

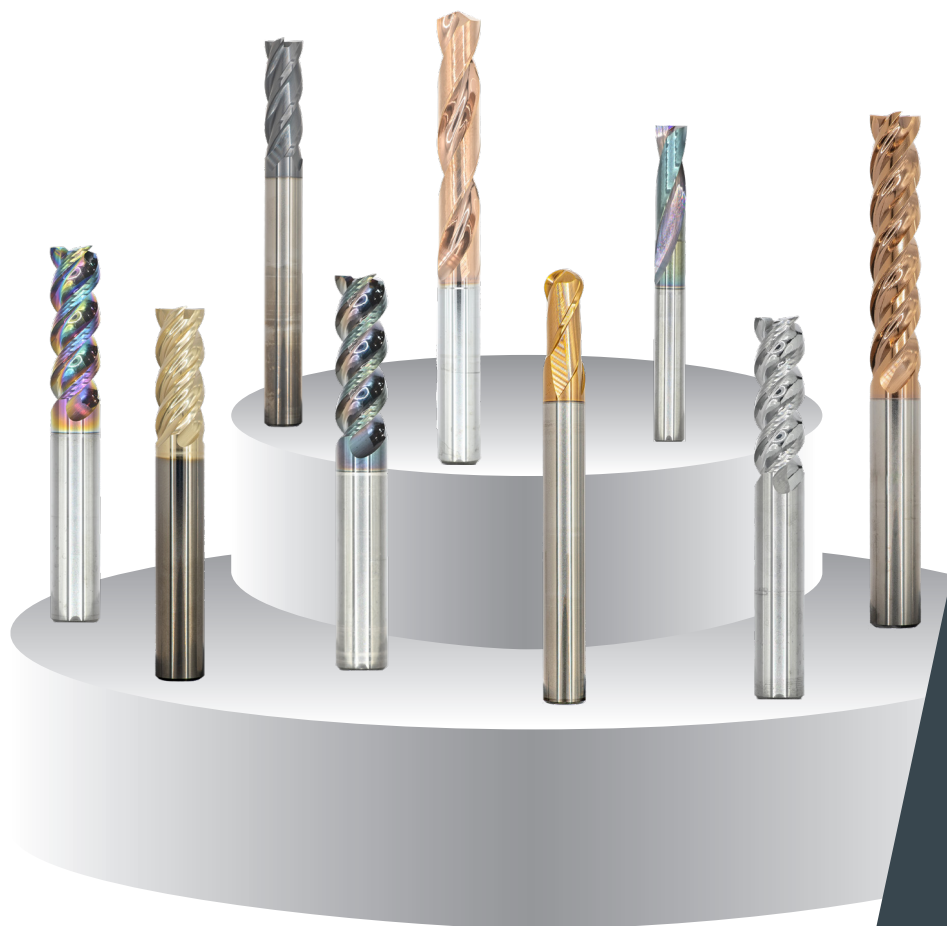
新泰鋁精密科技有限公司

STC Precision Technology Co., Ltd

綜合刀具型錄

2026

GENERAL CATALOG



不等分割銑刀 - 高效率加工

Variable Pitch End Mill for High-Efficiency Machining

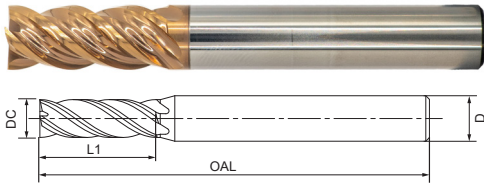
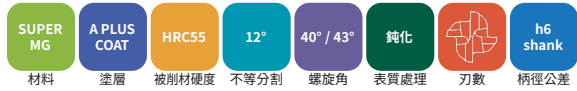


不等分割不等導程強力型銑刀 EPMVL 鋼用 Variable Pitch & Variable Helix End Mill for Steel	P.04
不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀 EPMVL-R 鋼用 / EPMVLL-R 鋼用 Variable Pitch & Variable Helix Radius End Mill for Steel	P.05
不等分割不等導程強力型銑刀 EPMVLS 鋼用 / EPMVLLS 鋼用 Variable Pitch & Variable Helix End Mill for Stainless Steel	P.06
不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀 EPMVLS-R 鋼用 / EPMVLLS-R 鋼用 Variable Pitch & Variable Helix End Mill for Stainless Steel	P.07
高硬度不等分割不等導程強力型鎖牙式銑刀 EPMVL-HC / EPMVL-R-HC Head Changable End Mill / Head Changable Radius End Mill	P.08
模具加工 & 零件部品加工專用銑刀 SGOSMVP / SGOSRVP AL2D-245 / AL3D-245 / AL4D-245 / AL5D-245	P.09
不等分割不等螺旋高效率全鎢鋼銑刀 8480 High Efficient VP & VL End Mill	P.10
高硬度不等分割不等導程強力型銑刀 8482 High-Hardness Variable Helix & Variable Pitch End Mill	P.10
不等分割全鎢鋼銑刀 8487 Variable Pitch Solid Carbide End Mill	P.11
模具鋼 & 不銹鋼用不等分割銑刀 8488 Variable Pitch End Mill for Mold Steel & Stainless Steel	P.11

EPMVL - 2.5D 鋼用

不等分割不等導程強力型銑刀 - 標準型

Variable Pitch & Variable Helix End Mill for Steel



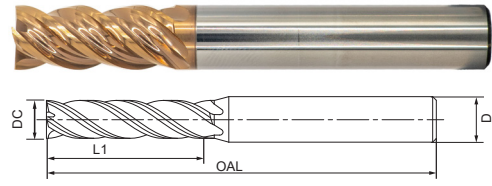
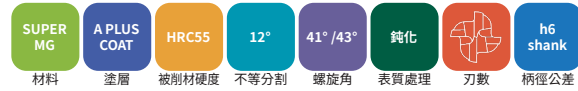
單位 (Unit):mm

EPMVL4000-2.5D 刃長 =2.5D				螺旋角 40° /43°		
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVL4030-4-2.5D	3	7.5	50	4	4	900
EPMVL4040-4-2.5D	4	10	50	4	4	900
EPMVL4030-6-2.5D	3	7.5	50	6	4	1,200
EPMVL4040-6-2.5D	4	10	50	6	4	1,200
EPMVL4050-2.5D	5	12.5	50	6	4	1,200
EPMVL4060-2.5D	6	15	50	6	4	1,200
EPMVL4080-2.5D	8	20	60	8	4	2,000
EPMVL4100-2.5D	10	25	75	10	4	3,100
EPMVL4120-2.5D	12	30	75	12	4	4,200
EPMVL4160-2.5D	16	40	100	16	4	11,000
EPMVL4200-2.5D	20	50	100	20	4	15,000

EPMVLL - 4D 鋼用

鋼用不等分割不等導程強力型銑刀 - 長刃型

Variable Pitch & Variable Helix End Mill for Steel - Long Cutting Length



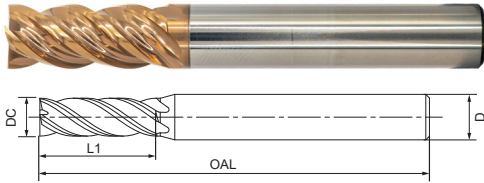
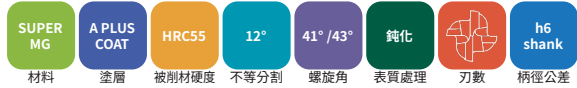
單位 (Unit):mm

EPMVLL4000-4D 刃長 =4D				螺旋角 41° /43°		
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVLL4030-6-4D	3	12	60	6	4	1,800
EPMVLL4040-6-4D	4	16	60	6	4	1,800
EPMVLL4050-4D	5	20	60	6	4	1,800
EPMVLL4060-4D	6	24	60	6	4	1,800
EPMVLL4080-4D	8	32	75	8	4	3,000
EPMVLL4100-4D	10	40	100	10	4	4,500
EPMVLL4120-4D	12	48	100	12	4	6,000
EPMVLL4160-4D	16	64	120	16	4	16,000
EPMVLL4200-4D	20	80	150	20	4	24,000

EPMVL - 3D 鋼用

不等分割不等導程強力型銑刀

Variable Pitch & Variable Helix End Mill for Steel



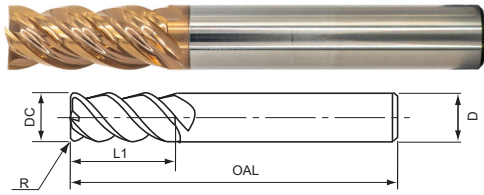
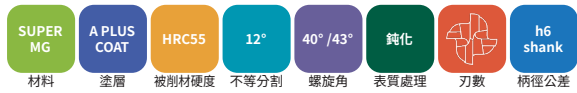
單位 (Unit):mm

EPMVL4000-3D 刃長 =3D				螺旋角 41° /43°		
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVL4030-4-3D	3	9	50	4	4	900
EPMVL4040-4-3D	4	12	50	4	4	900
EPMVL4030-6-3D	3	9	50	6	4	1,200
EPMVL4040-6-3D	4	12	50	6	4	1,200
EPMVL4050-3D	5	15	50	6	4	1,200
EPMVL4060-3D	6	18	50	6	4	1,200
EPMVL4080-3D	8	24	60	8	4	2,000
EPMVL4100-3D	10	30	75	10	4	3,100
EPMVL4120-3D	12	36	75	12	4	4,200
EPMVL4160-3D	16	50	100	16	4	11,000
EPMVL4200-3D	20	60	110	20	4	15,000

EPMVL-R-2.5D 鋼用

不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀

Variable Pitch & Variable Helix Radius End Mill for Steel



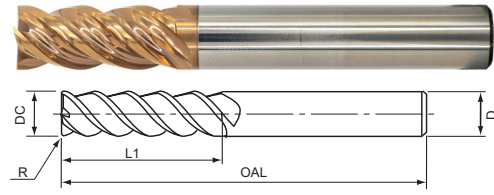
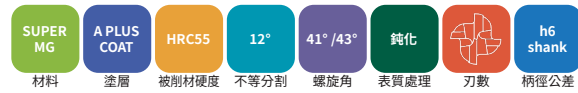
單位 (Unit):mm

EPMVL4000-R00-2.5D 刃長=2.5D					螺旋角 40° /43°		
型號 Code	直徑 DC	圓鼻 R	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVL4030-R02-4-2.5D	3	0.2R	7.5	50	4	4	1,000
EPMVL4030-R05-4-2.5D	3	0.5R	7.5	50	4	4	1,000
EPMVL4040-R02-4-2.5D	4	0.2R	10	50	4	4	1,000
EPMVL4040-R05-4-2.5D	4	0.5R	10	50	4	4	1,000
EPMVL4040-R10-4-2.5D	4	1R	10	50	4	4	1,000
EPMVL4030-R02-6-2.5D	3	0.2R	7.5	50	6	4	1,400
EPMVL4030-R05-6-2.5D	3	0.5R	7.5	50	6	4	1,400
EPMVL4040-R02-6-2.5D	4	0.2R	10	50	6	4	1,400
EPMVL4040-R05-6-2.5D	4	0.5R	10	50	6	4	1,400
EPMVL4040-R10-6-2.5D	4	1R	10	50	6	4	1,400
EPMVL4050-R02-2.5D	5	0.2R	12.5	50	6	4	1,400
EPMVL4050-R05-2.5D	5	0.5R	12.5	50	6	4	1,400
EPMVL4060-R03-2.5D	6	0.3R	15	50	6	4	1,400
EPMVL4060-R05-2.5D	6	0.5R	15	50	6	4	1,400
EPMVL4060-R10-2.5D	6	1R	15	50	6	4	1,400
EPMVL4080-R03-2.5D	8	0.3R	20	60	8	4	2,200
EPMVL4080-R05-2.5D	8	0.5R	20	60	8	4	2,200
EPMVL4080-R10-2.5D	8	1R	20	60	8	4	2,200
EPMVL4080-R20-2.5D	8	2R	20	60	8	4	2,200
EPMVL4100-R03-2.5D	10	0.3R	25	75	10	4	3,300
EPMVL4100-R05-2.5D	10	0.5R	25	75	10	4	3,300
EPMVL4100-R10-2.5D	10	1R	25	75	10	4	3,300
EPMVL4100-R20-2.5D	10	2R	25	75	10	4	3,300
EPMVL4120-R05-2.5D	12	0.5R	30	75	12	4	4,500
EPMVL4120-R10-2.5D	12	1R	30	75	12	4	4,500
EPMVL4120-R20-2.5D	12	2R	30	75	12	4	4,500
EPMVL4120-R30-2.5D	12	3R	30	75	12	4	4,500
EPMVL4160-R05-2.5D	16	0.5R	40	100	16	4	14,000
EPMVL4160-R10-2.5D	16	1R	40	100	16	4	14,000
EPMVL4160-R20-2.5D	16	2R	40	100	16	4	14,000
EPMVL4160-R30-2.5D	16	3R	40	100	16	4	14,000
EPMVL4200-R05-2.5D	20	0.5R	50	100	20	4	18,000
EPMVL4200-R10-2.5D	20	1R	50	100	20	4	18,000
EPMVL4200-R20-2.5D	20	2R	50	100	20	4	18,000
EPMVL4200-R30-2.5D	20	3R	50	100	20	4	18,000

EPMVLL-R - 4D 鋼用

不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀 - 長刃型

Variable Pitch & Variable Helix Radius End Mill for Steel - Long Cutting Length



單位 (Unit):mm

EPMVLL4000-R00-4D 刃長=4D					螺旋角 41° /43°		
型號 Code	直徑 DC	圓鼻 R	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVLL4030-R02-6-4D	3	0.2R	12	60	6	4	2,000
EPMVLL4030-R05-6-4D	3	0.5R	12	60	6	4	2,000
EPMVLL4040-R02-6-4D	4	0.2R	16	60	6	4	2,000
EPMVLL4040-R05-6-4D	4	0.5R	16	60	6	4	2,000
EPMVLL4040-R10-6-4D	4	1R	16	60	6	4	2,000
EPMVLL4050-R02-4D	5	0.2R	20	60	6	4	2,000
EPMVLL4050-R05-4D	5	0.5R	20	60	6	4	2,000
EPMVLL4060-R03-4D	6	0.3R	24	60	6	4	2,000
EPMVLL4060-R05-4D	6	0.5R	24	60	6	4	2,000
EPMVLL4060-R10-4D	6	1R	24	60	6	4	2,000
EPMVLL4080-R03-4D	8	0.3R	32	75	8	4	3,300
EPMVLL4080-R05-4D	8	0.5R	32	75	8	4	3,300
EPMVLL4080-R10-4D	8	1R	32	75	8	4	3,300
EPMVLL4080-R20-4D	8	2R	32	75	8	4	3,300
EPMVLL4100-R03-4D	10	0.3R	40	100	10	4	5,000
EPMVLL4100-R05-4D	10	0.5R	40	100	10	4	5,000
EPMVLL4100-R10-4D	10	1R	40	100	10	4	5,000
EPMVLL4100-R20-4D	10	2R	40	100	10	4	5,000
EPMVLL4120-R05-4D	12	0.5R	48	100	12	4	6,600
EPMVLL4120-R10-4D	12	1R	48	100	12	4	6,600
EPMVLL4120-R20-4D	12	2R	48	100	12	4	6,600
EPMVLL4120-R30-4D	12	3R	48	100	12	4	6,600
EPMVLL4160-R05-4D	16	0.5R	64	120	16	4	17,500
EPMVLL4160-R10-4D	16	1R	64	120	16	4	17,500
EPMVLL4160-R20-4D	16	2R	64	120	16	4	17,500
EPMVLL4160-R30-4D	16	3R	64	120	16	4	17,500
EPMVLL4200-R05-4D	20	0.5R	80	150	20	4	26,000
EPMVLL4200-R10-4D	20	1R	80	150	20	4	26,000
EPMVLL4200-R20-4D	20	2R	80	150	20	4	26,000
EPMVLL4200-R30-4D	20	3R	80	150	20	4	26,000

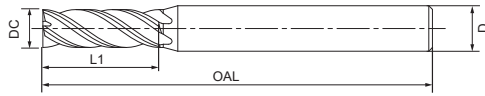
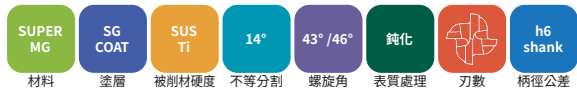
※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

EPMVLS - 2.5D 不鏽鋼用·鈦合金

不等分割不等導程強力型銑刀 - 標準型

Variable Pitch & Variable Helix End Mill for Stainless Steel - Standard



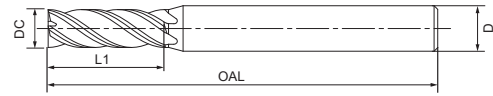
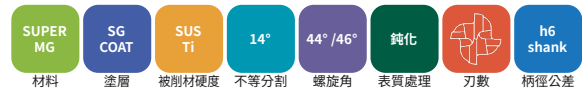
單位 (Unit):mm

EPMVL4000S-2.5D 刃長=2.5D				螺旋角 43° /46°		
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVL4030S-4-2.5D	3	7.5	50	4	4	900
EPMVL4040S-4-2.5D	4	10	50	4	4	900
EPMVL4030S-6-2.5D	3	7.5	50	6	4	1,200
EPMVL4040S-6-2.5D	4	10	50	6	4	1,200
EPMVL4050S-2.5D	5	12.5	50	6	4	1,200
EPMVL4060S-2.5D	6	15	50	6	4	1,200
EPMVL4080S-2.5D	8	20	60	8	4	2,000
EPMVL4100S-2.5D	10	25	75	10	4	3,100
EPMVL4120S-2.5D	12	30	75	12	4	4,200
EPMVL4160S-2.5D	16	40	100	16	4	11,000
EPMVL4200S-2.5D	20	50	100	20	4	15,000

