6	4	●
10	0.51	0.15	72	10	25	6.2	5	●
12	0.59	0.15	75	12	30	7.6	6	●

Code No. E110HX-60°-Dc

Dc 0 -0.02	H mm	B mm	L mm	d h6	L1 mm	D1 mm	Z t	AlTiCrN E110HX-60°
1	0.17	0.03	38	3	2.5	0.4	3	●
1.5	0.23	0.03	38	3	3.8	0.7	3	●
2	0.29	0.05	38	3	5	1	3	●
2.5	0.35	0.05	38	3	6.3	1.3	3	●
3	0.4	0.08	38	3	7.5	1.6	3	●
3.5	0.46	0.08	50	4	8.8	1.9	3	●
4	0.52	0.1	50	4	10	2.2	3	●
4.5	0.64	0.15	50	5	11.3	2.3	3	●
5	0.69	0.2	50	5	12.5	2.6	3	●
5.5	0.75	0.2	50	6	13.8	2.9	3	●
6	0.92	0.2	50	6	15	3.1	3	●
8	0.98	0.2	60	8	20	4.6	4	●
10	1.1	0.2	72	10	25	6.2	5	●
12	1.27	0.2	75	12	30	7.6	6	●

Code No. E110HX-90°-Dc

Dc 0 -0.02	H mm	B mm	L mm	d h6	L1 mm	D1 mm	Z t	AlTiCrN E110HX-90°
1	0.3	0.05	38	3	2.5	0.4	3	●
1.5	0.4	0.08	38	3	3.8	0.7	3	●
2	0.5	0.1	38	3	5	1	3	●
2.5	0.6	0.15	38	3	6.3	1.3	3	●
3	0.7	0.2	38	3	7.5	1.6	3	●
3.5	0.8	0.2	50	4	8.8	1.9	3	●
4	0.9	0.2	50	4	10	2.2	3	●
4.5	1.1	0.2	50	5	11.3	2.3	3	●
5	1.2	0.2	50	5	12.5	2.6	3	●
5.5	1.3	0.2	50	6	13.8	2.9	3	●
6	1.6	0.2	50	6	15	3.1	3	●
8	1.7	0.2	60	8	20	4.6	4	●
10	1.9	0.2	72	10	25	6.2	5	●
12	2.2	0.2	75	12	30	7.6	6	●

Code No. E110HX-120°-Dc

Dc 0 -0.02	H mm	B mm	L mm	d h6	L1 mm	D1 mm	Z t	AlTiCrN E110HX-120°
3	1.21	0.2	38	3	7.5	1.6	3	●
4	1.56	0.2	50	4	10	2.2	3	●
5	2.08	0.2	50	5	12.5	2.6	3	●
6	2.77	0.2	50	6	15	3.1	3	●
8	2.94	0.2	60	8	20	4.6	4	●
10	3.29	0.2	72	10	25	6.2	5	●
12	3.81	0.2	75	12	30	7.6	6	●

E110HX 切削條件參考表

Recommended Milling Conditions

Chamfering 倒角加工

被削材 Work Material		GR.1 碳鋼 Carbon Steel		GR.2 低合金鋼 Low-alloyed Steel (~24HRC)		GR.4 硬化鋼 Hardened Steel (30~38HRC)		GR.8 不銹鋼 Stainless Steel 使用切削液		GR.9 鑄鐵 Cast Iron		GR.15 鈦合金 Titanium		GR.10 鋁 Aluminium		GR.10 鋁 Aluminium	
切削速度 Vc m/min		30~60		25~70		15~40		25~50		30~80		15~30		25~80		100~200	
型號 Code No.	刃徑 Dc	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)	迴轉速度 (min-1)	進給速度 (mm/min)
E110HX-1	1	14,323	2,148	14,323	2,148	7,957	477	11,140	835	14,323	2,148	4,774	286	14,323	2,148	31,830	4,700
E110HX-1.5	1.5	9,549	1,430	9,549	1,430	5300	318	7,427	557	9,549	1,430	3,183	190	9,549	1,430	21,220	3,183
E110HX-2.0	2	7,161	1,280	7,161	1,280	3978	238	5,570	417	7,161	1,280	2,387	143	7,161	1,280	15,915	2,387
E110HX-2.5	2.5	5,729	1,030	5,729	1,030	3183	238	4,456	400	5,729	1,030	1,909	114	5,729	1,030	12,732	1,900
E110HX-3	3	4,774	1,000	4,774	1,000	2652	198	3,713	334	4,774	1,000	1,591	100	4,774	1,000	10,610	1,591
E110HX-3.5	3.5	4,547	818	4,547	818	2728	204	3,637	381	4,547	818	1,818	136	4,547	818	9,094	1,364
E110HX-4	4	3,978	835	3,978	835	2387	214	3,183	334	3,978	835	1,591	119	3,978	835	9,549	1,432
E110HX-4.5	4.5	3,536	742	3,536	742	2122	190	2,828	296	3,536	742	1,414	127	3,536	742	8,848	1,327
E110HX-5	5	3,183	763	3,183	763	1910	200	2,546	305	3,183	763	1,273	114	3,183	763	7,639	1,145
E110HX-5.5	5.5	3,100	651	3,100	651	1736	182	2,314	277	3,100	651	1,157	121	3,100	651	6,944	1,041
E110HX-6	6	2,917	612	2,917	612	1856	194	2,387	286	2,917	612	1,061	111	2,917	612	6,366	954
E110HX-8	8	2,188	612	2,188	612	1392	194	1,790	286	2,188	612	994	159	2,188	612	5,570	1,114
E110HX-10	10	1,750	612	1,750	612	1114	222	1,432	286	1,750	612	795	159	1,750	612	4,456	1,114
E110HX-12	12	1,591	668	1,591	668	928	250	1,193	286	1,591	668	663	159	1,591	668	3,713	1,114

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。