

E121HX / E123HX 超微粒鎢鋼塗層螺旋倒角立銑刀90°

End Mills for Chamfering 90°

MG Carbide

Bright AlTiCrN



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

M 不銹鋼
Stainless Steel

K 鑄鐵
Cast Iron

N 鋁
Aluminium

N 銅
Copper

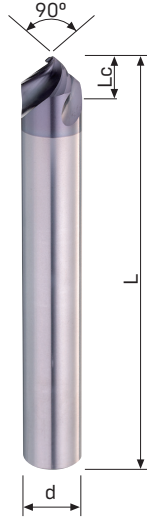
Feature of product:

3刃螺旋倒角刀

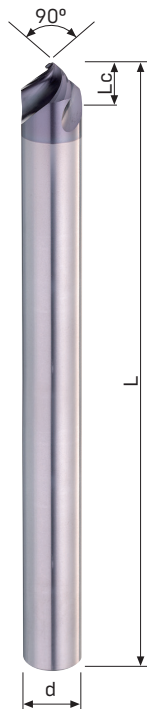
螺旋刃口設計，降低切削阻力減輕切削時的震動。

銳利的刀口使切削面得到良好的表面粗糙度並抑制毛邊產生。

搭配AlTiCrN塗層提升刀具整體壽命，提升加工效能以及刀具使用效率。



					Code No. E121HX-Dc	
Dc 0 -0.02	D1 mm	Lc mm	L mm	d h6	Bright E121	AlTiCrN E121HX
2	0.2	0.9	38	3	●	●
3	0.3	1.35	38	3	●	●
4	0.4	1.8	50	4	●	●
5	0.5	2.25	50	6	●	●
6	0.6	2.7	50	6	●	●
8	0.8	3.6	60	8	●	●
10	1	4.5	72	10	●	●
12	1.2	5.4	75	12	●	●
16	1.6	7.2	90	16	●	●
20	2	9	100	20	●	●



					Code No. E123HX-Dc	
Dc 0 -0.02	D1 mm	Lc mm	L mm	d h6	Bright E123	AlTiCrN E123HX
3	0.3	1.35	80	3	●	●
4	0.4	1.8	100	4	●	●
5	0.5	2.25	100	6	●	●
6	0.6	2.7	100	6	●	●
8	0.8	3.6	100	8	●	●
10	1	4.5	100	10	●	●
12	1.2	5.4	110	12	●	●
16	1.6	7.2	140	16	●	●
20	2	9	160	20	●	●

E121HX / E123HX 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.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.8 不銹鋼 Stainless Steel 使用切削液		GR.9 鑄鐵 Cast Iron		GR.15 鋁 Aluminium	
切削速度 Vc m/min		60~90		60~90		50~80		30~50		30~50		30~50		60~90		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)
E121HX/E123HX-2	2	10,500	945	10,500	630	9,550	573	4,780	215	4,780	215	4,780	215	10,500	945	24,000	2,160
E121HX/E123HX-3	3	8,500	893	6,900	725	6,400	672	3,180	239	3,180	239	3,180	239	8,500	893	16,000	1,680
E121HX/E123HX-4	4	5,500	660	5,500	660	5,200	624	2,800	252	2,800	252	2,800	252	5,500	660	11,940	1,612
E121HX/E123HX-5	5	4,500	675	4,500	675	4,150	623	2,300	242	2,300	242	2,300	242	4,500	675	9,550	1,576
E121HX/E123HX-6	6	3,700	666	3,700	666	3,450	621	2,120	254	2,120	254	2,120	254	3,700	666	8,000	1,440
E121HX/E123HX-8	8	3,180	763	3,180	763	2,780	667	1,600	240	1,600	240	1,600	240	3,180	763	6,000	1,440
E121HX/E123HX-10	10	2,550	765	2,550	765	2,230	669	1,270	229	1,270	229	1,270	229	2,550	765	4,800	1,440
E121HX/E123HX-12	12	2,380	714	2,380	714	1,990	597	1,200	252	1,200	252	1,200	252	2,380	714	4,000	1,200
E121HX/E123HX-16	16	1,800	594	1,800	594	1,500	495	1,000	240	1,000	240	1,000	240	1,800	594	3,000	990
E121HX/E123HX-20	20	1,400	546	1,400	546	1,200	468	800	192	800	192	800	192	1,400	546	2,400	936
切入深度 (mm)		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D		ap:0.3D	

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。