

# 超切削/超輕切削

# 捨棄式銼刀

# TD4N

高進給加工，超輕切削加工

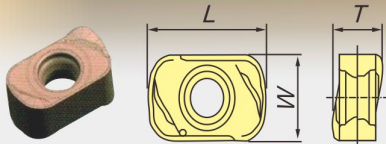
**超好用**

**NEW**

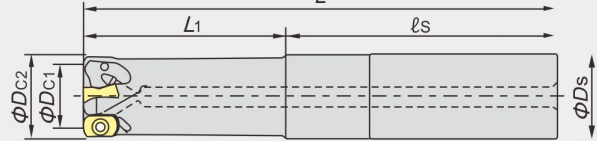
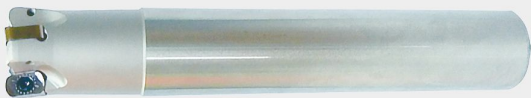
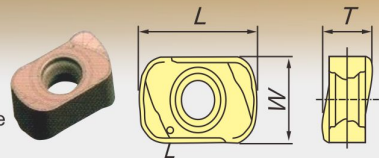


## 促銷活動

汎用  
Tougher edge  
ENMU0603ER-C



低抵抗  
Reduce cutting force  
ENMU0603ER-B



產品編號	$\phi Dc2$	$\phi Dc1$	L1	L	$\phi Ds$	刃數
TD4N2016-2T-150L	16	10	30	150	16	2
TD4N2017-2T-150L	17	11	30	150	20	2
TD4N2020-3T-150L	20	14	50	150	20	3
TD4N2021-3T-150L	21	15	50	150	20	3
TD4N2025-4T-150L	25	19	60	150	25	4
TD4N2026-4T-150L	26	20	60	150	25	4
TD4N2032-5T-150L	32	26	70	150	32	5
TD4N2035-5T-150L	35	29	70	150	32	5

- ★ 凡購滿30片刀片 → 立即贈送 → 16D or 17D or 20D or 2D → 刀桿1支
- ★ 凡購滿40片刀片 → 立即贈送 → 25D or 26D → 刀桿1支
- ★ 凡購滿50片刀片 → 立即贈送 → 32D → 刀桿1支
- ★ 凡購滿60片刀片 → 立即贈送 → 35D → 刀桿1支

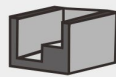
### 加工用途



平面  
Planing



溝  
Slotting



形雕  
Die-sinking



曲面  
Profiling



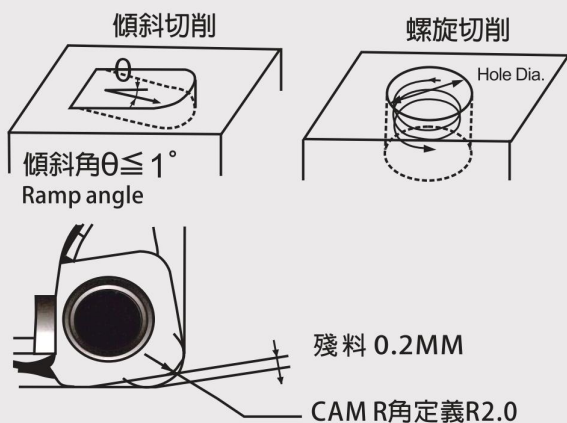
螺旋下刀  
Helical

# 標準切削條件表

## Recommended Cutting Conditions

被切削材質	切削材質	刃徑	Φ16		Φ20		Φ25		Φ32		Φ35	
		規格	標準長	加長	標準長	加長	標準長	加長	標準長	加長	標準長	加長
		刃數	2	2	3	3	4	4	4	4	4	4
炭素鋼 合金鋼 <30HRC	PC850X	n(min-1)	3380	2990	2710	2390	2170	1910	1690	1490	1540	1360
		Vc(m/min)	170	150	170	150	170	150	170	150	170	150
		Vf(mm/min)	8110	7170	9750	8600	10410	9160	10140	8940	7390	6520
		fz(mm/t)	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
		ap(mm)	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6
		ae(mm)	10	10	14	14	19	19	22	22	28	28
		Q(cm3/min)	65	43	109	72	158	104	178	118	218	144
合金鋼 工具鋼 30-40HRC	PC850X PC820X	n(min-1)	2990	2590	2390	2070	1910	1660	1490	1290	1360	1180
		Vc(m/min)	150	130	150	130	150	130	150	130	150	130
		Vf(mm/min)	5980	5180	7170	6210	7640	6640	7450	6450	5440	4720
		fz(mm/t)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
		ap(mm)	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6
		ae(mm)	10	10	14	14	19	19	22	22	28	28
		Q(cm3/min)	48	31	80	52	116	76	131	85	160	105
中硬度鋼 40-50HRC	PC850X PC820X	n(min-1)	1990	1790	1590	1430	1270	1150	1000	900	900	810
		Vc(m/min)	100	980	100	90	100	90	100	90	100	90
		Vf(mm/min)	3980	2860	4770	3430	5080	3680	5000	3600	3600	2590
		fz(mm/t)	1	0.8	1	0.8	1	0.8	1	0.8	1	0.8
		ap(mm)	0.6	0.5	0.6	0.5	0.6	0.5	0.6	0.5	0.6	0.5
		ae(mm)	10	10	14	14	19	19	22	22	28	28
		Q(cm3/min)	24	14	40	24	58	35	66	40	81	48
SUS304 SUS316	PM816X	n(min-1)	1990	1790	1590	1430	1270	1150	1000	900	900	810
		Vc(m/min)	100	90	100	90	100	90	100	90	100	90
		Vf(mm/min)	3980	2860	4770	3430	5080	3680	5000	3600	3600	2590
		fz(mm/t)	1	0.8	1	0.8	1	0.8	1	0.8	1	0.8
		ap(mm)	0.6	0.5	0.6	0.5	0.6	0.5	0.6	0.5	0.6	0.5
		ae(mm)	10	10	14	14	19	19	22	22	28	28
		Q(cm3/min)	24	14	40	24	58	35	66	40	81	48
鑄鐵	PC820X	n(min-1)	3980	3580	3180	2870	2550	2290	1990	1790	1810	1630
		Vc(m/min)	200	180	200	180	200	180	200	180	200	180
		Vf(mm/min)	11940	8590	14310	10330	15300	10990	14920	10740	10860	7820
		fz(mm/t)	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5	1.2
		ap(mm)	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6
		ae(mm)	10	10	14	14	19	19	22	22	28	28
		Q(cm3/min)	96	52	160	87	233	125	263	142	321	173

最大Maximum ap(mm)  $ap \leq 1.0$



外徑	Φ16	Φ20	Φ25	Φ32	Φ35
斜向進刀	1° 以下 or less				
螺旋進刀	24~30	32~38	42~48	56~62	62~68

● 注意事項：最大切深 $ap \leq 1.0$ mm

