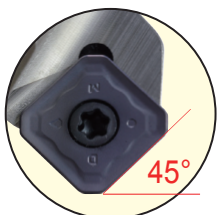
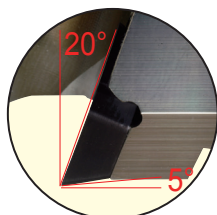




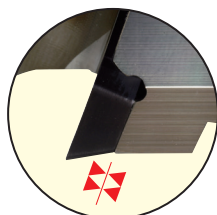
- 大切入角的雙正角設計，實現低切削抗力。



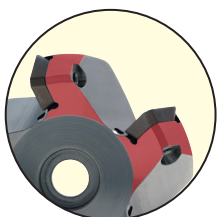
- A.R.+20°與R.R.+5°刀尖設計，良好鋒利度。



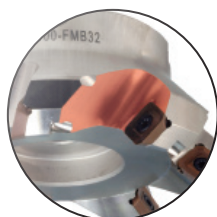
- 熱處理後的刀片與刀片座緊密貼合，硬度高，韌性佳，抑震效果好，精度優良。



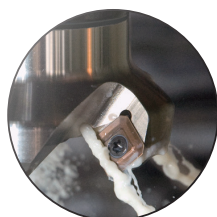
- 刀刃不等距設計，可使切削更輕快。低噪音，減少刀片耗損。



- 較大的排屑空間設計，適用大進給的切削。

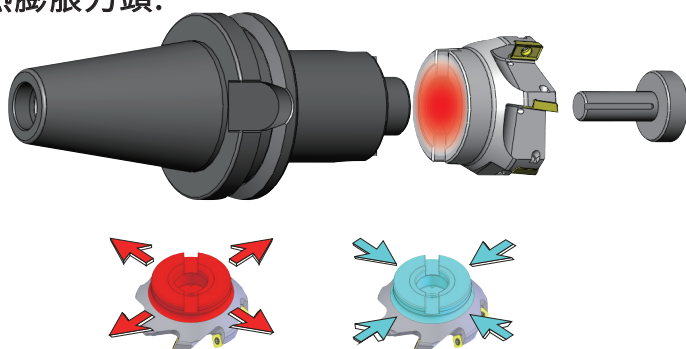


- 出水孔設計，有效延長刀片壽命易於排屑與散熱。



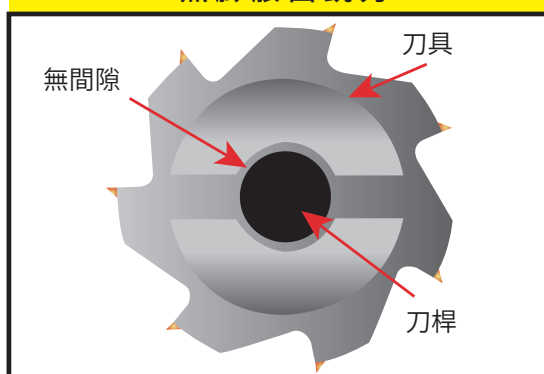
不同設計的齒刃疏密度各有所長，實現不同條件下的最大效率。採用高合金元素鉻製作，經特殊處理，刀體不易生鏽，高延展性。

熱膨脹刀頭：



熱膨脹技術

熱膨脹面銑刀



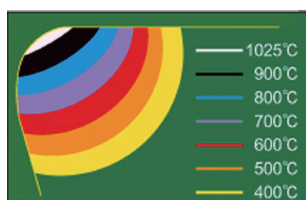
刀桿與刀具連接有更高的剛性、更有力夾持與更高精度

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 SFMC45°, SSFM45° TYPE

Machining Materials	GRADE							
	PL30	RM4025	RM2140	RM4025				
P	△			△				
M			△					
K	△							
N		△						
S								
H								
TYPE	GRADE				DIMENSION			
	PL30	RM4025	RM2140	RM4025	d	i	s	r
SEKT12T3AGSN	V				13.4	-	3.97	-
SEET13T3AGFN - F01		V			13.4	-	3.97	0.4
SEMT13T3AGEN - M02			V	V	13.4	-	3.97	1.5

Cutting Conditions

Machining Materials	Grade	Vc(m/min)	fz(mm/rev)	Ap(mm)	
P	Low-Alloy Steels	RM4025	220 ~ 260	0.20 ~ 0.45	-
	Alloyed Steels	PL30	90 ~ 230	0.15 ~ 0.45	0.5 ~ 7.0
		RM4025	220 ~ 260	0.20 ~ 0.45	-
M	Stainless Steels	RM2140	130 ~ 250	0.20 ~ 0.35	-
K	Cast Iron	PL30	120 ~ 250	0.15 ~ 0.50	0.5 ~ 7.0
N	Aluminum & Al	RM5005	500 ~ 850	0.15 ~ 0.35	3.6 ~ 6.0

Product information:

- ▶ Spindle Revolution = $(1000 \times \text{cutting speed}) \div (3.14 \times \text{the external dia. of cutting tool})$
- ▶ Table feed(mm/min) = table feed of each tooth \times total teeth of cutting tool \times spindle revolution