EPMVLLS - 4D 不鏽鋼用·鈦合金

不等分割不等導程強力型銑刀 - 長刀型

Variable Pitch & Variable Helix End Mill for Stainless Steel - Long Cutting Length



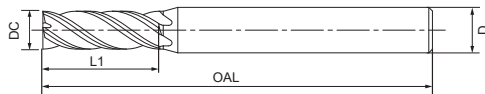
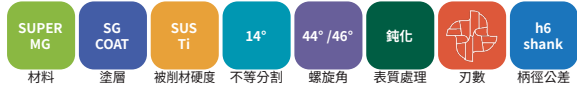
單位 (Unit):mm

EPMVLL4000S-4D 刃長=4D				螺旋角 44° /46°		
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVLL4030S-6-4D	3	12	60	6	4	1,800
EPMVLL4040S-6-4D	4	16	60	6	4	1,800
EPMVLL4050S-4D	5	20	60	6	4	1,800
EPMVLL4060S-4D	6	24	60	6	4	1,800
EPMVLL4080S-4D	8	32	75	8	4	3,000
EPMVLL4100S-4D	10	40	100	10	4	4,500
EPMVLL4120S-4D	12	48	100	12	4	6,000
EPMVLL4160S-4D	16	64	120	16	4	16,000
EPMVLL4200S-4D	20	80	150	20	4	24,000

EPMVLS - 3D 不鏽鋼用·鈦合金

不等分割不等導程強力型銑刀

Variable Pitch & Variable Helix End Mill for Stainless Steel



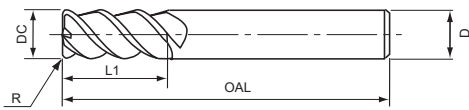
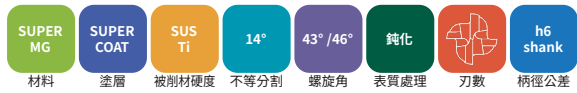
單位 (Unit):mm

EPMVL4000S-3D 刃長=3D				螺旋角 44° /46°		
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVLL4030S-4-3D	3	9	50	4	4	900
EPMVLL4040S-4-3D	4	12	50	4	4	900
EPMVLL4030S-6-3D	3	9	50	6	4	1,200
EPMVLL4040S-6-3D	4	12	50	6	4	1,200
EPMVLL4050S-3D	5	15	50	6	4	1,200
EPMVLL4060S-3D	6	18	50	6	4	1,200
EPMVLL4080S-3D	8	24	60	8	4	2,000
EPMVLL4100S-3D	10	30	75	10	4	3,100
EPMVLL4120S-3D	12	36	75	12	4	4,200
EPMVLL4160S-3D	16	50	100	16	4	11,000
EPMVLL4200S-3D	20	60	100	20	4	15,000

EPMVLS-R-2.5D 不鏽鋼用·鈦合金

不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀

Variable Pitch & Variable Helix Radius End Mill for Stainless Steel



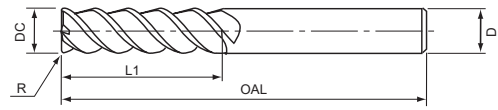
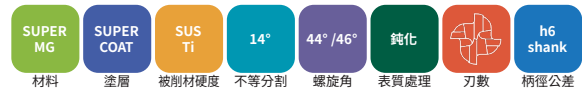
單位 (Unit):mm

EPMVL4000S-R00-2.5D 刃長=2.5D					螺旋角 43° /46°		
型號 Code	直徑 DC	圓鼻 R	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVL4030S-R02-4-2.5D	3	0.2R	7.5	50	4	4	1,000
EPMVL4030S-R05-4-2.5D	3	0.5R	7.5	50	4	4	1,000
EPMVL4040S-R02-4-2.5D	4	0.2R	10	50	4	4	1,000
EPMVL4040S-R05-4-2.5D	4	0.5R	10	50	4	4	1,000
EPMVL4040S-R10-4-2.5D	4	1R	10	50	4	4	1,000
EPMVL4030S-R02-6-2.5D	3	0.2R	7.5	50	6	4	1,400
EPMVL4030S-R05-6-2.5D	3	0.5R	7.5	50	6	4	1,400
EPMVL4040S-R02-6-2.5D	4	0.2R	10	50	6	4	1,400
EPMVL4040S-R05-6-2.5D	4	0.5R	10	50	6	4	1,400
EPMVL4040S-R10-6-2.5D	4	1R	10	50	6	4	1,400
EPMVL4050S-R02-2.5D	5	0.2R	12.5	50	6	4	1,400
EPMVL4050S-R05-2.5D	5	0.5R	12.5	50	6	4	1,400
EPMVL4060S-R03-2.5D	6	0.3R	15	50	6	4	1,400
EPMVL4060S-R05-2.5D	6	0.5R	15	50	6	4	1,400
EPMVL4060S-R10-2.5D	6	1R	15	50	6	4	1,400
EPMVL4080S-R03-2.5D	8	0.3R	20	60	8	4	2,200
EPMVL4080S-R05-2.5D	8	0.5R	20	60	8	4	2,200
EPMVL4080S-R10-2.5D	8	1R	20	60	8	4	2,200
EPMVL4080S-R20-2.5D	8	2R	20	60	8	4	2,200
EPMVL4100S-R03-2.5D	10	0.3R	25	75	10	4	3,300
EPMVL4100S-R05-2.5D	10	0.5R	25	75	10	4	3,300
EPMVL4100S-R10-2.5D	10	1R	25	75	10	4	3,300
EPMVL4100S-R20-2.5D	10	2R	25	75	10	4	3,300
EPMVL4120S-R05-2.5D	12	0.5R	30	75	12	4	4,500
EPMVL4120S-R10-2.5D	12	1R	30	75	12	4	4,500
EPMVL4120S-R20-2.5D	12	2R	30	75	12	4	4,500
EPMVL4120S-R30-2.5D	12	3R	30	75	12	4	4,500
EPMVL4160S-R05-2.5D	16	0.5R	40	100	16	4	14,000
EPMVL4160S-R10-2.5D	16	1R	40	100	16	4	14,000
EPMVL4160S-R20-2.5D	16	2R	40	100	16	4	14,000
EPMVL4160S-R30-2.5D	16	3R	40	100	16	4	14,000
EPMVL4200S-R05-2.5D	20	0.5R	50	100	20	4	18,000
EPMVL4200S-R10-2.5D	20	1R	50	100	20	4	18,000
EPMVL4200S-R20-2.5D	20	2R	50	100	20	4	18,000
EPMVL4200S-R30-2.5D	20	3R	50	100	20	4	18,000

EPMVLLS-R-4D 不鏽鋼用·鈦合金

不等分割不等導程強力型圓鼻銑刀 - 長刃型

Variable Pitch & Variable Helix Radius End Mill for Stainless Steel - Long Cutting Length



單位 (Unit):mm

EPMVLL4000S-R00-4D 刃長=4D					螺旋角 44° /46°		
型號 Code	直徑 DC	圓鼻 R	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVLL4030S-R02-6-4D	3	0.2R	12	60	6	4	2,000
EPMVLL4030S-R05-6-4D	3	0.5R	12	60	6	4	2,000
EPMVLL4040S-R02-6-4D	4	0.2R	16	60	6	4	2,000
EPMVLL4040S-R05-6-4D	4	0.5R	16	60	6	4	2,000
EPMVLL4040S-R10-6-4D	4	1R	16	60	6	4	2,000
EPMVLL4050S-R02-4D	5	0.2R	20	60	6	4	2,000
EPMVLL4050S-R05-4D	5	0.5R	20	60	6	4	2,000
EPMVLL4060S-R03-4D	6	0.3R	24	60	6	4	2,000
EPMVLL4060S-R05-4D	6	0.5R	24	60	6	4	2,000
EPMVLL4060S-R10-4D	6	1R	24	60	6	4	2,000
EPMVLL4080S-R03-4D	8	0.3R	32	75	8	4	3,300
EPMVLL4080S-R05-4D	8	0.5R	32	75	8	4	3,300
EPMVLL4080S-R10-4D	8	1R	32	75	8	4	3,300
EPMVLL4080S-R20-4D	8	2R	32	75	8	4	3,300
EPMVLL4100S-R03-4D	10	0.3R	40	100	10	4	5,000
EPMVLL4100S-R05-4D	10	0.5R	40	100	10	4	5,000
EPMVLL4100S-R10-4D	10	1R	40	100	10	4	5,000
EPMVLL4100S-R20-4D	10	2R	40	100	10	4	5,000
EPMVLL4120S-R05-4D	12	0.5R	48	100	12	4	6,600
EPMVLL4120S-R10-4D	12	1R	48	100	12	4	6,600
EPMVLL4120S-R20-4D	12	2R	48	100	12	4	6,600
EPMVLL4120S-R30-4D	12	3R	48	100	12	4	6,600
EPMVLL4160S-R05-4D	16	0.5R	64	120	16	4	17,500
EPMVLL4160S-R10-4D	16	1R	64	120	16	4	17,500
EPMVLL4160S-R20-4D	16	2R	64	120	16	4	17,500
EPMVLL4160S-R30-4D	16	3R	64	120	16	4	17,500
EPMVLL4200S-R05-4D	20	0.5R	80	150	20	4	26,000
EPMVLL4200S-R10-4D	20	1R	80	150	20	4	26,000
EPMVLL4200S-R20-4D	20	2R	80	150	20	4	26,000
EPMVLL4200S-R30-4D	20	3R	80	150	20	4	26,000

※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存；

※ 依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

EPMVL-HC

高硬度不等分割不等導程強力型鎖牙式銑刀

Head Changable End Mill



單位 (Unit):mm

EPMVL-HC4000-1D 刃長 = 1D						
型號 Code	直徑 DC	螺紋 M	刃長 L1	全長 OAL	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVL-HC4080-1D	8	M5*0.8	8	19	4	1,600
EPMVL-HC4090-1D	9	M5*0.8	8	20	4	1,800
EPMVL-HC4100-1D	10	M5*0.8	10	22	4	2,500
EPMVL-HC4110-1D	11	M5*0.8	10	23	4	2,800
EPMVL-HC4120-1D	12	M6*1.0	12	25	4	3,400
EPMVL-HC4130-1D	13	M6*1.0	12	27	4	3,800
EPMVL-HC4160-1D	16	M8*1.25	15	32	4	8,000
EPMVL-HC4170-1D	17	M8*1.25	15	33	4	9,000
EPMVL-HC4200-1D	20	M10*1.5	18	37	4	10,000
EPMVL-HC4210-1D	21	M10*1.5	18	39	4	12,000

EPMVL-HC-R

高硬度不等分割不等導程強力型鎖牙式銑刀

Head Changable Radius End Mill



單位 (Unit):mm

EPMVL-HC4000-R00-1D 刃長 = 1D							
型號 Code	直徑 DC	圓鼻 R	螺紋 M	刃長 L1	全長 OAL	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPMVL-HC4080-R03-1D	8	0.3R	M5*0.8	8	19	4	1,600
EPMVL-HC4080-R05-1D	8	0.5R	M5*0.8	8	19	4	1,600
EPMVL-HC4080-R10-1D	8	1R	M5*0.8	8	19	4	1,600
EPMVL-HC4090-R05-1D	9	0.5R	M5*0.8	8	20	4	1,800
EPMVL-HC4100-R03-1D	10	0.3R	M5*0.8	10	22	4	2,500
EPMVL-HC4100-R05-1D	10	0.5R	M5*0.8	10	22	4	2,500
EPMVL-HC4100-R10-1D	10	1R	M5*0.8	10	22	4	2,500
EPMVL-HC4100-R20-1D	10	2R	M5*0.8	10	22	4	2,500
EPMVL-HC4110-R10-1D	11	1R	M6*1.0	10	23	4	2,800
EPMVL-HC4120-R05-1D	12	0.5R	M6*1.0	12	25	4	3,400
EPMVL-HC4120-R10-1D	12	1R	M6*1.0	12	25	4	3,400
EPMVL-HC4120-R20-1D	12	2R	M6*1.0	12	25	4	3,400
EPMVL-HC4120-R30-1D	12	3R	M6*1.0	12	25	4	3,400
EPMVL-HC4130-R10-1D	13	1R	M6*1.0	12	27	4	3,800
EPMVL-HC4160-R05-1D	16	0.5R	M8*1.25	15	32	4	8,000
EPMVL-HC4160-R10-1D	16	1R	M8*1.25	15	32	4	8,000
EPMVL-HC4160-R20-1D	16	2R	M8*1.25	15	32	4	8,000
EPMVL-HC4160-R30-1D	16	3R	M8*1.25	15	32	4	8,000
EPMVL-HC4170-R10-1D	17	1R	M8*1.25	15	33	4	9,000
EPMVL-HC4200-R05-1D	20	0.5R	M10*1.5	18	37	4	10,000
EPMVL-HC4200-R10-1D	20	1R	M10*1.5	18	37	4	10,000
EPMVL-HC4200-R20-1D	20	2R	M10*1.5	18	37	4	10,000
EPMVL-HC4200-R30-1D	20	3R	M10*1.5	18	37	4	10,000
EPMVL-HC4200-R10-1D	21	1R	M10*1.5	18	39	4	12,000

全鎢鋼抗震刀桿

Solid Carbide Shank



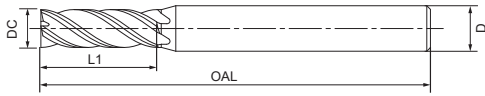
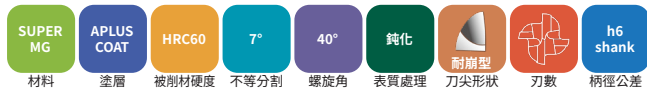
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	螺紋 M	d2	全長 OAL
ASC08-M4-4.5-100	8	M4*0.7	4.5	100
ASC08-M4-4.5-150	8	M4*0.7	4.5	150
ACS08-M5-5.5-100	8	M5*0.8	5.5	100
ACS08-M5-5.5-150	8	M5*0.8	5.5	150
ACS10-M5-5.5-100	10	M5*0.8	5.5	100
ACS10-M5-5.5-150	10	M5*0.8	5.5	150
ACS10-M5-5.5-200	10	M5*0.8	5.5	200
ACS12-M6-6.5-100	12	M6*1.0	6.5	100
ACS12-M6-6.5-150	12	M6*1.0	6.5	150
ACS12-M6-6.5-200	12	M6*1.0	6.5	200
ACS16-M8-8.5-100	16	M8*1.25	8.5	100
ACS16-M8-8.5-150	16	M8*1.25	8.5	150
ACS16-M8-8.5-200	16	M8*1.25	8.5	200
ACS16-M8-8.5-250	16	M8*1.25	8.5	250
ACS20-M10-10.5-100	20	M10*1.5	10.5	100
ACS20-M10-10.5-150	20	M10*1.5	10.5	150
ACS20-M10-10.5-200	20	M10*1.5	10.5	200
ACS20-M10-10.5-250	20	M10*1.5	10.5	250
ACS20-M10-10.5-300	20	M10*1.5	10.5	300
ACS25-M12-12.5-100	25	M12*1.75	12.5	100
ACS25-M12-12.5-150	25	M12*1.75	12.5	150
ACS25-M12-12.5-200	25	M12*1.75	12.5	200
ACS25-M12-12.5-250	25	M12*1.75	12.5	250
ACS25-M12-12.5-300	25	M12*1.75	12.5	300
ACS32-M16-17-150	32	M16*2.0	17	150
ACS32-M16-17-200	32	M16*2.0	17	200
ACS32-M16-17-250	32	M16*2.0	17	250
ACS32-M16-17-300	32	M16*2.0	17	300
ACS32-M16-17-350	32	M16*2.0	17	350
ACS32-M16-17-400	32	M16*2.0	17	400

SGOSMVP

模具加工 & 零件部品加工專用銑刀

End Mill for Mold & Precision Parts Machining



單位 (Unit):mm

3D Type

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
SGOSMVP4010-4	1	3	50	4	4	900
SGOSMVP4015-4	1.5	4.5	50	4	4	900
SGOSMVP4020-4	2	6	50	4	4	900
SGOSMVP4025-4	2.5	7.5	50	4	4	900
SGOSMVP4030-4	3	9	50	4	4	900
SGOSMVP4040-4	4	12	50	4	4	900
SGOSMVP4030-6	3	9	50	6	4	1,200
SGOSMVP4040-6	4	12	50	6	4	1,200
SGOSMVP4050	5	15	50	6	4	1,200
SGOSMVP4060	6	18	50	6	4	1,200
SGOSMVP4080	8	24	60	8	4	2,000
SGOSMVP4100	10	30	75	10	4	3,100
SGOSMVP4120	12	36	75	12	4	4,200
SGOSMVP4160	16	50	100	16	4	11,000
SGOSMVP4200	20	60	100	20	4	15,000

單位 (Unit):mm

4D Type

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
SGOSMLVP4030-6	3	12	75	6	4	1,800
SGOSMLVP4040-6	4	16	75	6	4	1,800
SGOSMLVP4050	5	20	75	6	4	1,800
SGOSMLVP4060	6	24	75	6	4	1,800
SGOSMLVP4080	8	32	75	8	4	3,000
SGOSMLVP4100	10	40	100	10	4	4,500
SGOSMLVP4120	12	48	100	12	4	6,000
SGOSMLVP4160	16	65	150	16	4	16,000
SGOSMLVP4200	20	80	150	20	4	24,000

