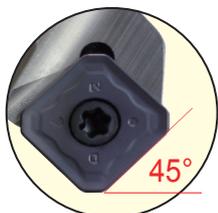
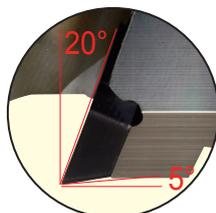




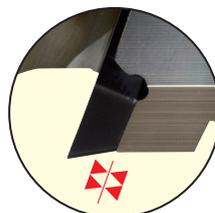
● 大切入角的雙正角設計，實現低切削抗力。



● A.R.+20°與R.R.+5°刀尖設計，良好鋒利度。



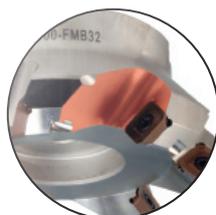
● 熱處理後的刀片與刀片座緊密貼合，硬度高，韌性佳，抑震效果好，精度優良。



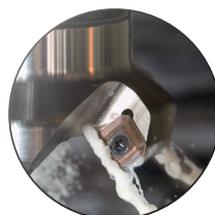
● 刀刃不等距設計，可使切削更輕快。低噪音，減少刀片耗損。



● 較大的排屑空間設計，適用大進給的切削。

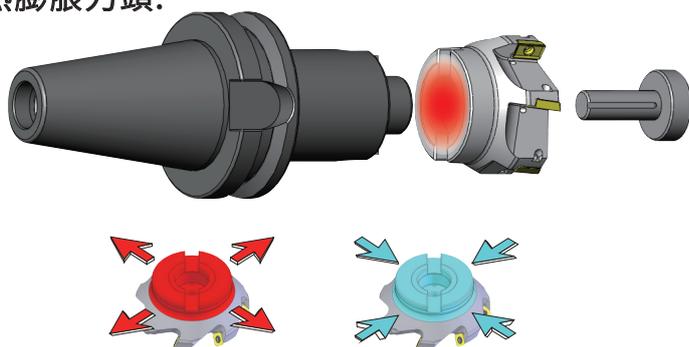


● 出水孔設計，有效延長刀片壽命易於排屑與散熱。



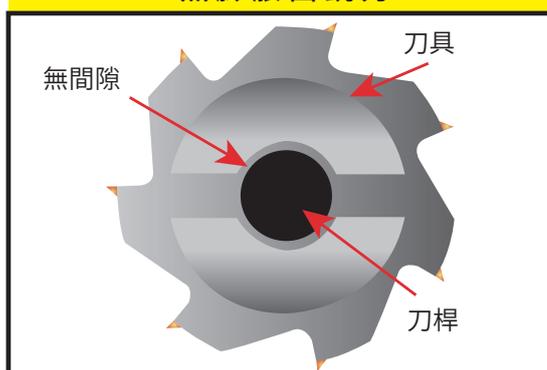
不同設計的齒刃疏密度各有所長，實現不同條件下的最大效率。採用高合金元素鉻製作，經特殊處理，刀體不易生鏽，高延展性。

熱膨脹刀頭：



熱膨脹技術

熱膨脹面銑刀



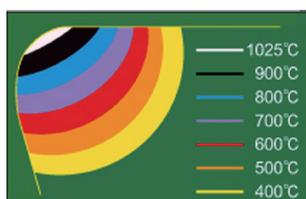
刀桿與刀具連接有更高的剛性、更有力夾持與更高精度

色溫的比較表

刀具有水孔設計：



刀具無水孔設計：



使用有水孔刀具有什麼優勢？（請參照左邊的圖示）

- 延長 40% 的刀片使用壽命。
- 減少刀具成本。
- 提升生產率。
- 改良表面粗糙度。
- 好的切削液可降低刀尖熱能。

INSERTS

FOR KFMC 45°, SKFM45° TYPE

Machining Materials	GRADE							
	PL30	OM4025	GH1	RM4230				
P	△	△						
M		△		△				
K	△	△						
N			△					
S								
H								
TYPE	GRADE				DIMENSION			
	PL30	OM4025	GH1	RM4230	d	i	s	r
SEKT1204AFTN	V				12.7	12.7	4.76	-
SEHT1204AFFN - M01		V			12.7	-	4.76	-
SEHT1204AFFN			V		12.7	-	4.76	-
SEHT1204AFFN - M02				V	12.7	-	4.76	-

Cutting Conditions

Machining Materials	Grade	Vc(m/min)	fz(mm/rev)	Ap(mm)	
P	Low-Alloy Steels	OM4025	220 ~ 260	0.20 ~ 0.45	1.0 ~ 3.0
	Alloyed Steels	PL30	90 ~ 230	0.15 ~ 0.45	0.5 ~ 7.0
		OM4025	100 ~ 195	0.20 ~ 0.35	1.0 ~ 3.0
M	Stainless Steels	OM4025	140 ~ 180	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 2.0
		RM4230	140 ~ 180	0.10 ~ 0.30	1.0 ~ 2.0
	Precipitation-Hardening	OM4025	70 ~ 85	0.15 ~ 0.35	1.0 ~ 3.0
K	Cast Iron	PL30	120 ~ 250	0.15 ~ 0.50	0.5 ~ 7.0
		OM4025	180 ~ 300	0.15 ~ 0.35	1.0 ~ 3.0
N	Aluminum & Al	GH1	275 ~ 450	0.15 ~ 0.35	3.0 ~ 6.0

Product information:

- ▶ Spindle Revolution = (1000 × cutting speed) ÷ (3.14 × the external dia. of cutting tool)
- ▶ Table feed(mm/min) = table feed of each tooth × total teeth of cutting tool × spindle revolution