

超切削/超輕切削 捨棄式銑刀 ASRFS

高進給加工，超輕切削加工

經濟型

NEW

高硬度鋼
PW810X
中硬度鋼
PC850X
PC820X
SUS304, SUS316
PM816X



汎用PW

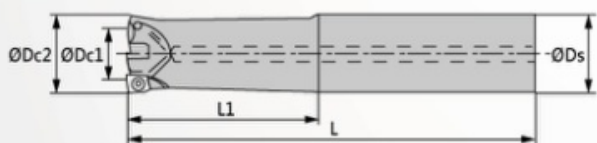
低抵抗PC

超低抵抗PM

加工用途

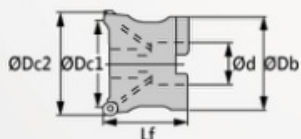


促銷活動



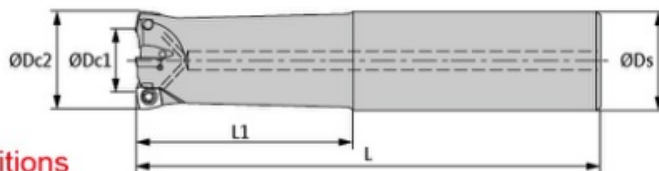
產品編號	ØDc2	ØDc1	L1	L	ØDs	刃數
ASRFS-3020R-2T-150L	20	8	50	150	20	2
ASRFS-3025R-3T-150L	25	13	60	150	25	3
ASRFS-3032R-4T-150L	32	20	70	150	32	4
ASRFS-3035R-4T-150L	35	23	40	150	32	4

- ★ 凡購買30片刀片 → 立即贈送 → **20Dor21D** → 刀桿1支
- ★ 凡購買40片刀片 → 立即贈送 → **25Dor26D** → 刀桿1支
- ★ 凡購買50片刀片 → 立即贈送 → **32D** → 刀桿1支
- ★ 凡購買60片刀片 → 立即贈送 → **35D** → 刀桿1支



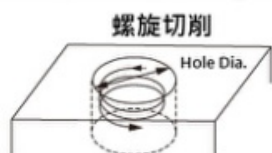
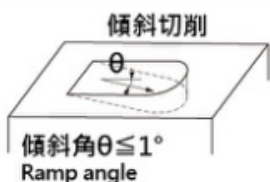
產品編號	ØDc2	ØDc1	Lf	ØDb	Ød	刃數
ASRFB-3050R-7	50	38	50	47	22.0	7
ASRFB-3063R-8	63	51	50	60	25.4	8
ASRFB-3080R-9	80	68	60	60	25.4	9

- ★ 凡購買 60 片刀片 → 立即贈送 → **50D** → 刀桿1只
- ★ 凡購買 70 片刀片 → 立即贈送 → **63D** → 刀桿1只
- ★ 凡購買 100 片刀片 → 立即贈送 → **80D** → 刀桿1只



標準切削條件表 Recommended cutting conditions

被切削材質	切削材質	刃徑	Ø20		Ø25		Ø32		Ø50	Ø63
		規格	標準長	加長	標準長	加長	標準長	加長	殼型	殼型
		刃數	2	2	3	3	4	3	7	8
炭素鋼·合金鋼 <30HRC	PC850X	n(min ⁻¹)	2710	2390	2170	1910	1690	1490	1080	860
		Vc(m/min)	170	150	170	150	170	150	170	170
		Vf(mm/min)	7040	6210	8460	7440	8780	5810	9820	8940
		(mm/t)	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3
		ap(mm)	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.8
		ae(mm)	12	12	15	15	20	20	30	38
Q(cm ³ /min)	68	45	102	67	140	70	236	272		
合金鋼·工具鋼 30~40HRC	PC850X PC820X	n(min ⁻¹)	2390	2070	1910	1660	1490	1290	960	760
		Vc(m/min)	150	130	150	130	150	130	150	150
		Vf(mm/min)	5730	4960	6870	5970	7150	4640	8060	7290
		(mm/t)	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	0.8
		ae(mm)	12	12	15	15	20	20	30	38
Q(cm ³ /min)	55	36	82	54	114	56	193	222		
中硬度鋼 40~50HRC	PC820X PC850X	n(min ⁻¹)	1590	1430	1270	1150	1000	900	640	510
		Vc(m/min)	100	90	100	90	100	90	100	100
		Vf(mm/min)	3810	2860	4570	3450	4800	2700	5370	4890
		(mm/t)	1.2	1	1.2	1	1.2	1	1.2	1.2
		ap(mm)	0.5	0.4	0.5	0.4	0.5	0.4	0.5	0.5
		ae(mm)	12	12	15	15	20	20	30	38
Q(cm ³ /min)	23	14	34	21	48	22	81	93		
SUS304 SUS316	PM816X	n(min ⁻¹)	1590	1430	1270	1150	1000	900	640	510
		Vc(m/min)	100	90	100	90	100	90	100	100
		Vf(mm/min)	3180	2280	3810	2760	4000	2160	4480	4080
		(mm/t)	1	0.8	1	0.8	1	0.8	1	1
		ap(mm)	0.8	0.5	0.8	0.5	0.8	0.5	0.8	0.8
		ae(mm)	12	12	15	15	20	20	30	38
Q(cm ³ /min)	31	14	46	21	64	22	108	124		
鑄鐵	PC820X	n(min ⁻¹)	3180	2870	2550	2290	1990	1790	1270	1010
		Vc(m/min)	200	180	200	180	200	180	200	200
		Vf(mm/min)	9540	6880	11470	8240	11940	6440	13330	12120
		(mm/t)	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5	1.5
		ap(mm)	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.6	0.8	0.8
		ae(mm)	12	12	15	15	20	20	30	38
Q(cm ³ /min)	92	50	138	74	191	77	320	368		
高硬度鋼 50~55HRC	PW810X PC820X	n(min ⁻¹)	1270	1110	1020	890	800	700	510	400
		Vc(m/min)	80	70	80	70	80	70	80	80
		Vf(mm/min)	1520	1110	1830	1330	1920	1050	2140	1920
		(mm/t)	0.6	0.5	0.6	0.5	0.6	0.5	0.6	0.6
		ap(mm)	0.5	0.3	0.5	0.3	0.5	0.3	0.5	0.5
		ae(mm)	12	12	15	15	20	20	30	38
Q(cm ³ /min)	9	4	14	6	19	6	32	36		
高硬度鋼 55~62HRC	PW810X	n(min ⁻¹)	1040	960	830	760	650	600	410	330
		Vc(m/min)	65	60	65	60	65	60	65	65
		Vf(mm/min)	830	670	990	790	1040	630	1140	1050
		(mm/t)	0.4	0.35	0.4	0.35	0.4	0.35	0.4	0.4
		ap(mm)	0.3	0.2	0.3	0.2	0.3	0.2	0.3	0.3
		ae(mm)	10	10	12	12	16	16	25	32
Q(cm ³ /min)	2	1	4	2	5	2	9	10		



外徑	Ø20	Ø25	Ø32	Ø50	Ø63
斜向進刀 θ	1°以下 or less				
螺旋進刀	26~38	36~48	50~62	86~98	112~124

★ 加工注意事項
最大切深 $ap \leq 1.2\text{mm}$