單位 (Unit):mm

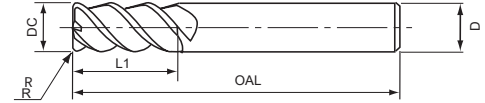
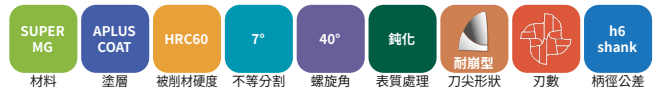
5D Type

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
SGOSMLLVP4030-6	3	15	75	6	4	1,800
SGOSMLLVP4040-6	4	20	75	6	4	1,800
SGOSMLLVP4050	5	25	75	6	4	1,800
SGOSMLLVP4060	6	30	75	6	4	1,800
SGOSMLLVP4080	8	40	100	8	4	3,400
SGOSMLLVP4100	10	50	100	10	4	4,600
SGOSMLLVP4120	12	60	110	12	4	6,400
SGOSMLLVP4160	16	80	150	16	4	17,000
SGOSMLLVP4200	20	100	160	20	4	26,000

SGOSRVP

模具加工 & 零件部品加工專用銑刀

Radius End Mill for Mold & Precision Parts Machining



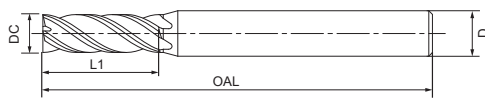
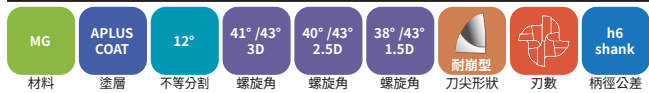
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	圓鼻 R	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
SGOSRVP4010-4-R0.1	1	0.1R	3	50	4	4	1,000
SGOSRVP4010-4-R0.2	1	0.2R	3	50	4	4	1,000
SGOSRVP4020-4-R0.1	2	0.1R	6	50	4	4	1,000
SGOSRVP4020-4-R0.2	2	0.2R	6	50	4	4	1,000
SGOSRVP4020-4-R0.3	2	0.3R	6	50	4	4	1,000
SGOSRVP4030-4-R0.1	3	0.1R	9	50	4	4	1,000
SGOSRVP4030-4-R0.2	3	0.2R	9	50	4	4	1,000
SGOSRVP4030-4-R0.3	3	0.3R	9	50	4	4	1,000
SGOSRVP4030-4-R0.5	3	0.5R	9	50	4	4	1,000
SGOSRVP4040-4-R0.2	4	0.2R	11	50	4	4	1,000
SGOSRVP4040-4-R0.3	4	0.3R	11	50	4	4	1,000
SGOSRVP4040-4-R0.5	4	0.5R	11	50	4	4	1,000
SGOSRVP4040-4-R1.0	4	1R	11	50	4	4	1,000
SGOSRVP4030-6-R0.1	3	0.2R	9	50	6	4	1,400
SGOSRVP4030-6-R0.2	3	0.3R	9	50	6	4	1,400
SGOSRVP4030-6-R0.3	3	0.5R	9	50	6	4	1,400
SGOSRVP4030-6-R0.5	3	1R	9	50	6	4	1,400
SGOSRVP4040-6-R0.2	4	0.2R	11	50	6	4	1,400
SGOSRVP4040-6-R0.3	4	0.3R	11	50	6	4	1,400
SGOSRVP4040-6-R0.5	4	0.5R	11	50	6	4	1,400
SGOSRVP4040-6-R1.0	4	1R	11	50	6	4	1,400
SGOSRVP4050-R0.2	5	0.2R	13	50	6	4	1,400
SGOSRVP4050-R0.3	5	0.3R	13	50	6	4	1,400
SGOSRVP4050-R0.5	5	0.5R	13	50	6	4	1,400
SGOSRVP4050-R1.0	5	1R	13	50	6	4	1,400
SGOSRVP4060-R0.2	6	0.2R	15	50	6	4	1,400
SGOSRVP4060-R0.3	6	0.3R	15	50	6	4	1,400
SGOSRVP4060-R0.5	6	0.5R	15	50	6	4	1,400
SGOSRVP4060-R1.0	6	1R	15	50	6	4	1,400
SGOSRVP4060-R1.5	6	1.5R	15	50	6	4	1,400
SGOSRVP4060-R2.0	6	2R	15	50	6	4	1,400
SGOSRVP4080-R0.3	8	0.3R	20	60	8	4	2,200
SGOSRVP4080-R0.5	8	0.5R	20	60	8	4	2,200
SGOSRVP4080-R1.0	8	1R	20	60	8	4	2,200
SGOSRVP4080-R2.0	8	2R	20	60	8	4	2,200
SGOSRVP4080-R3.0	8	3R	20	60	8	4	2,200
SGOSRVP4100-R0.3	10	0.3R	25	75	10	4	3,300
SGOSRVP4100-R0.5	10	0.5R	25	75	10	4	3,300
SGOSRVP4100-R1.0	10	1R	25	75	10	4	3,300
SGOSRVP4100-R2.0	10	2R	25	75	10	4	3,300
SGOSRVP4100-R3.0	10	3R	25	75	10	4	3,300
SGOSRVP4120-R0.3	12	0.3R	30	75	12	4	4,500
SGOSRVP4120-R0.5	12	0.5R	30	75	12	4	4,500
SGOSRVP4120-R1.0	12	1R	30	75	12	4	4,500
SGOSRVP4120-R2.0	12	2R	30	75	12	4	4,500
SGOSRVP4120-R3.0	12	3R	30	75	12	4	4,500

8480

不等分割不等螺旋高效率全鎢鋼銑刀

High Efficient VP & VL End Mill



單位 (Unit):mm

8480-3D				螺旋角 41° /43°	
直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
3A	9	50	4	4	800
4A	12	50	4	4	800
3	9	50	6	4	1,000
4	12	50	6	4	1,000
6	18	50	6	4	1,000
8	24	60	8	4	1,800
10	30	75	10	4	2,800
12	36	75	12	4	4,000
16	50	100	16	4	9,000
20	50	100	20	4	13,000

單位 (Unit):mm

8480-2.5D				螺旋角 40° /43°	
直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
6	15	50	6	4	1,000
8	20	60	8	4	1,800
10	25	75	10	4	2,800
12	30	75	12	4	4,000

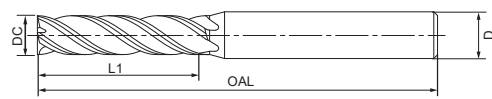
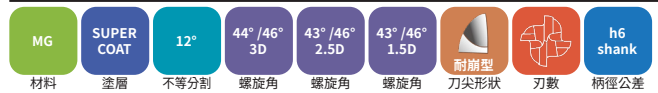
單位 (Unit):mm

8480-1.5D				螺旋角 38° /43°	
直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
6	9	50	6	4	1,000
8	12	60	8	4	1,800
10	15	75	10	4	2,800
12	18	75	12	4	4,000

8482

高硬度不等分割不等導程強力型銑刀 - 標準型

High-Hardness Variable Helix & Variable Pitch End Mill - Standard



單位 (Unit):mm

8482-3D				螺旋角 44° /46°	
直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
3A	9	50	4	4	800
4A	12	50	4	4	800
3	9	50	6	4	1,000
4	12	50	6	4	1,000
6	18	50	6	4	1,000
8	24	60	8	4	1,800
10	30	75	10	4	2,800
12	36	75	12	4	4,000
16	50	100	16	4	9,000
20	50	100	20	4	13,000

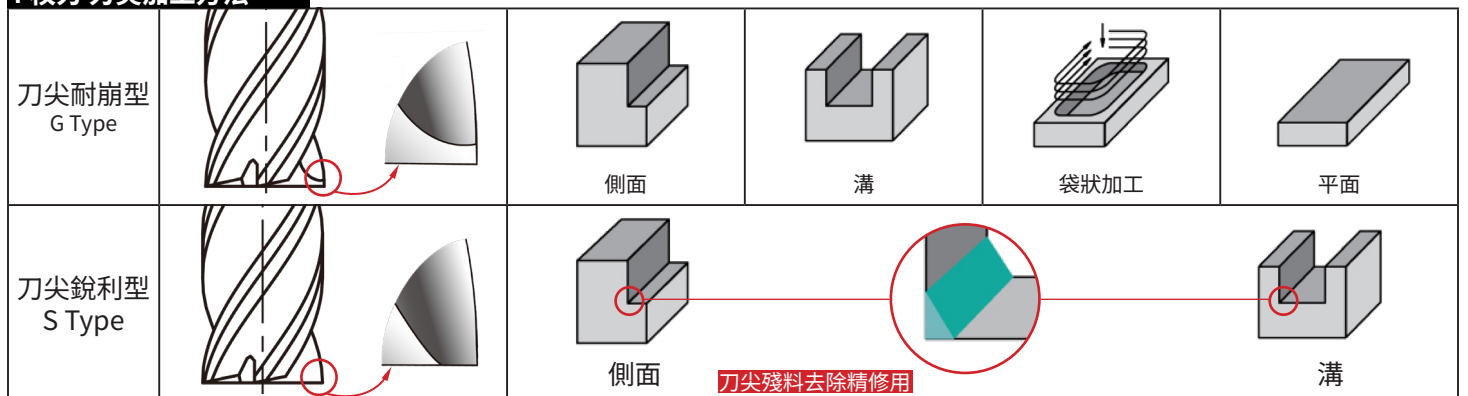
單位 (Unit):mm

8482-2.5D				螺旋角 43° /46°	
直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
6	15	50	6	4	1,000
8	20	60	8	4	1,800
10	25	75	10	4	2,800
12	30	75	12	4	4,000

單位 (Unit):mm

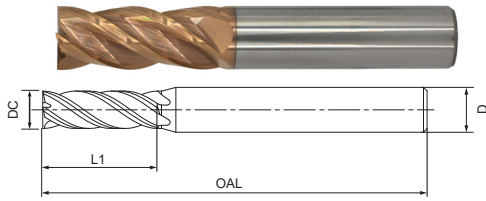
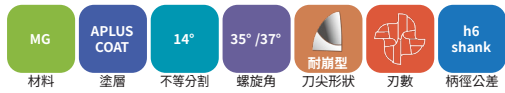
8482-1.5D				螺旋角 43° /48°	
直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
6	9	50	6	4	1,000
8	12	60	8	4	1,800
10	15	75	10	4	2,800
12	18	75	12	4	4,000

4 枚刃 刃尖加工方法



8487 不等分割全鎢鋼銑刀

Variable Pitch Solid Carbide End Mill



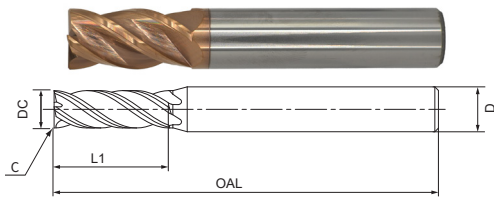
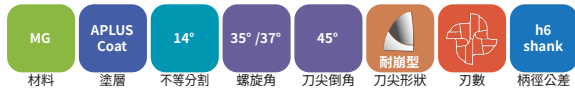
單位 (Unit):mm

直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
3	6	50	4	4	800
3	8	50	4	4	800
4	8	50	4	4	800
4	10	50	4	4	800
6	12	50	6	4	1,000
6	15	50	6	4	1,000
8	16	60	8	4	1,800
8	20	60	8	4	1,800
10	20	75	10	4	2,800
10	25	75	10	4	2,800
12	24	75	12	4	4,000
12	30	75	12	4	4,000
16	32	100	16	4	9,000
16	40	100	16	4	9,000
20	40	100	20	4	13,000
20	50	100	20	4	13,000

※ 本產品為訂製生產,無現貨庫存
 ※ 依最低受注量安排製作,亦可接受特殊訂製,歡迎洽詢。

8487 不等分割全鎢鋼銑刀

Variable Pitch Solid Carbide End Mill



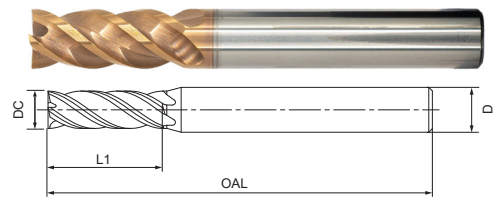
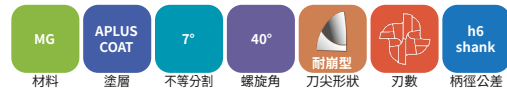
單位 (Unit):mm

8487 附刀尖倒角 45°						
直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	倒角 C	刃數 No.F	牌價 NT\$
3	6	50	4	0.1	4	900
3	8	50	4	0.1	4	900
4	8	50	4	0.15	4	900
4	10	50	4	0.15	4	900
6	12	50	6	0.2	4	1,100
6	15	50	6	0.2	4	1,100
8	16	60	8	0.2	4	2,000
8	20	60	8	0.2	4	2,000
10	20	75	10	0.3	4	3,000
10	25	75	10	0.3	4	3,000
12	24	75	12	0.35	4	4,400
12	30	75	12	0.35	4	4,400
16	32	100	16	0.4	4	9,900
16	40	100	16	0.4	4	9,900
20	40	100	20	0.4	4	14,500
20	50	100	20	0.4	4	14,500

※ 本產品為訂製生產,無現貨庫存
 ※ 依最低受注量安排製作,亦可接受特殊訂製,歡迎洽詢。

8488 (2.5D/3D) (刃口留緣刃型) 模具鋼 & 不銹鋼用不等分割銑刀

Variable Pitch End Mill for Mold Steel & Stainless Steel



單位 (Unit):mm

直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
1A	3	50	4	4	800
1.5A	4.5	50	4	4	800
2A	6	50	4	4	800
2.5A	7.5	50	4	4	800
3A	9	50	4	4	800
4A	12	50	4	4	800
3	9	50	6	4	1,000
4	12	50	6	4	1,000
6	15	50	6	4	1,000
6	18	50	6	4	1,000
8	20	60	8	4	1,800
8	24	60	8	4	1,800
10	25	75	10	4	2,800
10	30	75	10	4	2,800
12	30	75	12	4	4,000
12	36	75	12	4	4,000
16	50	100	16	4	9,000
20	50	100	20	4	13,000

	8480 / EPMVL	8482 / EPMVLS	8487	8488 / SGOSMVP	8400
不等分割 Unequal Tooth Spacing	12°	14°	14°	7°	x
螺旋角 Helix Angle	41° /43° 40° /43° 38° /43°	44° /46° 43° /46° 43° /48°	35° /37°	40°	45°
小平面 Gash Land	G 奈崩型				
塗層 Coating	APLUS TiXSiN	DS-ZrN	APLUS TiXSiN	APLUS TiXSiN	APLUS TiXSiN
刀具形式 Type	泛用型 General				<60HRC
鍍膜顏色 Coating Color	金 - 銅色 Gold-Copper	金黃色 Golden Yellow	金 - 銅色 Gold-Copper	金 - 銅色 Gold-Copper	金 - 銅色 Gold-Copper
推獎使用 冷卻液 Coolant	乾式加工 Dry 濕式加工 Wet				
外徑範圍 Diameter Range	3~20	3~20	3~20	1~20	1~20
外徑公差 Diameter of Tolerance	直徑 d D ≤ 12	外徑公差 0 ~ -0.03		直徑 d D ≤ 12.5	外徑公差 0 ~ -0.05

被削材選擇表 Work Material

		8480	8482	8487	8488	8400
刀具功能與應用		4 刃不等分割不等螺旋角			4 刃不等分割	4 刃圓溝刀
鑄鐵 Cast Iron	FC250	◎	◎	◎	◎	◎
	180~220HB					
碳素鋼 Carbon Steel	SS400•S50C	◎	◎	◎	◎	◎
	180~220HB					
合金鋼 Alloy Steels	SCM440•SNCM	◎	◎	◎	◎	◎
	200~250HB					
工具鋼•調質鋼 Tool Steel	SKD•P20	◎	◎	◎	◎	◎
	25~35HRC					
預硬鋼 Prehardened Steel	NAK80	◎	○	◎	◎	◎
	35~45HRC					
高硬度鋼•調質鋼 Hardened Steel	SKD•P20	◎	○	○	◎	◎
	45~50HRC					
熱處理鋼材 Hardened Steels	SKD61•STAVAX	○	○	○	○	◎
	50~55HRC					
不鏽鋼 Stainless Steel	SUS304	○	◎	○	◎	○
耐熱合金•鈦合金 Titanium Alloy	Ti6SAl-4V Inconel	○	◎	○	◎	x
鋁合金 Aluminum Alloy	A5052 A7075	x	○	x	x	x

高硬度銑刀 < HRC62

End Mill for High Hardness Materials (< HRC 62)

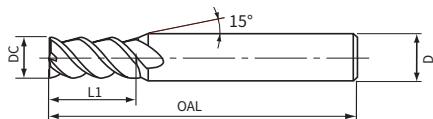


超高硬度全鎢鋼銑刀 EPM / EPMLS / EPML / EPMSLN Epoch Power Mill	P.14
超高硬度全鎢鋼銑刀 EPM-RS / EPM-RSLN Epoch Power Radius Mill	P.15
高硬度 6 刃 / 8 刃立銑刀 AHD / AHDLL Square End Mill - 6 / 8 Flutes - Helix 46°	P.16
高硬度高速加工用圓鼻銑刀 MHM Radius End Mill for Milling Hard Materials	P.16
高硬度 2 刃 35°立銑刀 ACS2 Square End Mill - 2 Flutes - Helix 35°	P.17
高硬度 4 刃 35°立銑刀 ACS4 Square End Mill - 4 Flutes - Helix 35°	P.19
高硬度 2 刃球型立銑刀 ABS2 Ball Nose End Mill - 2 Flutes	P.22
高硬度圓鼻立銑刀 ACR2 / ACR4 Corner Radius End Mill - 2 Flutes / 4 Flutes	P.24
高硬度圓鼻立銑刀 - 長柄型 ACRL2 / ACRL4 Corner Radius End Mill - Long Shank - 2 Flutes / 4 Flutes	P.25

