

神風系列

不等齒距變刃傾角立銑刀

不銹鋼、耐熱合金等
難加工材料切削加工的革命

高效率

刀具進給可提高50%以上, 加工效率大幅提升。

高精度

優異的抗震性能, 切削過程平穩, 工件表面質量顯著提高。

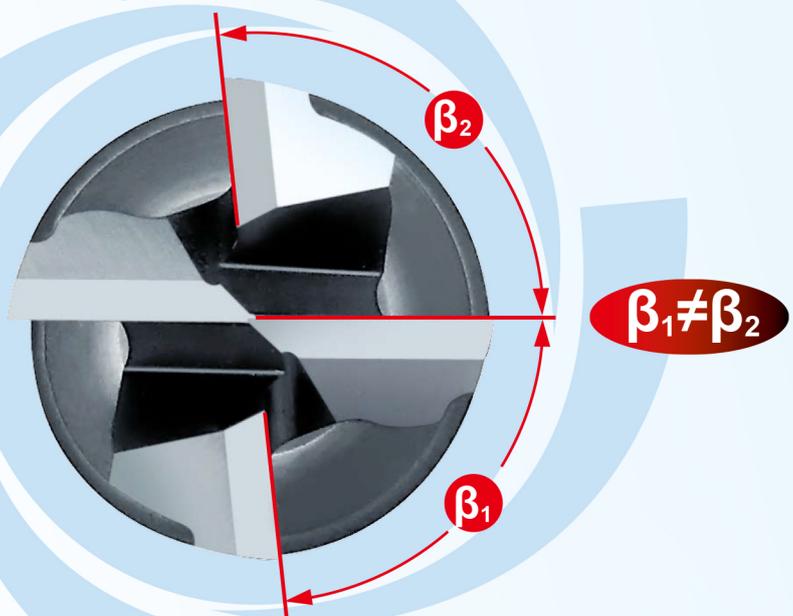
高壽命

刀具壽命延長30%以上, 且能實現粗, 精加工一體化。

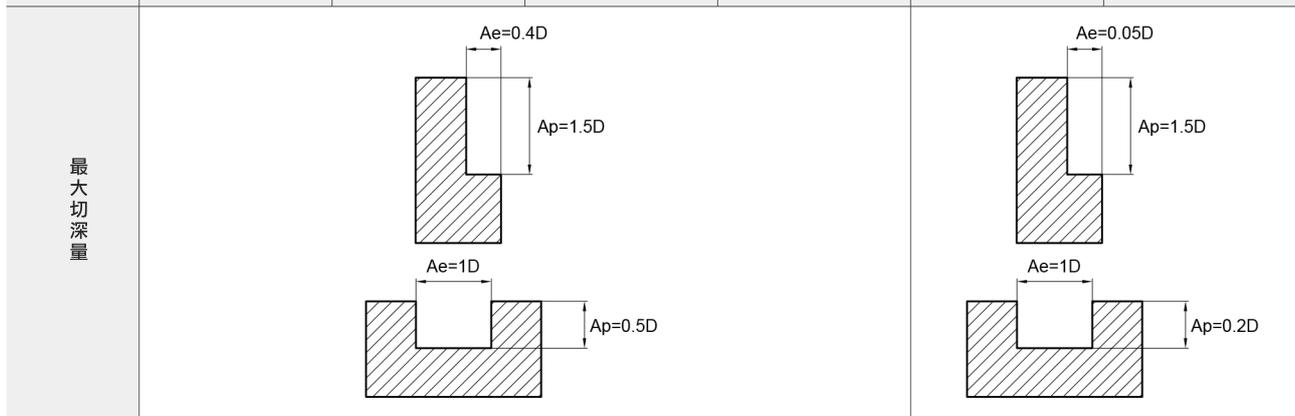
針對不鏽鋼,耐熱合金和鈦合金
等難切削材料,能獲得良好的表面
質量及超凡的使用壽命