EPM

超高硬度全鎢鋼銑刀 - 標準型

Epoch Power Mill - Regular



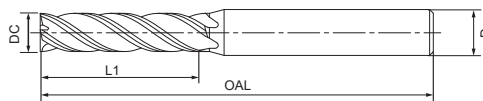
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPM4010-4	1	3	50	4	4	900
EPM4015-4	1.5	4	50	4	4	900
EPM4020-4	2	6	50	4	4	900
EPM4025-4	2.5	8	50	4	4	900
EPM4030-4	3	8	50	4	4	900
EPM4040-4	4	11	50	4	4	900
EPM4020-6	2	6	50	6	4	1,200
EPM4030-6	3	8	50	6	4	1,200
EPM4040-6	4	11	50	6	4	1,200
EPM4050	5	13	50	6	4	1,200
EPM4060	6	16	50	6	4	1,200
EPM4080	8	20	60	8	4	2,000
EPM4100	10	30	75	10	4	3,100
EPM4120	12	32	75	12	4	4,200
EPM4160	16	40	100	16	4	11,000
EPM4200	20	45	100	20	4	15,000

EPML

超高硬度全鎢鋼銑刀 - 長刃型

Epoch Power Mill - Long Cutting Length



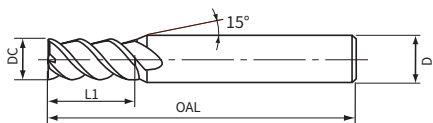
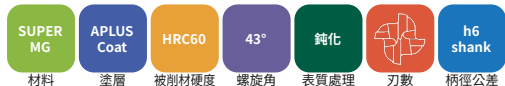
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPML-4010-4	1	4	50	4	4	1,100
EPML-4020-4	2	8	50	4	4	1,100
EPML-4030-4	3	12	50	4	4	1,100
EPML-4040-4	4	16	50	4	4	1,100
EPML-4030-6	3	12	75	6	4	1,800
EPML-4040-6	4	16	75	6	4	1,800
EPML-4050	5	20	75	6	4	1,800
EPML-4060	6	25	75	6	4	1,800
EPML-4080	8	40	100	8	4	3,400
EPML-4100	10	45	100	10	4	4,500
EPML-4120	12	50	100	12	4	6,000
EPML-4160	16	65	150	16	4	16,000
EPML-4200	20	75	150	20	4	24,000

EPMLS

超高硬度全鎢鋼銑刀 - 長柄型

Epoch Power Mill - Long Shank



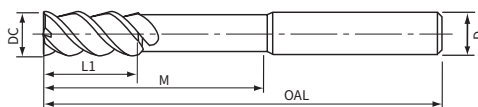
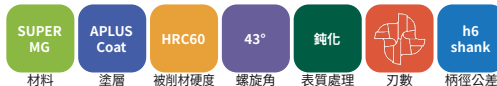
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPM-LS4040-04075	4	11	75	4	4	1,200
EPM-LS4040-04100	4	11	100	4	4	1,300
EPM-LS4060-06075	6	16	75	6	4	1,600
EPM-LS4060-06100	6	16	100	6	4	2,000
EPM-LS4080-08075	8	20	75	8	4	2,900
EPM-LS4080-08100	8	20	100	8	4	3,300
EPM-LS4080-08150	8	20	150	8	4	4,800
EPM-LS4100-10100	10	30	100	10	4	4,500
EPM-LS4100-10150	10	30	150	10	4	5,800
EPM-LS4120-12100	12	32	100	12	4	5,700
EPM-LS4120-12150	12	32	150	12	4	8,000
EPM-LS4160-16150	16	40	150	16	4	16,000
EPM-LS4200-20150	20	45	150	20	4	24,000

EPMSLN

超高硬度全鎢鋼銑刀 - 短刃長頸型

Epoch Power Mill - Long Shank



單位 (Unit):mm

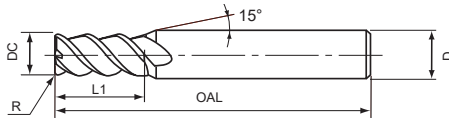
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	有效長 M	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPM-SLN-4010-030-4	1	1.5	3	50	4	4	1,000
EPM-SLN-4015-045-4	1.5	2.3	4.5	50	4	4	1,000
EPM-SLN-4020-060-4	2	3	6	50	4	4	1,000
EPM-SLN-4030-090-4	3	4.5	9	50	4	4	1,000
EPM-SLN-4040-120-4	4	6	12	50	4	4	1,000
EPM-SLN-4040-120-6	4	6	12	50	6	4	1,200
EPM-SLN-4050-150	5	7.5	15	50	6	4	1,200
EPM-SLN-4060-180	6	9	18	50	6	4	1,200
EPM-SLN-4080-240	8	12	24	60	8	4	2,200
EPM-SLN-4100-300	10	15	30	75	10	4	3,500
EPM-SLN-4120-360	12	18	36	75	12	4	4,500
EPM-SLN-4160-480	16	24	48	100	16	4	12,000
EPM-SLN-4200-600	20	30	60	100	20	4	17,000

EPM-RS

超高硬度全鎢鋼圓鼻銑刀

Epoch Power Radius Mill

SUPER MG 材料	A PLUS Coat 塗層	HRC60 被削材硬度	43° 螺旋角	鈍化 表質處理	刃數	h6 shank 柄徑公差
-----------------------	--------------------------	-----------------------	-------------------	-------------------	-----------	-------------------------



單位 (Unit):mm

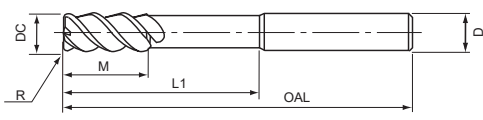
型號 Code	直徑 DC	圓鼻 R	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPM-RS-4010-02-4	1	0.2R	3	50	4	4	1,000
EPM-RS-4015-02-4	1.5	0.2R	4	50	4	4	1,000
EPM-RS-4020-02-4	2	0.2R	6	50	4	4	1,000
EPM-RS-4020-03-4	2	0.3R	6	50	4	4	1,000
EPM-RS-4020-05-4	2	0.5R	6	50	4	4	1,000
EPM-RS-4030-02-4	3	0.2R	8	50	4	4	1,000
EPM-RS-4030-03-4	3	0.3R	8	50	4	4	1,000
EPM-RS-4030-05-4	3	0.5R	8	50	4	4	1,000
EPM-RS-4040-02-4	4	0.2R	10	50	4	4	1,000
EPM-RS-4040-03-4	4	0.3R	10	50	4	4	1,000
EPM-RS-4040-05-4	4	0.5R	10	50	4	4	1,000
EPM-RS-4040-10-4	4	1R	10	50	4	4	1,000
EPM-RS-4040-02-6	4	0.2R	10	50	6	4	1,400
EPM-RS-4040-03-6	4	0.3R	10	50	6	4	1,400
EPM-RS-4040-05-6	4	0.5R	10	50	6	4	1,400
EPM-RS-4040-10-6	4	1R	10	50	6	4	1,400
EPM-RS-4060-02	6	0.2R	15	50	6	4	1,400
EPM-RS-4060-03	6	0.3R	15	50	6	4	1,400
EPM-RS-4060-05	6	0.5R	15	50	6	4	1,400
EPM-RS-4060-10	6	1R	15	50	6	4	1,400
EPM-RS-4080-03	8	0.3R	20	60	8	4	2,200
EPM-RS-4080-05	8	0.5R	20	60	8	4	2,200
EPM-RS-4080-10	8	1R	20	60	8	4	2,200
EPM-RS-4080-15	8	1.5R	20	60	8	4	2,200
EPM-RS-4080-20	8	2R	20	60	8	4	2,200
EPM-RS-4100-03	10	0.3R	25	75	10	4	3,300
EPM-RS-4100-05	10	0.5R	25	75	10	4	3,300
EPM-RS-4100-10	10	1R	25	75	10	4	3,300
EPM-RS-4100-15	10	1.5R	25	75	10	4	3,300
EPM-RS-4100-20	10	2R	25	75	10	4	3,300
EPM-RS-4120-05	12	0.5R	30	75	12	4	4,500
EPM-RS-4120-10	12	1R	30	75	12	4	4,500
EPM-RS-4120-15	12	1.5R	30	75	12	4	4,500
EPM-RS-4120-20	12	2R	30	75	12	4	4,500
EPM-RS-4120-30	12	3R	30	75	12	4	4,500
EPM-RS-4160-10	16	1R	40	100	16	4	12,000
EPM-RS-4160-15	16	1.5R	40	100	16	4	12,000
EPM-RS-4160-20	16	2R	40	100	16	4	12,000
EPM-RS-4160-30	16	3R	40	100	16	4	12,000
EPM-RS-4200-10	20	1R	45	100	20	4	16,000
EPM-RS-4200-15	20	1.5R	45	100	20	4	16,000
EPM-RS-4200-20	20	2R	45	100	20	4	16,000
EPM-RS-4200-30	20	3R	45	100	20	4	16,000

EPM-RSLN

超高硬度全鎢鋼圓鼻銑刀 - 短刃長頸型

Epoch Power Radius Mill - Short Cutting Length Long Neck

SUPER MG 材料	A PLUS Coat 塗層	HRC60 被削材硬度	43° 螺旋角	鈍化 表質處理	刃數	h6 shank 柄徑公差
-----------------------	--------------------------	-----------------------	-------------------	-------------------	-----------	-------------------------



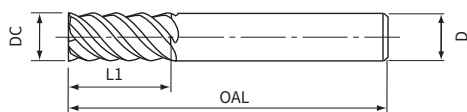
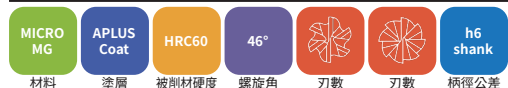
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	圓鼻 R	刃長 L1	有效長 M	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
EPM-RSLN-4030-02-4	3	0.2R	4.5	9	50	4	4	1,200
EPM-RSLN-4030-05-4	3	0.5R	4.5	9	50	4	4	1,200
EPM-RSLN-4040-02-4	4	0.2R	6	12	50	4	4	1,200
EPM-RSLN-4040-05-4	4	0.5R	6	12	50	4	4	1,200
EPM-RSLN-4030-02-6	3	0.2R	4.5	9	60	6	4	1,500
EPM-RSLN-4030-05-6	3	0.5R	4.5	9	60	6	4	1,500
EPM-RSLN-4040-02-6	4	0.2R	6	12	60	6	4	1,500
EPM-RSLN-4040-05-6	4	0.5R	6	12	60	6	4	1,500
EPM-RSLN-4060-03	6	0.3R	9	18	75	6	4	2,000
EPM-RSLN-4060-05	6	0.5R	9	18	75	6	4	2,000
EPM-RSLN-4060-10	6	1R	9	18	75	6	4	2,000
EPM-RSLN-4080-05	8	0.5R	12	24	100	8	4	3,400
EPM-RSLN-4080-10	8	1R	12	24	100	8	4	3,400
EPM-RSLN-4080-15	8	1.5R	12	24	100	8	4	3,400
EPM-RSLN-4100-05	10	0.5R	15	30	100	10	4	4,500
EPM-RSLN-4100-10	10	1R	15	30	100	10	4	4,500
EPM-RSLN-4100-15	10	1.5R	15	30	100	10	4	4,500
EPM-RSLN-4120-05	12	0.5R	15	36	100	12	4	6,000
EPM-RSLN-4120-10	12	1R	18	36	100	12	4	6,000
EPM-RSLN-4120-15	12	1.5R	18	36	100	12	4	6,000
EPM-RSLN-4120-20	12	2R	18	36	100	12	4	6,000

AHD

高硬度 6 刃 / 8 刃立銑刀

Square End Mill - 6 / 8 Flutes - Helix 46° - Long Shank



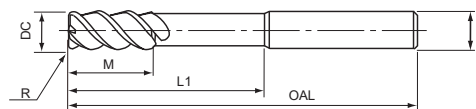
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
AHD606006H	6	15	60	6	6	1,300
AHD608008H	8	20	60	8	6	2,200
AHD610010H	10	25	75	10	6	3,500
AHD612012H	12	30	75	12	6	4,800
AHD616016H	16	45	100	16	6	12,800
AHD620020H	20	45	100	20	6	17,000
AHD825025H	25	45	100	25	8	25,000

MHM

高硬度高速加工用圓鼻銑刀

Radius End Mill for Milling Hard Materials



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	圓鼻 R	刃長 L1	有效長 L2	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
MHM4040-02-4	4	0.2R	5	13	50	4	4	1,000
MHM4040-05-4	4	0.5R	5	13	50	4	4	1,000
MHM4040-02-6	4	0.2R	5	13	50	6	4	1,500
MHM4040-05-6	4	0.5R	5	13	50	6	4	1,500
MHM4060-05	6	0.5R	7	19	50	6	4	1,500
MHM4060-10	6	1R	7	19	50	6	4	1,500
MHM5080-05	8	0.5R	9	25	60	8	5	2,500
MHM5080-10	8	1R	9	25	60	8	5	2,500
MHM5100-05	10	0.5R	11	31	75	10	5	3,800
MHM5100-10	10	1R	11	31	75	10	5	3,800
MHM5120-05	12	0.5R	13	33	75	12	5	5,000
MHM5120-10	12	1R	13	33	75	12	5	5,000

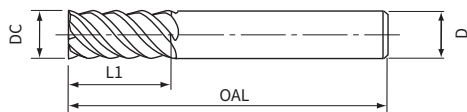
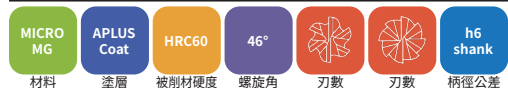
※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

AHDLL

高硬度 6 刃 / 8 刃立銑刀 - 長刃型

Square End Mill - 6 / 8 Flutes - Helix 46° - Long Cutting Length



單位 (Unit):mm

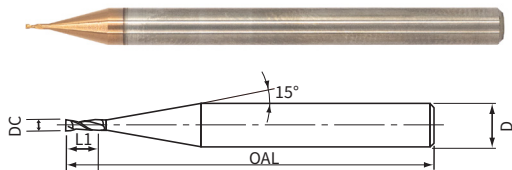
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
AHDLL606006H	6	25	75	6	6	2,200
AHDLL608008H	8	35	100	8	6	3,800
AHDLL610010H	10	45	100	10	6	5,000
AHDLL612012H	12	50	100	12	6	6,500
AHDLL616016H	16	65	150	16	6	17,000
AHDLL620020H	20	75	150	20	6	24,000
AHDLL825025H	25	80	150	25	8	34,000

ACS2

高硬度 2 刃 35° 立銑刀 - 微小徑

Square End Mill - 2 Flutes - Helix 35° - Miniature

MICRO MG	TIXSIN Coat	HRC55	35°	2 Flutes	h6 shank
材料	塗層	被削材硬度	螺旋角	刃數	柄徑公差



單位 (Unit):mm

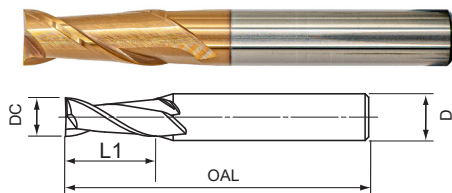
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACS200204H	0.2	0.4	50	4	2	1,200
ACS200304H	0.3	0.6	50	4	2	900
ACS200404H	0.4	0.8	50	4	2	800
ACS200504H	0.5	1	50	4	2	800
ACS200604H	0.6	1.2	50	4	2	800
ACS200704H	0.7	1.4	50	4	2	800
ACS200804H	0.8	1.6	50	4	2	800
ACS200904H	0.9	1.8	50	4	2	800
ACS201104H	1.1	3	50	4	2	800
ACS201204H	1.2	3	50	4	2	800
ACS201304H	1.3	3	50	4	2	800
ACS201404H	1.4	3	50	4	2	800
ACS201604H	1.6	4	50	4	2	800
ACS201704H	1.7	4	50	4	2	800
ACS201804H	1.8	4	50	4	2	800
ACS201904H	1.9	4	50	4	2	800
ACS202104H	2.1	6	50	4	2	800
ACS202204H	2.2	6	50	4	2	800
ACS202304H	2.3	6	50	4	2	800
ACS202404H	2.4	6	50	4	2	800
ACS202604H	2.6	8	50	4	2	800
ACS202704H	2.7	8	50	4	2	800
ACS202804H	2.8	8	50	4	2	800
ACS202904H	2.9	8	50	4	2	800

ACS2

高硬度 2 刃 35° 立銑刀

Square End Mill - 2 Flutes - Helix 35°

MICRO MG	TIXSIN Coat	HRC55	35°	2 Flutes	h6 shank
材料	塗層	被削材硬度	螺旋角	刃數	柄徑公差



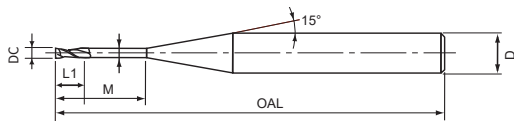
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACS201004H	1	2.5	50	4	2	700
ACS201504H	1.5	3	50	4	2	700
ACS202004H	2	5	50	4	2	700
ACS202504H	2.5	6	50	4	2	700
ACS203004H	3	6	50	4	2	700
ACS203504H	3.5	8	50	4	2	700
ACS204004H	4	9	50	4	2	700
ACS203006H	3	6	50	6	2	1,000
ACS204006H	4	9	50	6	2	1,000
ACS205006H	5	12	50	6	2	1,000
ACS206006H	6	13	50	6	2	1,000
ACS206508H	6.5	20	60	8	2	1,800
ACS207008H	7	20	60	8	2	1,800
ACS207508H	7.5	20	60	8	2	1,800
ACS208008H	8	20	60	8	2	1,800
ACS208510H	8.5	25	75	10	2	2,800
ACS209010H	9	25	75	10	2	2,800
ACS209510H	9.5	25	75	10	2	2,800
ACS210010H	10	25	75	10	2	2,800
ACS210512H	10.5	30	75	12	2	4,000
ACS211012H	11	30	75	12	2	4,000
ACS211512H	11.5	30	75	12	2	4,000
ACS212012H	12	30	75	12	2	4,000
ACS214016H	14	30	100	16	2	10,000
ACS214016H-45	14	45	100	16	2	10,000
ACS215016H	15	30	100	16	2	10,000
ACS215016H-45	15	45	100	16	2	10,000
ACS216016H	16	40	100	16	2	10,000
ACS216016H-45	16	45	100	16	2	10,000
ACS220020H	20	45	100	20	2	15,000
ACS225025H	25	45	100	25	2	23,000

ADS2

高硬度 2 刃 35° 立銑刀 - 長頸型

Square End Mill - 2 Flutes - Helix 35° - Long Neck



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	有效長 M	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ADS200301H	0.3	0.45	1	50	4	2	1,200
ADS200302H	0.3	0.45	2	50	4	2	1,200
ADS200303H	0.3	0.45	3	50	4	2	1,200
ADS200402H	0.4	0.6	2	50	4	2	1,200
ADS200403H	0.4	0.6	3	50	4	2	1,200
ADS200404H	0.4	0.6	4	50	4	2	1,200
ADS200502H	0.5	0.75	2	50	4	2	1,000
ADS200504H	0.5	0.75	4	50	4	2	1,000
ADS200506H	0.5	0.75	6	50	4	2	1,000
ADS200602H	0.6	0.9	2	50	4	2	1,000
ADS200604H	0.6	0.9	4	50	4	2	1,000
ADS200606H	0.6	0.9	6	50	4	2	1,000
ADS200704H	0.7	1.1	4	50	4	2	1,000
ADS200706H	0.7	1.1	6	50	4	2	1,000
ADS200804H	0.8	1.2	4	50	4	2	1,000
ADS200806H	0.8	1.2	6	50	4	2	1,000
ADS200808H	0.8	1.2	8	50	4	2	1,000
ADS200906H	0.9	1.4	6	50	4	2	1,000
ADS200908H	0.9	1.4	8	50	4	2	1,000
ADS200910H	0.9	1.4	10	50	4	2	1,000
ADS201006H	1	1.5	6	50	4	2	1,000
ADS201008H	1	1.5	8	50	4	2	1,000
ADS201010H	1	1.5	10	50	4	2	1,000
ADS201012H	1	1.5	12	50	4	2	1,000
ADS201014H	1	1.5	14	50	4	2	1,000
ADS201016H	1	1.5	16	50	4	2	1,000
ADS201206H	1.2	1.8	6	50	4	2	1,000
ADS201208H	1.2	1.8	8	50	4	2	1,000
ADS201210H	1.2	1.8	10	50	4	2	1,000
ADS201212H	1.2	1.8	12	50	4	2	1,000
ADS201406H	1.4	2.1	6	50	4	2	1,000
ADS201410H	1.4	2.1	10	50	4	2	1,000
ADS201416H	1.4	2.1	16	50	4	2	1,000
ADS201506H	1.5	2.3	6	50	4	2	1,000
ADS201508H	1.5	2.3	8	50	4	2	1,000
ADS201510H	1.5	2.3	10	50	4	2	1,000
ADS201512H	1.5	2.3	12	50	4	2	1,000
ADS201514H	1.5	2.3	14	50	4	2	1,000
ADS201516H	1.5	2.3	16	50	4	2	1,000
ADS201518H	1.5	2.3	18	50	4	2	1,000
ADS201520H	1.5	2.3	20	50	4	2	1,000
ADS201606H	1.6	2.4	6	50	4	2	1,000
ADS201608H	1.6	2.4	8	50	4	2	1,000
ADS201610H	1.6	2.4	10	50	4	2	1,000
ADS201612H	1.6	2.4	12	50	4	2	1,000
ADS201614H	1.6	2.4	14	50	4	2	1,000
ADS201616H	1.6	2.4	16	50	4	2	1,000
ADS201618H	1.6	2.4	18	50	4	2	1,000
ADS201620H	1.6	2.4	20	50	4	2	1,000

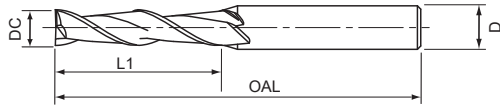
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	有效長 M	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ADS201808H	1.8	2.7	8	50	4	2	1,000
ADS201814H	1.8	2.7	14	50	4	2	1,000
ADS201820H	1.8	2.7	20	50	4	2	1,000
ADS202006H	2	3	6	50	4	2	1,000
ADS202008H	2	3	8	50	4	2	1,000
ADS202010H	2	3	10	50	4	2	1,000
ADS202012H	2	3	12	50	4	2	1,000
ADS202014H	2	3	14	50	4	2	1,000
ADS202016H	2	3	16	50	4	2	1,000
ADS202018H	2	3	18	50	4	2	1,000
ADS202020H	2	3	20	50	4	2	1,000
ADS202508H	2.5	4	8	50	4	2	1,000
ADS202510H	2.5	4	10	50	4	2	1,000
ADS202512H	2.5	4	12	50	4	2	1,000
ADS202514H	2.5	4	14	50	4	2	1,000
ADS202516H	2.5	4	16	50	4	2	1,000
ADS202520H	2.5	4	20	50	4	2	1,000
ADS203008H	3	4.5	8	50	6	2	1,200
ADS203010H	3	4.5	10	50	6	2	1,200
ADS203012H	3	4.5	12	50	6	2	1,200
ADS203016H	3	4.5	16	60	6	2	1,300
ADS203020H	3	4.5	20	60	6	2	1,300
ADS203025H	3	4.5	25	75	6	2	1,400
ADS203512H	3.5	6	12	50	6	2	1,200
ADS203516H	3.5	6	16	60	6	2	1,300
ADS203520H	3.5	6	20	75	6	2	1,400
ADS203525H	3.5	6	25	75	6	2	1,400
ADS203530H	3.5	6	30	75	6	2	1,400
ADS204012H	4	6	12	50	6	2	1,200
ADS204016H	4	6	16	60	6	2	1,300
ADS204020H	4	6	20	75	6	2	1,400
ADS204025H	4	6	25	75	6	2	1,400
ADS204030H	4	6	30	75	6	2	1,400
ADS204035H	4	6	35	75	6	2	1,400

ACSL2

高硬度 2 刃 35° 立銑刀 - 長柄型

Square End Mill - 2 Flutes - Helix 35° - Long Shank



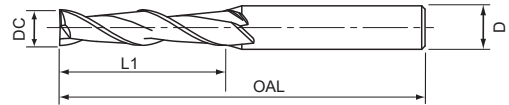
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACSL203003075H	3	6	75	3	2	1,000
ACSL201004075H	1	2.5	75	4	2	1,000
ACSL201504075H	1.5	3	75	4	2	1,000
ACSL202004075H	2	5	75	4	2	1,000
ACSL203004075H	3	6	75	4	2	1,000
ACSL204004075H	4	9	75	4	2	1,000
ACSL204004100H	4	9	100	4	2	1,200
ACSL203006075H	3	6	75	6	2	1,500
ACSL204006075H	4	9	75	6	2	1,500
ACSL204006100H	4	9	100	6	2	1,800
ACSL205006075H	5	12	75	6	2	1,500
ACSL205006100H	5	12	100	6	2	1,800
ACSL206006075H	6	13	75	6	2	1,500
ACSL206006100H	6	13	100	6	2	1,800
ACSL208008075H	8	20	75	8	2	2,500
ACSL208008100H	8	20	100	8	2	2,900
ACSL210010100H	10	25	100	10	2	4,000
ACSL210010150H	10	25	150	10	2	5,500
ACSL212012100H	12	30	100	12	2	5,300
ACSL212012150H	12	30	150	12	2	7,800
ACSL216016150H	16	40	150	16	2	15,000
ACSL220020150H	20	45	150	20	2	22,000

ACSL2

高硬度 2 刃 35° 立銑刀 - 長刃型

Square End Mill - 2 Flutes - Long Cutting Length



單位 (Unit):mm

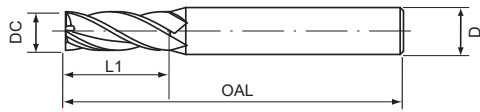
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACSL201004H	1	4	50	4	2	900
ACSL201504H	1.5	6	50	4	2	900
ACSL202004H	2	8	50	4	2	900
ACSL203006H	3	11	60	6	2	1,300
ACSL204006H	4	14	60	6	2	1,300
ACSL204506H	4.5	16	60	6	2	1,300
ACSL205006H	5	18	75	6	2	1,500
ACSL205506H	5.5	20	75	6	2	1,500
ACSL206006H	6	25	75	6	2	1,500
ACSL206508H	6.5	25	75	8	2	2,500
ACSL207008H	7	25	75	8	2	2,500
ACSL207508H	7.5	25	75	8	2	2,500
ACSL208008H	8	35	100	8	2	3,000
ACSL208510H	8.5	35	100	10	2	4,000
ACSL209010H	9	35	100	10	2	4,000
ACSL210010H	10	40	100	10	2	4,000
ACSL210512H	10.5	40	100	12	2	5,300
ACSL211012H	11	40	100	12	2	5,300
ACSL211512H	11.5	45	100	12	2	5,300
ACSL212012H	12	45	100	12	2	5,300

ACS4

高硬度 4 刃 35° 立銑刀

Square End Mill - 4 Flutes - Helix 35°

MICRO MG	TiXSiN Coat	HRC55	35°	4	h6 shank
材料	塗層	被削材硬度	螺旋角	刃數	柄徑公差



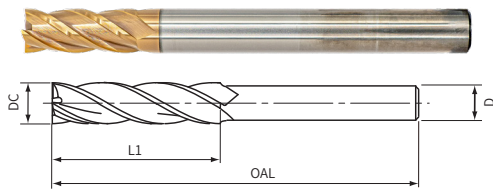
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACS401004H	1	2.5	50	4	4	700
ACS401504H	1.5	3	50	4	4	700
ACS402004H	2	5	50	4	4	700
ACS402504H	2.5	6	50	4	4	700
ACS403004H	3	6	50	4	4	700
ACS403504H	3.5	8	50	4	4	700
ACS404004H	4	9	50	4	4	700
ACS401506H	1.5	3	50	6	4	1,000
ACS403006H	3	6	50	6	4	1,000
ACS404006H	4	9	50	6	4	1,000
ACS405006H	5	12	50	6	4	1,000
ACS406006H	6	13	50	6	4	1,000
ACS406508H	6.5	20	60	8	4	1,800
ACS407008H	7	20	60	8	4	1,800
ACS407508H	7.5	20	60	8	4	1,800
ACS408008H	8	20	60	8	4	1,800
ACS408510H	8.5	25	75	10	4	2,800
ACS409010H	9	25	75	10	4	2,800
ACS409510H	9.5	25	75	10	4	2,800
ACS410010H	10	25	75	10	4	2,800
ACS410512H	10.5	30	75	12	4	4,000
ACS411012H	11	30	75	12	4	4,000
ACS411512H	11.5	30	75	12	4	4,000
ACS412012H	12	30	75	12	4	4,000
ACS414016H	14	30	100	16	4	10,000
ACS415016H	15	30	100	16	4	10,000
ACS416016H	16	40	100	16	4	10,000
ACS420020H	20	45	100	20	4	15,000
ACS425025H	25	45	100	25	4	23,000

ACSL4

高硬度 4 刃 35° 立銑刀 - 長柄型

Square End Mill - 4 Flutes - Helix 35° - Long Shank



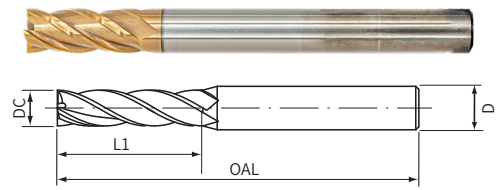
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACSL403003075H	3	6	75	3	4	1,000
ACSL401004075H	1	2.5	75	4	4	1,000
ACSL401504075H	1.5	3	75	4	4	1,000
ACSL402004075H	2	5	75	4	4	1,000
ACSL403004075H	3	6	75	4	4	1,000
ACSL404004075H	4	9	75	4	4	1,000
ACSL404004100H	4	9	100	4	4	1,200
ACSL403006075H	3	6	75	6	4	1,500
ACSL404006075H	4	9	75	6	4	1,500
ACSL404006100H	4	9	100	6	4	1,800
ACSL405006075H	5	12	75	6	4	1,500
ACSL405006100H	5	12	100	6	4	1,800
ACSL406006075H	6	13	75	6	4	1,500
ACSL406006100H	6	13	100	6	4	1,800
ACSL408008075H	8	20	75	8	4	2,500
ACSL408008100H	8	20	100	8	4	2,900
ACSL410010100H	10	25	100	10	4	4,000
ACSL410010150H	10	25	150	10	4	5,500
ACSL412012100H	12	30	100	12	4	5,300
ACSL412012150H	12	30	150	12	4	7,800
ACSL414016150H	14	45	150	16	4	15,000
ACSL416016150H	16	45	150	16	4	15,000
ACSL420020150H	20	45	150	20	4	22,000

ACSL4

高硬度 4 刃 35° 立銑刀 - 長刃型

Square End Mill - 4 Flutes - Helix 35° - Long Cutting Length



單位 (Unit):mm

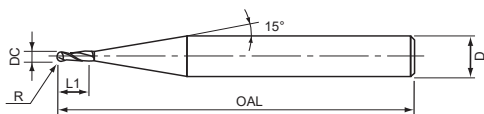
型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACSL401004H	1	4	50	4	4	900
ACSL401504H	1.5	6	50	4	4	900
ACSL402004H	2	8	50	4	4	900
ACSL403006H	3	12	60	6	4	1,300
ACSL404006H	4	16	60	6	4	1,300
ACSL405006H	5	20	75	6	4	1,500
ACSL406006H	6	25	75	6	4	1,500
ACSL407008H	7	30	75	8	4	2,500
ACSL408008H	8	30	75	8	4	2,500
ACSL410010H	10	40	100	10	4	4,000
ACSL412012H	12	45	100	12	4	5,300
ACSL416016H	16	65	150	16	4	15,000
ACSL420020H	20	75	150	20	4	22,000
ACSL425025H	25	80	150	25	4	34,000

ABS2

高硬度 2 刃球型立銑刀 - 微小徑

Ball Nose End Mill - 2 Flutes - Miniature

MICRO MG TIXSIN Coat HRC55 30° h6 shank
 材料 塗層 被削材硬度 螺旋角 刃數 柄徑公差



單位 (Unit):mm

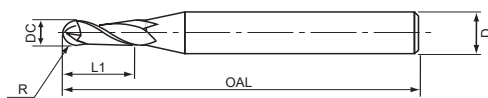
型號 Code	球頭 R	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ABS200303H	0.15R	0.3	0.6	38	3	2	1,200
ABS200403H	0.2R	0.4	0.8	38	3	2	1,000
ABS200503H	0.25R	0.5	1	38	3	2	1,000
ABS200603H	0.3R	0.6	1.2	38	3	2	900
ABS200703H	0.35R	0.7	1.4	38	3	2	900
ABS200803H	0.4R	0.8	1.6	38	3	2	900
ABS201003H	0.5R	1.0	2	38	3	2	900
ABS201203H	0.6R	1.2	2.4	38	3	2	900
ABS201403H	0.7R	1.4	2.8	38	3	2	900
ABS201503H	0.75R	1.5	3	38	3	2	900
ABS201603H	0.8R	1.6	3.2	38	3	2	900
ABS201803H	0.9R	1.8	3.6	38	3	2	900
ABS202003H	1.0R	2.0	3	38	3	2	900
ABS202203H	1.1R	2.2	4.4	38	3	2	900
ABS202403H	1.2R	2.4	4.8	38	3	2	900
ABS202503H	1.25R	2.5	4	38	3	2	900
ABS203003H	1.5R	3.0	5	50	4	2	900
ABS200304H	0.15R	0.3	0.6	50	4	2	1,200
ABS200404H	0.2R	0.4	0.8	50	4	2	1,000
ABS200504H	0.25R	0.5	1	50	4	2	1,000
ABS200604H	0.3R	0.6	1.2	50	4	2	900
ABS200704H	0.35R	0.7	1.4	50	4	2	900
ABS200804H	0.4R	0.8	1.6	50	4	2	900
ABS200904H	0.45R	0.9	1.8	50	4	2	900
ABS201204H	0.6R	1.2	2.4	50	4	2	900
ABS201404H	0.7R	1.4	2.8	50	4	2	900
ABS201604H	0.8R	1.6	3.2	50	4	2	900
ABS201804H	0.9R	1.8	3.6	50	4	2	900
ABS201904H	0.95R	1.9	3.8	50	4	2	900
ABS202104H	1.05R	2.1	4.2	50	4	2	900
ABS202204H	1.1R	2.2	4.4	50	4	2	900
ABS202304H	1.15R	2.3	4.6	50	4	2	900
ABS202404H	1.2R	2.4	4.8	50	4	2	900