能實現加工方式的多樣
性,通用性強

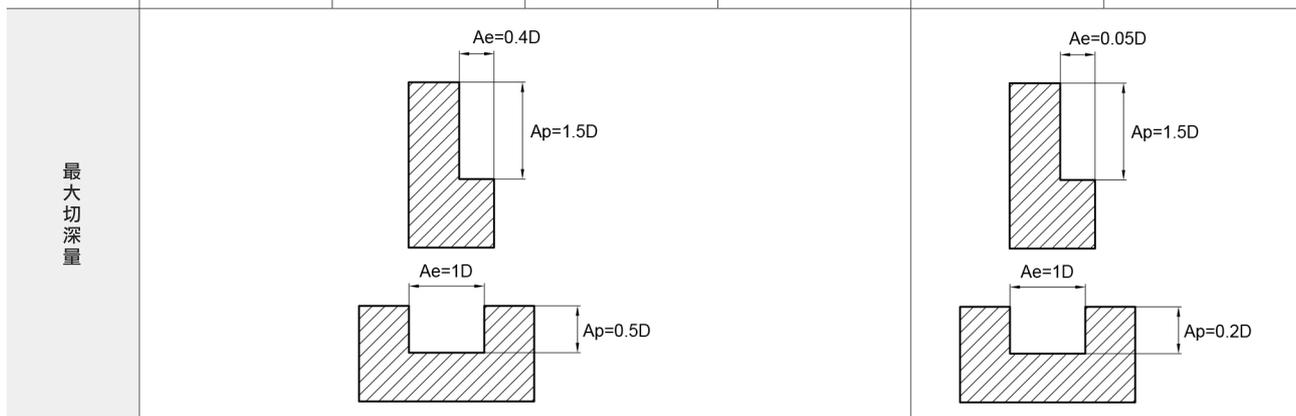
不等螺旋角設計,大幅提高
刀具的抗震性,有效地延緩
了刀具的崩刃



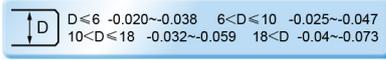
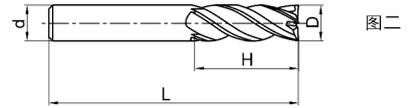
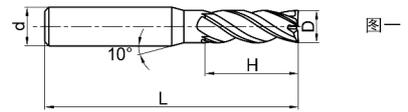
工件材料	碳鋼、合金鋼		不鏽鋼		耐熱合金、鈦合金	
直徑 (mm)	轉速 (min ⁻¹)	進給速度 (mm/min)	轉速 (min ⁻¹)	進給速度 (mm/min)	轉速 (min ⁻¹)	進給速度 (mm/min)
4	6400	690	3700	160	3055	90
5	5800	710	3000	190	2470	90
6	5300	750	2700	200	2470	120
8	3900	700	2000	210	1820	130
10	3100	640	1600	210	1430	130
12	2600	600	1300	170	1235	110
16	1900	520	1000	150	935	90
20	1500	445	800	140	740	90



工件材料	碳鋼、合金鋼		不鏽鋼		耐熱合金、鈦合金	
直徑 (mm)	轉速 (min ⁻¹)	進給速度 (mm/min)	轉速 (min ⁻¹)	進給速度 (mm/min)	轉速 (min ⁻¹)	進給速度 (mm/min)
6	5300	900	2700	240	2470	145
8	3900	840	2000	255	1820	155
10	3100	770	1600	255	1430	155
12	2600	720	1300	205	1235	135
16	1900	625	1000	180	935	110



1. 上表是側銑加工的標準值，切槽時，轉速要以上表的80%~100%，進給速度要以60%~80%為標準值。
2. 切削不銹鋼、鈦合金和耐熱合金時，推薦使用非水溶性切削液。
3. 請使用高鋼性、高精度的機床和刀柄。
4. 根據切深量和機床鋼性調整轉速和進給速度。
5. 推薦順銑加工。
6. 在不干涉的條件下盡可能使刀具懸長最短。
7. 上表是基於 $L/D \leq 4$ 時的推薦值，當 $L/D > 4$ 時，請將轉速和進給速度同比降低70%



訂貨號	基本尺寸(mm)				齒數 Z	形式	庫存
	D	d	H	L			
VSM-4E-D6.0	6.0	6	16	50	4	图二	●
VSM-4E-D8.0	8.0	8	20	60	4	图二	●
VSM-4E-D10.0	10.0	10	30	75	4	图二	●
VSM-4E-D12.0	12.0	12	30	75	4	图二	●

● 常備庫存 ○ 接單生產

雙離圓溝銑刀/泛用型



Heavy Cutting End Mill

Milling parameters				
Type no.	Diameter	Flute Length	Overall Length	Shank Dia
4 Flute	D	H	L	D2
EP4A06050-4.0	4	11	50	6
EP4A06050-5.0	5	13	50	6
EP4A06050-6.0	6	16	50	6
EP4A08060-8.0	8	20	60	8
EP4A10075-10.0	10	30	75	10
EP4A12075-12.0	12	30	75	12
EP4A16100-16.0	16	40	100	16
EP4A20100-20.0	20	45	100	20