ABS2

高硬度 2 刃球型立銑刀

Ball Nose End Mill - 2 Flutes

MICRO MG TIXSIN Coat HRC55 30° h6 shank
 材料 塗層 被削材硬度 螺旋角 刃數 柄徑公差



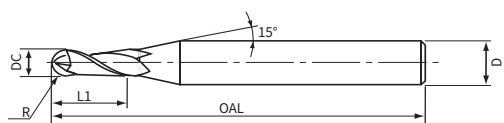
單位 (Unit):mm

型號 Code	球頭 R	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ABS201004H	0.5R	1	1.5	50	4	2	800
ABS201504H	0.75R	1.5	2.5	50	4	2	800
ABS202004H	1R	2	3	50	4	2	800
ABS202504H	1.25R	2.5	4	50	4	2	800
ABS203004H	1.5R	3	5	50	4	2	800
ABS203504H	1.5R	3.5	7	50	4	2	800
ABS204004H	2R	4	6	50	4	2	800
ABS204006H	2R	4	6	50	6	2	1,100
ABS205006H	2.5R	5	8	50	6	2	1,100
ABS205506H	2.75R	5.5	11	50	6	2	1,100
ABS206006H	3R	6	9	50	6	2	1,100
ABS207008H	3.5R	7	14	60	8	2	2,000
ABS208008H	4R	8	16	60	8	2	2,000
ABS209010H	4.5R	9	18	75	10	2	3,000
ABS210010H	5R	10	20	75	10	2	3,000
ABS211012H	5.5R	11	22	75	12	2	4,200
ABS212012H	6R	12	24	75	12	2	4,200
ABS214016H	7R	14	28	100	16	2	11,000
ABS216016H	8R	16	32	100	16	2	11,000
ABS218020H	9R	15	36	100	20	2	16,500
ABS220020H	10R	20	40	100	20	2	16,500

ABSL2

高硬度 2 刃球型立銑刀 - 長柄型

Ball Nose End Mill - 2 Flutes - Long Shank



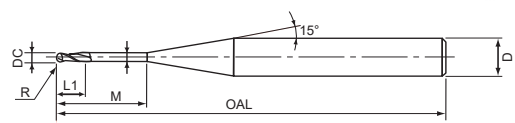
單位 (Unit):mm

型號 Code	球頭 R	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ABSL201004075H	0.5R	1	2	75	4	2	1,100
ABSL201006075H	0.5R	1	2	75	6	2	1,600
ABSL201006100H	0.5R	1	2	100	6	2	2,000
ABSL201504075H	0.75R	1.5	3	75	4	2	1,100
ABSL201506075H	0.75R	1.5	3	75	6	2	1,600
ABSL201506100H	0.75R	1.5	3	100	6	2	2,000
ABSL202006075H	1R	2	4	75	6	2	1,600
ABSL202006100H	1R	2	4	100	6	2	2,000
ABSL202506075H	1.25R	2.5	5	75	6	2	1,600
ABSL202506100H	1.25R	2.5	5	100	6	2	2,000
ABSL203006075H	1.5R	3	6	75	6	2	1,600
ABSL203006100H	1.5R	3	6	100	6	2	2,000
ABSL203506075H	1.75R	3.5	7	100	6	2	2,000
ABSL204006075H	2R	4	6	75	6	2	1,600
ABSL204006100H	2R	4	6	100	6	2	2,000
ABSL205006075H	2.5R	5	8	75	6	2	1,600
ABSL205006100H	2.5R	5	8	100	6	2	2,000
ABSL206006075H	3R	6	9	75	6	2	1,600
ABSL206006100H	3R	6	9	100	6	2	2,000
ABSL206006150H	3R	6	9	150	6	2	3,000
ABSL208008075H	4R	8	16	75	8	2	2,700
ABSL208008100H	4R	8	16	100	8	2	3,100
ABSL208008150H	4R	8	16	150	8	2	4,600
ABSL210010100H	5R	10	20	100	10	2	4,200
ABSL210010150H	5R	10	20	150	10	2	5,800
ABSL210010200H	5R	10	20	200	10	2	8,200
ABSL212012100H	6R	12	24	100	12	2	5,500
ABSL212012150H	6R	12	24	150	12	2	8,200
ABSL212012200H	6R	12	24	200	12	2	11,000
ABSL216016150H	8R	16	32	150	16	2	15,000
ABSL216016200H	8R	16	32	200	16	2	19,000
ABSL220020150H	10R	20	40	150	20	2	22,000
ABSL220020200H	10R	20	40	200	20	2	28,000

ADB2

高硬度 2 刃球型立銑刀 - 長頸型

Ball Nose End Mill - 4 Flutes - Long Neck



單位 (Unit):mm

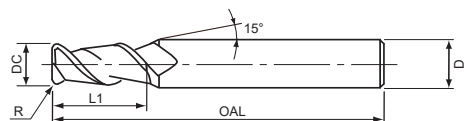
型號 Code	球頭 R	直徑 DC	刃長 L1	有效長 M	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ADB200502H	0.25R	0.5	0.75	2	50	4	2	1,300
ADB200504H	0.25R	0.5	0.75	4	50	4	2	1,300
ADB200506H	0.25R	0.5	0.75	6	50	4	2	1,300
ADB200602H	0.3R	0.6	0.9	2	50	4	2	1,200
ADB200604H	0.3R	0.6	0.9	4	50	4	2	1,200
ADB200606H	0.3R	0.6	0.9	6	50	4	2	1,200
ADB200804H	0.4R	0.8	1.2	4	50	4	2	1,200
ADB200806H	0.4R	0.8	1.2	6	50	4	2	1,200
ADB200808H	0.4R	0.8	1.2	8	50	4	2	1,200
ADB201006H	0.5R	1	1.5	6	50	4	2	1,000
ADB201008H	0.5R	1	1.5	8	50	4	2	1,000
ADB201010H	0.5R	1	1.5	10	50	4	2	1,000
ADB201012H	0.5R	1	1.5	12	50	4	2	1,000
ADB201206H	0.6R	1.2	1.8	6	50	4	2	1,000
ADB201208H	0.6R	1.2	1.8	8	50	4	2	1,000
ADB201210H	0.6R	1.2	1.8	10	50	4	2	1,000
ADB201212H	0.6R	1.2	1.8	12	50	4	2	1,000
ADB201406H	0.7R	1.4	2.1	6	50	4	2	1,000
ADB201410H	0.7R	1.4	2.1	10	50	4	2	1,000
ADB201416H	0.7R	1.4	2.1	16	50	4	2	1,000
ADB201506H	0.75R	1.5	2.3	6	50	4	2	1,000
ADB201508H	0.75R	1.5	2.3	8	50	4	2	1,000
ADB201510H	0.75R	1.5	2.3	10	50	4	2	1,000
ADB201512H	0.75R	1.5	2.3	12	50	4	2	1,000
ADB201514H	0.75R	1.5	2.3	14	50	4	2	1,000
ADB201516H	0.75R	1.5	2.3	16	50	4	2	1,000
ADB201518H	0.75R	1.5	2.3	18	50	4	2	1,000
ADB201520H	0.75R	1.5	2.3	20	50	4	2	1,000
ADB202008H	1R	2	3	8	50	4	2	1,000
ADB202010H	1R	2	3	10	50	4	2	1,000
ADB202012H	1R	2	3	12	50	4	2	1,000
ADB202014H	1R	2	3	14	50	4	2	1,000
ADB202016H	1R	2	3	16	50	4	2	1,000
ADB202018H	1R	2	3	18	50	4	2	1,000
ADB202020H	1R	2	3	20	50	4	2	1,000
ADB202508H	1.25R	2.5	4	8	50	4	2	1,000
ADB202512H	1.25R	2.5	4	12	50	4	2	1,000
ADB202516H	1.25R	2.5	4	16	50	4	2	1,000
ADB202520H	1.25R	2.5	4	20	50	4	2	1,000
ADB203010H	1.5R	3	4.5	10	50	6	2	1,200
ADB203012H	1.5R	3	4.5	12	50	6	2	1,200
ADB203016H	1.5R	3	4.5	16	60	6	2	1,300
ADB203020H	1.5R	3	4.5	20	60	6	2	1,300
ADB203025H	1.5R	3	4.5	25	75	6	2	1,500
ADB204012H	2R	4	6	12	50	6	2	1,200
ADB204016H	2R	4	6	16	60	6	2	1,300
ADB204020H	2R	4	6	20	75	6	2	1,500
ADB204025H	2R	4	6	25	75	6	2	1,500
ADB204030H	2R	4	6	30	75	6	2	1,500

ACR2

高硬度 2 刃圓鼻立銑刀

Corner Radius End Mill - 2 Flutes

MICRO MG 材料
TIXSIN COAT 塗層
HRC55 被削材硬度
35° 螺旋角
2 刃數
h6 shank 柄徑公差



單位 (Unit):mm

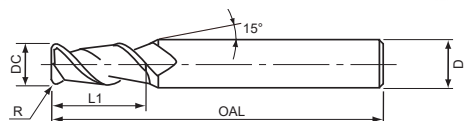
型號 Code	直徑 DC	R 角	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACR20300302H	3	0.2R	9	50	3	2	800
ACR20300303H	3	0.3R	9	50	3	2	800
ACR20300305H	3	0.5R	9	50	3	2	800
ACR20100402H	1	0.2R	3	50	4	2	800
ACR20100403H	1	0.3R	3	50	4	2	800
ACR20100405H	1	0.5R	3	50	4	2	800
ACR20150402H	1.5	0.2R	4	50	4	2	800
ACR20150403H	1.5	0.3R	4	50	4	2	800
ACR20150405H	1.5	0.5R	4	50	4	2	800
ACR20200402H	2	0.2R	6	50	4	2	800
ACR20200403H	2	0.3R	6	50	4	2	800
ACR20300402H	3	0.2R	9	50	4	2	800
ACR20300403H	3	0.3R	9	50	4	2	800
ACR20300405H	3	0.5R	9	50	4	2	800
ACR20400402H	4	0.2R	10	50	4	2	800
ACR20400403H	4	0.3R	10	50	4	2	800
ACR20400405H	4	0.5R	10	50	4	2	800
ACR20300602H	3	0.2R	9	50	6	2	1,100
ACR20300603H	3	0.3R	9	50	6	2	1,100
ACR20300605H	3	0.5R	9	50	6	2	1,100
ACR20400602H	4	0.2R	10	50	6	2	1,100
ACR20400603H	4	0.3R	10	50	6	2	1,100
ACR20400605H	4	0.5R	10	50	6	2	1,100
ACR20400610H	4	1R	10	50	6	2	1,100
ACR20500602H	5	0.2R	13	50	6	2	1,100
ACR20500603H	5	0.3R	13	50	6	2	1,100
ACR20500605H	5	0.5R	13	50	6	2	1,100
ACR20500610H	5	1R	13	50	6	2	1,100
ACR20600602H	6	0.2R	16	50	6	2	1,100
ACR20600603H	6	0.3R	16	50	6	2	1,100
ACR20600605H	6	0.5R	16	50	6	2	1,100
ACR20600610H	6	1R	16	50	6	2	1,100
ACR20600615H	6	1.5R	16	50	6	2	1,100
ACR20600620H	6	2R	16	50	6	2	1,100
ACR20800803H	8	0.3R	20	60	8	2	2,000
ACR20800805H	8	0.5R	20	60	8	2	2,000
ACR20800810H	8	1R	20	60	8	2	2,000
ACR20800815H	8	1.5R	20	60	8	2	2,000
ACR20800820H	8	2R	20	60	8	2	2,000
ACR20800825H	8	2.5R	20	60	8	2	2,000
ACR20800830H	8	3R	20	60	8	2	2,000
ACR21001003H	10	0.3R	25	75	10	2	3,000
ACR21001005H	10	0.5R	25	75	10	2	3,000
ACR21001010H	10	1R	25	75	10	2	3,000
ACR21001015H	10	1.5R	25	75	10	2	3,000
ACR21001020H	10	2R	25	75	10	2	3,000
ACR21001025H	10	2.5R	25	75	10	2	3,000
ACR21001030H	10	3R	25	75	10	2	3,000
ACR21201203H	12	0.3R	30	75	12	2	4,200
ACR21201205H	12	0.5R	30	75	12	2	4,200
ACR21201210H	12	1R	30	75	12	2	4,200
ACR21201215H	12	1.5R	30	75	12	2	4,200
ACR21201220H	12	2R	30	75	12	2	4,200
ACR21201225H	12	2.5R	30	75	12	2	4,200
ACR21201230H	12	3R	30	75	12	2	4,200

ACR4

高硬度 4 刃圓鼻立銑刀

Corner Radius End Mill - 4 Flutes - Long Shank

MICRO MG 材料
TIXSIN COAT 塗層
HRC55 被削材硬度
35° 螺旋角
4 刃數
h6 shank 柄徑公差



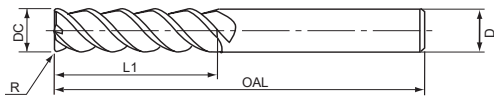
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	R 角	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACR40300302H	3	0.2R	9	50	3	4	800
ACR40300303H	3	0.3R	9	50	3	4	800
ACR40300305H	3	0.5R	9	50	3	4	800
ACR40100402H	1	0.2R	3	50	4	4	800
ACR40100403H	1	0.3R	3	50	4	4	800
ACR40150402H	1.5	0.2R	4	50	4	4	800
ACR40150403H	1.5	0.3R	4	50	4	4	800
ACR40150405H	1.5	0.5R	4	50	4	4	800
ACR40200402H	2	0.2R	6	50	4	4	800
ACR40200403H	2	0.3R	6	50	4	4	800
ACR40300402H	3	0.2R	9	50	4	4	800
ACR40300403H	3	0.3R	9	50	4	4	800
ACR40300405H	3	0.5R	9	50	4	4	800
ACR40400402H	4	0.2R	10	50	4	4	800
ACR40400403H	4	0.3R	10	50	4	4	800
ACR40400405H	4	0.5R	10	50	4	4	800
ACR40300602H	3	0.2R	9	50	6	4	1,100
ACR40300603H	3	0.3R	9	50	6	4	1,100
ACR40300605H	3	0.5R	9	50	6	4	1,100
ACR40400602H	4	0.2R	10	50	6	4	1,100
ACR40400603H	4	0.3R	10	50	6	4	1,100
ACR40400605H	4	0.5R	10	50	6	4	1,100
ACR40400610H	4	1R	10	50	6	4	1,100
ACR40500602H	5	0.2R	13	50	6	4	1,100
ACR40500603H	5	0.3R	13	50	6	4	1,100
ACR40500605H	5	0.5R	13	50	6	4	1,100
ACR40500610H	5	1R	13	50	6	4	1,100
ACR40600602H	6	0.2R	16	50	6	4	1,100
ACR40600603H	6	0.3R	16	50	6	4	1,100
ACR40600605H	6	0.5R	16	50	6	4	1,100
ACR40600610H	6	1R	16	50	6	4	1,100
ACR40600615H	6	1.5R	16	50	6	4	1,100
ACR40600620H	6	2R	16	50	6	4	1,100
ACR40800803H	8	0.3R	20	60	8	4	2,000
ACR40800805H	8	0.5R	20	60	8	4	2,000
ACR40800810H	8	1R	20	60	8	4	2,000
ACR40800815H	8	1.5R	20	60	8	4	2,000
ACR40800820H	8	2R	20	60	8	4	2,000
ACR40800825H	8	2.5R	20	60	8	4	2,000
ACR40800830H	8	3R	20	60	8	4	2,000
ACR41001003H	10	0.3R	25	75	10	4	3,000
ACR41001005H	10	0.5R	25	75	10	4	3,000
ACR41001010H	10	1R	25	75	10	4	3,000
ACR41001015H	10	1.5R	25	75	10	4	3,000
ACR41001020H	10	2R	25	75	10	4	3,000
ACR41001025H	10	2.5R	25	75	10	4	3,000
ACR41001030H	10	3R	25	75	10	4	3,000
ACR41201203H	12	0.3R	30	75	12	4	4,200
ACR41201205H	12	0.5R	30	75	12	4	4,200
ACR41201210H	12	1R	30	75	12	4	4,200
ACR41201215H	12	1.5R	30	75	12	4	4,200
ACR41201220H	12	2R	30	75	12	4	4,200
ACR41201225H	12	2.5R	30	75	12	4	4,200
ACR41201230H	12	3R	30	75	12	4	4,200

ACRL2

高硬度 2 刃圓鼻立銑刀 - 長柄型

Corner Radius End Mill - 2 Flutes - Long Shank



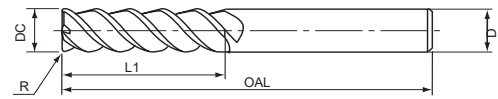
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	R角	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACRL20300303H-75	3	0.3R	9	75	3	2	1,100
ACRL20300305H-75	3	0.5R	9	75	3	2	1,100
ACRL20300310H-75	3	1R	9	75	3	2	1,100
ACRL20400403H-75	4	0.3R	10	75	4	2	1,100
ACRL20400405H-75	4	0.5R	10	75	4	2	1,100
ACRL20400410H-75	4	1R	10	75	4	2	1,100
ACRL20400415H-75	4	1.5R	10	75	4	2	1,100
ACRL20400403H-100	4	0.3R	10	100	4	2	1,300
ACRL20400405H-100	4	0.5R	10	100	4	2	1,300
ACRL20400410H-100	4	1R	10	100	4	2	1,300
ACRL20400415H-100	4	1.5R	10	100	4	2	1,300
ACRL20600603H-75	6	0.3R	16	75	6	2	1,600
ACRL20600605H-75	6	0.5R	16	75	6	2	1,600
ACRL20600610H-75	6	1R	16	75	6	2	1,600
ACRL20600615H-75	6	1.5R	16	75	6	2	1,600
ACRL20600620H-75	6	2R	16	75	6	2	1,600
ACRL20600603H-100	6	0.3R	16	100	6	2	2,000
ACRL20600605H-100	6	0.5R	16	100	6	2	2,000
ACRL20600610H-100	6	1R	16	100	6	2	2,000
ACRL20600615H-100	6	1.5R	16	100	6	2	2,000
ACRL20600620H-100	6	2R	16	100	6	2	2,200
ACRL20800803H-75	8	0.3R	20	75	8	2	2,700
ACRL20800805H-75	8	0.5R	20	75	8	2	2,700
ACRL20800810H-75	8	1R	20	75	8	2	2,700
ACRL20800815H-75	8	1.5R	20	75	8	2	2,700
ACRL20800820H-75	8	2R	20	75	8	2	2,700
ACRL20800825H-75	8	2.5R	20	100	8	2	3,100
ACRL20800830H-75	8	3R	20	100	8	2	3,100
ACRL20800803H-100	8	0.3R	20	100	8	2	3,100
ACRL20800805H-100	8	0.5R	20	100	8	2	3,100
ACRL20800810H-100	8	1R	20	100	8	2	3,100
ACRL20800815H-100	8	1.5R	20	100	8	2	3,100
ACRL20800820H-100	8	2R	20	100	8	2	3,100
ACRL20800825H-100	8	2.5R	20	100	8	2	3,100
ACRL20800830H-100	8	3R	20	100	8	2	3,100
ACRL21001003H-100	10	0.3R	25	100	10	2	4,200
ACRL21001005H-100	10	0.5R	25	100	10	2	4,200
ACRL21001010H-100	10	1R	25	100	10	2	4,200
ACRL21001015H-100	10	1.5R	25	100	10	2	4,200
ACRL21001020H-100	10	2R	25	100	10	2	4,200
ACRL21001025H-100	10	2.5R	25	100	10	2	4,200
ACRL21001030H-100	10	3R	25	100	10	2	4,200
ACRL21201203H-100	12	0.3R	30	100	12	2	5,500
ACRL21201205H-100	12	0.5R	30	100	12	2	5,500
ACRL21201210H-100	12	1R	30	100	12	2	5,500
ACRL21201215H-100	12	1.5R	30	100	12	2	5,500
ACRL21201220H-100	12	2R	30	100	12	2	5,500
ACRL21201225H-100	12	2.5R	30	100	12	2	5,500
ACRL21201230H-100	12	3R	30	100	12	2	5,500

ACRL4

高硬度 4 刃圓鼻立銑刀 - 長柄型

Corner Radius End Mill - 4 Flutes - Long Shank



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	R角	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
ACRL40300303H-75	3	0.3R	9	75	3	4	1,100
ACRL40300305H-75	3	0.5R	9	75	3	4	1,100
ACRL40300310H-75	3	1R	9	75	3	4	1,100
ACRL40400403H-75	4	0.3R	10	75	4	4	1,100
ACRL40400405H-75	4	0.5R	10	75	4	4	1,100
ACRL40400410H-75	4	1R	10	75	4	4	1,100
ACRL40400415H-75	4	1.5R	10	75	4	4	1,100
ACRL40400403H-100	4	0.3R	10	100	4	4	1,300
ACRL40400405H-100	4	0.5R	10	100	4	4	1,300
ACRL40400410H-100	4	1R	10	100	4	4	1,300
ACRL40400415H-100	4	1.5R	10	100	4	4	1,300
ACRL40600603H-75	6	0.3R	16	75	6	4	1,600
ACRL40600605H-75	6	0.5R	16	75	6	4	1,600
ACRL40600610H-75	6	1R	16	75	6	4	1,600
ACRL40600615H-75	6	1.5R	16	75	6	4	1,600
ACRL40600620H-75	6	2R	16	75	6	4	1,600
ACRL40600603H-100	6	0.3R	16	100	6	4	2,000
ACRL40600605H-100	6	0.5R	16	100	6	4	2,000
ACRL40600610H-100	6	1R	16	100	6	4	2,000
ACRL40600615H-100	6	1.5R	16	100	6	4	2,000
ACRL40600620H-100	6	2R	16	100	6	4	2,200
ACRL40800803H-75	8	0.3R	20	75	8	4	2,700
ACRL40800805H-75	8	0.5R	20	75	8	4	2,700
ACRL40800810H-75	8	1R	20	75	8	4	2,700
ACRL40800815H-75	8	1.5R	20	75	8	4	2,700
ACRL40800820H-75	8	2R	20	75	8	4	2,700
ACRL40800825H-75	8	2.5R	20	100	8	4	3,100
ACRL40800830H-75	8	3R	20	100	8	4	3,100
ACRL40800803H-100	8	0.3R	20	100	8	4	3,100
ACRL40800805H-100	8	0.5R	20	100	8	4	3,100
ACRL40800810H-100	8	1R	20	100	8	4	3,100
ACRL40800815H-100	8	1.5R	20	100	8	4	3,100
ACRL40800840H-100	8	2R	20	100	8	4	3,100
ACRL40800845H-100	8	2.5R	20	100	8	4	3,100
ACRL40800830H-100	8	3R	20	100	8	4	3,100
ACRL41001003H-100	10	0.3R	25	100	10	4	4,200
ACRL41001005H-100	10	0.5R	25	100	10	4	4,200
ACRL41001010H-100	10	1R	25	100	10	4	4,200
ACRL41001015H-100	10	1.5R	25	100	10	4	4,200
ACRL41001020H-100	10	2R	25	100	10	4	4,200
ACRL41001025H-100	10	2.5R	25	100	10	4	4,200
ACRL41001030H-100	10	3R	25	100	10	4	4,200
ACRL41201203H-100	12	0.3R	30	100	12	4	5,500
ACRL41201205H-100	12	0.5R	30	100	12	4	5,500
ACRL41201210H-100	12	1R	30	100	12	4	5,500
ACRL41201215H-100	12	1.5R	30	100	12	4	5,500
ACRL41201220H-100	12	2R	30	100	12	4	5,500
ACRL41201225H-100	12	2.5R	30	100	12	4	5,500
ACRL41201230H-100	12	3R	30	100	12	4	5,500

模具與零件加工 <50HRC

Mold & Precision Parts Machining (< 50 HRC)

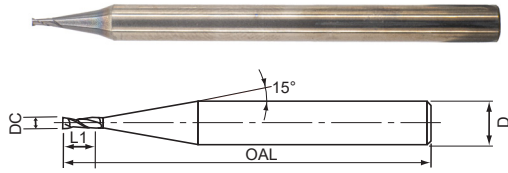


2 刃立銑刀 JCS2 Square End Mill - 2 Flutes	P.28
4 刃立銑刀 JCS4 Square End Mill - 4 Flutes	P.31
3 刃 45°立銑刀 / 4 刃 45°立銑刀 JHS3/JHS4 Square End Mill - 3 Flutes - Helix 45° / Square End Mill - 4 Flutes - Helix 45°	P.33
鎢鋼 NC 定位鑽 / 經典款高剛性全鎢鋼銑刀 DCGNC / 8400 Solid Carbide NC Spot Drill / Classic High-Rigidity Solid Carbide End Mill	P.34
2 刃球型立銑刀 JBS2 Ball Nose End Mill - 2 Flutes	P.35
圓鼻立銑刀 JCR2 / JCR4 Corner Radius End Mill - 2 Flutes / 4 Flutes	P.38
圓鼻立銑刀 - 長柄型 JCRL2 / JCRL4 Corner Radius End Mill - Long Shank - 2 Flutes / 4 Flutes	P.39
粗銑刀 / 粗精銑刀 JGR / JGF Roughing End Mill / Roughing and Finishing End Mill	P.40

JCS2

2 刃立銑刀 - 微小徑

Square End Mill - 2 Flutes - Miniature



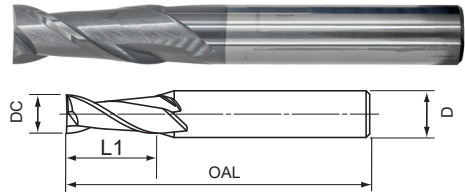
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCS200204A	0.2	0.4	50	4	2	1,200
JCS200304A	0.3	0.6	50	4	2	900
JCS200404A	0.4	0.8	50	4	2	800
JCS200504A	0.5	1	50	4	2	800
JCS200604A	0.6	1.2	50	4	2	800
JCS200704A	0.7	1.4	50	4	2	800
JCS200804A	0.8	1.6	50	4	2	800
JCS200904A	0.9	1.8	50	4	2	800
JCS201104A	1.1	3	50	4	2	800
JCS201204A	1.2	3	50	4	2	800
JCS201304A	1.3	3	50	4	2	800
JCS201404A	1.4	3	50	4	2	800
JCS201604A	1.6	4	50	4	2	800
JCS201704A	1.7	4	50	4	2	800
JCS201804A	1.8	4	50	4	2	800
JCS201904A	1.9	4	50	4	2	800
JCS202104A	2.1	6	50	4	2	800
JCS202204A	2.2	6	50	4	2	800
JCS202304A	2.3	6	50	4	2	800
JCS202404A	2.4	6	50	4	2	800
JCS202604A	2.6	8	50	4	2	800
JCS202704A	2.7	8	50	4	2	800
JCS202804A	2.8	8	50	4	2	800
JCS202904A	2.9	8	50	4	2	800

JCS2

2 刃 35° 立銑刀

Square End Mill - 2 Flutes - Helix 35°



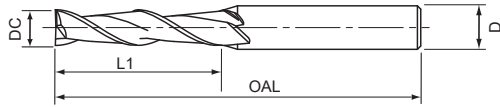
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCS201003A	1	3	50	3	2	600
JCS201503A	1.5	4	50	3	2	600
JCS202003A	2	6	50	3	2	600
JCS202503A	2.5	8	50	3	2	600
JCS203003A	3	9	50	3	2	600
JCS201004A	1	3	50	4	2	600
JCS201504A	1.5	4	50	4	2	600
JCS202004A	2	6	50	4	2	600
JCS202504A	2.5	8	50	4	2	600
JCS203004A	3	9	50	4	2	600
JCS203504A	3.5	10	50	4	2	600
JCS204004A	4	11	50	4	2	600
JCS201006A	1	3	50	6	2	900
JCS201506A	1.5	4	50	6	2	900
JCS202006A	2	6	50	6	2	900
JCS202506A	2.5	8	50	6	2	900
JCS203006A	3	9	50	6	2	900
JCS203506A	3.5	10	50	6	2	900
JCS204006A	4	11	50	6	2	900
JCS204506A	4.5	13	50	6	2	900
JCS205006A	5	13	50	6	2	900
JCS205506A	5.5	13	50	6	2	900
JCS206006A	6	16	50	6	2	900
JCS206508A	6.5	16	60	8	2	1,600
JCS207008A	7	16	60	8	2	1,600
JCS207508A	7.5	19	60	8	2	1,600
JCS208008A	8	20	60	8	2	1,600
JCS208510A	8.5	20	75	10	2	2,600
JCS209010A	9	20	75	10	2	2,600
JCS209510A	9.5	25	75	10	2	2,600
JCS210010A	10	25	75	10	2	2,600
JCS210512A	10.5	25	75	12	2	3,600
JCS211012A	11	30	75	12	2	3,600
JCS211512A	11.5	30	75	12	2	3,600
JCS212012A	12	32	75	12	2	3,600
JCS213016A	13	40	100	16	2	9,000
JCS214016A	14	40	100	16	2	9,000
JCS214016A-45	14	45	100	16	2	9,000
JCS215016A	15	40	100	16	2	9,000
JCS215016A-45	15	45	100	16	2	9,000
JCS216016A	16	40	100	16	2	9,000
JCS216016A-45	16	45	100	16	2	9,000
JCS217020A	17	45	100	20	2	12,500
JCS218020A	18	45	100	20	2	12,500
JCS219020A	19	45	100	20	2	12,500
JCS220020A	20	45	100	20	2	12,500
JCS225025A	25	45	100	25	2	20,000

JCSL2

2 刃立銑刀 - 長柄型

Square End Mill - 2 Flutes - Long Shank



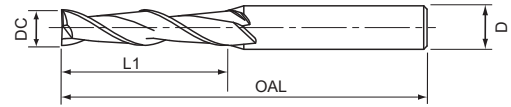
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCSL203003075A	3	9	75	3	2	900
JCSL201004075A	1	3	75	4	2	900
JCSL201504075A	1.5	4	75	4	2	900
JCSL202004075A	2	6	75	4	2	900
JCSL203004075A	3	9	75	4	2	900
JCSL204004075A	4	11	75	4	2	900
JCSL204004100A	4	11	100	4	2	1,000
JCSL203006075A	3	9	75	6	2	1,300
JCSL204006075A	4	11	75	6	2	1,300
JCSL204006100A	4	11	100	6	2	1,600
JCSL205006075A	5	13	75	6	2	1,300
JCSL205006100A	5	13	100	6	2	1,600
JCSL206006075A	6	16	75	6	2	1,300
JCSL206006100A	6	16	100	6	2	1,600
JCSL208008075A	8	20	75	8	2	2,200
JCSL208008100A	8	20	100	8	2	2,600
JCSL210010100A	10	25	100	10	2	3,600
JCSL210010150A	10	25	150	10	2	5,000
JCSL212012100A	12	32	100	12	2	4,800
JCSL212012150A	12	32	150	12	2	7,000
JCSL216016150A	16	40	150	16	2	13,500
JCSL220020150A	20	45	150	20	2	20,000

JCSLL2

2 刃立銑刀 - 長刃型

Square End Mill - 2 Flutes - Long Cutting Length



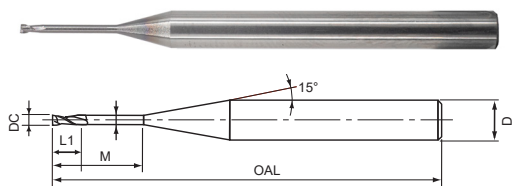
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCSLL201004A	1	7	50	4	2	800
JCSLL201504A	1.5	9	50	4	2	800
JCSLL202004A	2	12	50	4	2	800
JCSLL202504A	2.5	12	50	4	2	800
JCSLL203006A	3	15	60	6	2	1,100
JCSLL203506A	3.5	15	60	6	2	1,100
JCSLL204006A	4	20	75	6	2	1,300
JCSLL204506A	4.5	20	75	6	2	1,300
JCSLL205006A	5	25	75	6	2	1,300
JCSLL205506A	5.5	25	75	6	2	1,300
JCSLL206006A	6	30	75	6	2	1,300
JCSLL207008A	7	30	100	8	2	2,600
JCSLL208008A	8	40	100	8	2	2,600
JCSLL209010A	9	40	100	10	2	3,600
JCSLL210010A	10	40	100	10	2	3,600
JCSLL211012A	11	40	100	12	2	4,800
JCSLL212012A	12	50	100	12	2	4,800
JCSLL214016A	14	50	150	16	2	13,500
JCSLL216016A	16	60	150	16	2	13,500
JCSLL216016A-75	16	75	150	16	2	13,500
JCSLL220020A	20	75	150	20	2	20,000
JCSLL220020A-90	20	90	200	20	2	25,000

JDS2

2 刃立銑刀 - 長頸型

Square End Mill - 2 Flutes - Long Neck



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	有效長 M	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JDS200301A	0.3	0.45	1	50	4	2	1,200
JDS200302A	0.3	0.45	2	50	4	2	1,200
JDS200303A	0.3	0.45	3	50	4	2	1,200
JDS200402A	0.4	0.6	2	50	4	2	1,200
JDS200403A	0.4	0.6	3	50	4	2	1,200
JDS200404A	0.4	0.6	4	50	4	2	1,200
JDS200502A	0.5	0.75	2	50	4	2	1,000
JDS200504A	0.5	0.75	4	50	4	2	1,000
JDS200506A	0.5	0.75	6	50	4	2	1,000
JDS200602A	0.6	0.9	2	50	4	2	1,000
JDS200604A	0.6	0.9	4	50	4	2	1,000
JDS200606A	0.6	0.9	6	50	4	2	1,000
JDS200704A	0.7	1.1	4	50	4	2	1,000
JDS200706A	0.7	1.1	6	50	4	2	1,000
JDS200804A	0.8	1.2	4	50	4	2	1,000
JDS200806A	0.8	1.2	6	50	4	2	1,000
JDS200808A	0.8	1.2	8	50	4	2	1,000
JDS200906A	0.9	1.4	6	50	4	2	1,000
JDS200908A	0.9	1.4	8	50	4	2	1,000
JDS200910A	0.9	1.4	10	50	4	2	1,000
JDS201006A	1	1.5	6	50	4	2	900
JDS201008A	1	1.5	8	50	4	2	900
JDS201010A	1	1.5	10	50	4	2	900
JDS201012A	1	1.5	12	50	4	2	900
JDS201014A	1	1.5	14	50	4	2	900
JDS201016A	1	1.5	16	50	4	2	900
JDS201206A	1.2	1.8	6	50	4	2	900
JDS201208A	1.2	1.8	8	50	4	2	900
JDS201210A	1.2	1.8	10	50	4	2	900
JDS201212A	1.2	1.8	12	50	4	2	900
JDS201406A	1.4	2.1	6	50	4	2	900
JDS201410A	1.4	2.1	10	50	4	2	900
JDS201416A	1.4	2.1	16	50	4	2	900
JDS201506A	1.5	2.3	6	50	4	2	900
JDS201508A	1.5	2.3	8	50	4	2	900
JDS201510A	1.5	2.3	10	50	4	2	900
JDS201512A	1.5	2.3	12	50	4	2	900
JDS201514A	1.5	2.3	14	50	4	2	900
JDS201516A	1.5	2.3	16	50	4	2	900
JDS201518A	1.5	2.3	18	50	4	2	900
JDS201520A	1.5	2.3	20	50	4	2	900
JDS201606A	1.6	2.4	6	50	4	2	900
JDS201608A	1.6	2.4	8	50	4	2	900
JDS201610A	1.6	2.4	10	50	4	2	900
JDS201612A	1.6	2.4	12	50	4	2	900
JDS201614A	1.6	2.4	14	50	4	2	900
JDS201616A	1.6	2.4	16	50	4	2	900
JDS201618A	1.6	2.4	18	50	4	2	900
JDS201620A	1.6	2.4	20	50	4	2	900

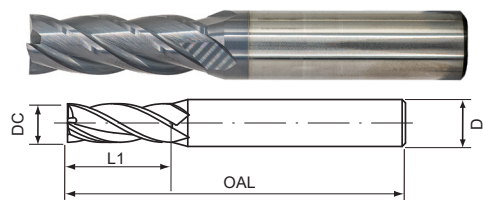
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	有效長 M	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JDS201808A	1.8	2.7	8	50	4	2	900
JDS201814A	1.8	2.7	14	50	4	2	900
JDS201820A	1.8	2.7	20	50	4	2	900
JDS202006A	2	3	6	50	4	2	900
JDS202008A	2	3	8	50	4	2	900
JDS202010A	2	3	10	50	4	2	900
JDS202012A	2	3	12	50	4	2	900
JDS202014A	2	3	14	50	4	2	900
JDS202016A	2	3	16	50	4	2	900
JDS202018A	2	3	18	50	4	2	900
JDS202020A	2	3	20	50	4	2	900
JDS202508A	2.5	4	8	50	4	2	900
JDS202510A	2.5	4	10	50	4	2	900
JDS202512A	2.5	4	12	50	4	2	900
JDS202514A	2.5	4	14	50	4	2	900
JDS202516A	2.5	4	16	50	4	2	900
JDS202520A	2.5	4	20	50	4	2	900
JDS203008A	3	4.5	8	50	6	2	1,100
JDS203010A	3	4.5	10	50	6	2	1,100
JDS203012A	3	4.5	12	50	6	2	1,100
JDS203016A	3	4.5	16	60	6	2	1,200
JDS203020A	3	4.5	20	60	6	2	1,200
JDS203025A	3	4.5	25	75	6	2	1,300
JDS203512A	3.5	6	12	50	6	2	1,100
JDS203516A	3.5	6	16	60	6	2	1,200
JDS203520A	3.5	6	20	75	6	2	1,300
JDS203525A	3.5	6	25	75	6	2	1,300
JDS203530A	3.5	6	30	75	6	2	1,300
JDS204012A	4	6	12	50	6	2	1,100
JDS204016A	4	6	16	60	6	2	1,200
JDS204020A	4	6	20	75	6	2	1,300
JDS204025A	4	6	25	75	6	2	1,300
JDS204030A	4	6	30	75	6	2	1,300
JDS204035A	4	6	35	75	6	2	1,300

JCS4

4 刃 35° 立銑刀

Square End Mill - 4 Flutes - Helix 35°



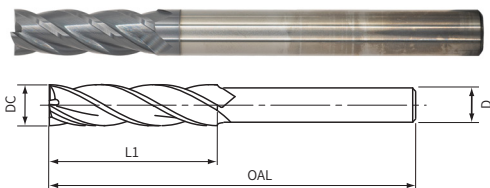
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCS401003A	1	3	50	3	4	600
JCS401503A	1.5	4	50	3	4	600
JCS402003A	2	6	50	3	4	600
JCS402503A	2.5	8	50	3	4	600
JCS403003A	3	9	50	3	4	600
JCS401004A	1	3	50	4	4	600
JCS401504A	1.5	4	50	4	4	600
JCS402004A	2	6	50	4	4	600
JCS402504A	2.5	8	50	4	4	600
JCS403004A	3	9	50	4	4	600
JCS403504A	3.5	10	50	4	4	600
JCS404004A	4	11	50	4	4	600
JCS404004A-12	4	12	50	4	4	600
JCS401006A	1	3	50	6	4	900
JCS401506A	1.5	4	50	6	4	900
JCS402006A	2	6	50	6	4	900
JCS402506A	2.5	8	50	6	4	900
JCS403006A	3	9	50	6	4	900
JCS403506A	3.5	10	50	6	4	900
JCS404006A	4	11	50	6	4	900
JCS404006A-12	4	12	50	6	4	900
JCS404506A	4.5	13	50	6	4	900
JCS405006A	5	13	50	6	4	900
JCS405506A	5.5	13	50	6	4	900
JCS406006A	6	16	50	6	4	900
JCS406006A-18	6	18	50	6	4	900
JCS406508A	6.5	16	60	8	4	1,600
JCS407008A	7	16	60	8	4	1,600
JCS407508A	7.5	19	60	8	4	1,600
JCS408008A	8	20	60	8	4	1,600
JCS408008A-24	8	24	60	8	4	1,600
JCS408510A	8.5	20	75	10	4	2,600
JCS409010A	9	20	75	10	4	2,600
JCS409510A	9.5	25	75	10	4	2,600
JCS410010A	10	30	75	10	4	2,600
JCS410512A	10.5	30	75	12	4	3,600
JCS411012A	11	30	75	12	4	3,600
JCS411512A	11.5	30	75	12	4	3,600
JCS412012A	12	32	75	12	4	3,600
JCS412012A-36	12	36	75	12	4	3,600
JCS413016A	13	40	100	16	4	9,000
JCS414016A	14	40	100	16	4	9,000
JCS415016A	15	40	100	16	4	9,000
JCS416016A	16	40	100	16	4	9,000
JCS417020A	17	45	100	20	4	12,500
JCS418020A	18	45	100	20	4	12,500
JCS419020A	19	45	100	20	4	12,500
JCS420020A	20	45	100	20	4	12,500
JCS425025A	25	45	100	25	4	20,000

JCSL4

4 刃立銑刀 - 長柄型

Square End Mill - 4 Flutes - Long Shank



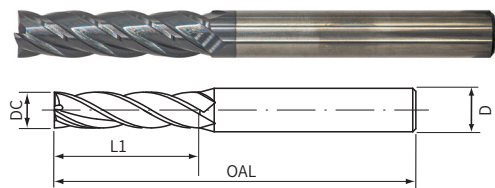
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCSL403003075A	3	9	75	3	4	900
JCSL401004075A	1	3	75	4	4	900
JCSL401504075A	1.5	4	75	4	4	900
JCSL402004075A	2	6	75	4	4	900
JCSL403004075A	3	9	75	4	4	900
JCSL404004075A	4	11	75	4	4	900
JCSL404004100A	4	11	100	4	4	1,000
JCSL403006075A	3	9	75	6	4	1,300
JCSL404006075A	4	11	75	6	4	1,300
JCSL404006100A	4	11	100	6	4	1,600
JCSL405006075A	5	13	75	6	4	1,300
JCSL405006100A	5	13	100	6	4	1,600
JCSL406006075A	6	16	75	6	4	1,300
JCSL406006100A	6	16	100	6	4	1,600
JCSL408008075A	8	20	75	8	4	2,200
JCSL408008100A	8	20	100	8	4	2,600
JCSL410010100A	10	30	100	10	4	3,600
JCSL410010150A	10	30	150	10	4	5,000
JCSL412012100A	12	32	100	12	4	4,800
JCSL412012150A	12	32	150	12	4	7,000
JCSL416016150A	16	40	150	16	4	13,500
JCSL420020150A	20	45	150	20	4	20,000

JCSLL4

4 刃立銑刀 - 長刃型

Square End Mill - 4 Flutes - Long Cutting Length



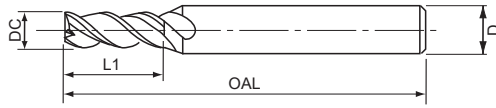
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCSLL401004A	1	7	50	4	4	800
JCSLL401504A	1.5	9	50	4	4	800
JCSLL402004A	2	12	50	4	4	800
JCSLL402504A	2.5	12	50	4	4	800
JCSLL403006A	3	15	60	6	4	1,100
JCSLL403506A	3.5	15	60	6	4	1,100
JCSLL404004A	4	20	75	4	4	900
JCSLL404006A	4	20	75	6	4	1,300
JCSLL404506A	4.5	20	75	6	4	1,300
JCSLL405006A	5	25	75	6	4	1,300
JCSLL405506A	5.5	25	75	6	4	1,300
JCSLL406006A	6	30	75	6	4	1,300
JCSLL407008A	7	30	100	8	4	2,600
JCSLL408008A	8	40	100	8	4	2,600
JCSLL409010A	9	40	100	10	4	3,600
JCSLL410010A	10	40	100	10	4	3,600
JCSLL411012A	11	40	100	12	4	4,800
JCSLL412012A	12	50	100	12	4	4,800
JCSLL414016A	14	50	150	16	4	13,500
JCSLL416016A	16	60	150	16	4	13,500
JCSLL416016A-75	16	75	150	16	4	13,500
JCSLL420020A	20	75	150	20	4	20,000
JCSLL420020150A-80	20	80	150	20	4	20,000
JCSLL420020150A-90	20	90	150	20	4	20,000
JCSLL420020A-90	20	90	200	20	4	25,000
JCSLL420020A-100	20	100	200	20	4	25,000

JHS3

3 刃 45° 立銑刀

Square End Mill - 3 Flutes - Helix 45°



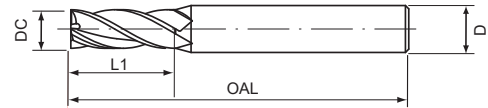
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JHS303003A	3	9	50	3	3	600
JHS301004A	1	3	50	4	3	600
JHS301504A	1.5	4	50	4	3	600
JHS302004A	2	6	50	4	3	600
JHS302504A	2.5	8	50	4	3	600
JHS303004A	3	8	50	4	3	600
JHS303504A	3.5	10	50	4	3	600
JHS304004A	4	11	50	4	3	600
JHS301006A	1	3	50	6	3	900
JHS301506A	1.5	4	50	6	3	900
JHS302006A	2	6	50	6	3	900
JHS302506A	2.5	8	50	6	3	900
JHS303006A	3	9	50	6	3	900
JHS303506A	3.5	10	50	6	3	900
JHS304006A	4	11	50	6	3	900
JHS304006A-12	4	12	50	6	3	900
JHS304506A	4.5	13	50	6	3	900
JHS305006A	5	13	50	6	3	900
JHS305506A	5.5	13	50	6	3	900
JHS306006A	6	16	50	6	3	900
JHS306006A-18	6	18	50	6	3	900
JHS306508A	6.5	16	60	8	3	1,600
JHS307008A	7	16	60	8	3	1,600
JHS307508A	7.5	19	60	8	3	1,600
JHS308008A	8	20	60	8	3	1,600
JHS308008A-24	8	24	60	8	3	1,600
JHS308510A	8.5	20	75	10	3	2,600
JHS309010A	9	20	75	10	3	2,600
JHS309510A	9.5	25	75	10	3	2,600
JHS310010A	10	30	75	10	3	2,600
JHS310512A	10.5	30	75	12	3	3,600
JHS311012A	11	30	75	12	3	3,600
JHS311512A	11.5	30	75	12	3	3,600
JHS312012A	12	32	75	12	3	3,600
JHS312012A-36	12	36	75	12	3	3,600
JHS314016A	14	40	100	16	3	9,000
JHS316016A	16	40	100	16	3	9,000
JHS318020A	18	45	100	20	3	12,500
JHS320020A	20	45	100	20	3	12,500

JHS4

4 刃 45° 立銑刀

Square End Mill - 4 Flutes - Helix 45°



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JHS403003A	3	9	50	3	4	600
JHS401004A	1	3	50	4	4	600
JHS401504A	1.5	4	50	4	4	600
JHS402004A	2	6	50	4	4	600
JHS402504A	2.5	8	50	4	4	600
JHS403004A	3	9	50	4	4	600
JHS403504A	3.5	10	50	4	4	600
JHS404004A	4	11	50	4	4	600
JHS401006A	1	3	50	6	4	900
JHS401506A	1.5	4	50	6	4	900
JHS402006A	2	6	50	6	4	900
JHS402506A	2.5	8	50	6	4	900
JHS403006A	3	9	50	6	4	900
JHS403506A	3.5	10	50	6	4	900
JHS404006A	4	11	50	6	4	900
JHS404006A-12	4	12	50	6	4	900
JHS404506A	4.5	13	50	6	4	900
JHS405006A	5	13	50	6	4	900
JHS405506A	5.5	13	50	6	4	900
JHS406006A	6	16	50	6	4	900
JHS406006A-18	6	18	50	6	4	900
JHS406508A	6.5	16	60	8	4	1,600
JHS407008A	7	16	60	8	4	1,600
JHS407508A	7.5	19	60	8	4	1,600
JHS408008A	8	20	60	8	4	1,600
JHS408008A-24	8	24	60	8	4	1,600
JHS408510A	8.5	20	75	10	4	2,600
JHS409010A	9	20	75	10	4	2,600
JHS409510A	9.5	25	75	10	4	2,600
JHS410010A	10	30	75	10	4	2,600
JHS410512A	10.5	30	75	12	4	3,600
JHS411012A	11	30	75	12	4	3,600
JHS411512A	11.5	30	75	12	4	3,600
JHS412012A	12	32	75	12	4	3,600
JHS412012A-36	12	36	75	12	4	3,600
JHS414016A	14	40	100	16	4	9,000
JHS416016A	16	40	100	16	4	9,000
JHS418020A	18	45	100	20	4	12,500
JHS420020A	20	45	100	20	4	12,500

DCGNC

鎢鋼 NC 定位鑽

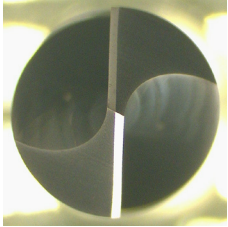
Solid Carbide NC Spot Drill

MG h6 shank
 材料 刃數 柄徑公差



單位 (Unit):mm

直徑 DC	溝長 l	全長 OAL	牌價 NT\$
4	10	50	600
6	12	50	900
8	18	60	1,600
10	20	75	2,600
12	22	75	3,600
16	30	100	9,000
20	40	100	12,500

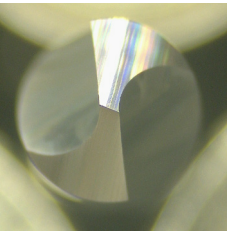


四面 60°/90°/120°



單位 (Unit):mm

直徑 DC	溝長 l	全長 OAL	牌價 NT\$
4	10	50	600
6	12	50	900
8	18	60	1,600
10	20	75	2,600
12	22	75	3,600
16	30	100	9,000
20	40	100	12,500



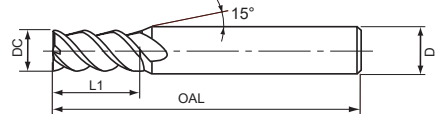
偏心 90°

8400

經典款高剛性全鎢鋼銑刀

Classic High-Rigidity Solid Carbide End Mill

MG APLUS COAT 45° 耐崩型 h6 shank
 材料 塗層 螺旋角 刀尖形狀 刃數 柄徑公差



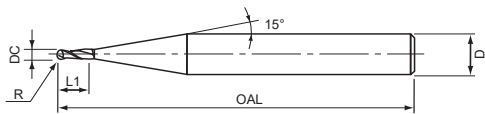
單位 (Unit):mm

8400-3D (2.5D)					
直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
1A	3	50	4	4	800
1.5A	4.5	50	4	4	800
2A	6	50	4	4	800
2.5A	7.5	50	4	4	800
3A	9	50	4	4	800
4A	12	50	4	4	800
3	9	50	6	4	1,000
4	12	50	6	4	1,000
6	15	50	6	4	1,000
6	18	50	6	4	1,000
8	20	60	8	4	1,800
8	24	60	8	4	1,800
10	25	75	10	4	2,800
10	30	75	10	4	2,800
12	30	75	12	4	4,000
12	36	75	12	4	4,000
16	50	100	16	4	9,000
20	50	100	20	4	13,000

JBS2

2 刃球型立銑刀 - 微小徑

Ball Nose End Mill - 2 Flutes - Miniature



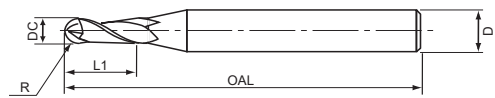
單位 (Unit):mm

型號 Code	球頭半徑 R	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JBS200304A	0.15R	0.3	0.6	50	4	2	1,200
JBS200404A	0.2R	0.4	0.8	50	4	2	1,000
JBS200504A	0.25R	0.5	1	50	4	2	1,000
JBS200604A	0.3R	0.6	1.2	50	4	2	900
JBS200704A	0.35R	0.7	1.4	50	4	2	900
JBS200804A	0.4R	0.8	1.6	50	4	2	900
JBS200904A	0.45R	0.9	1.8	50	4	2	900
JBS201104A	0.55R	1.1	2.2	50	4	2	900
JBS201204A	0.6R	1.2	2.4	50	4	2	900
JBS201304A	0.65R	1.3	2.6	50	4	2	900
JBS201404A	0.7R	1.4	2.8	50	4	2	900
JBS201604A	0.8R	1.6	3.2	50	4	2	900
JBS201704A	0.85R	1.7	3.4	50	4	2	900
JBS201804A	0.9R	1.8	3.6	50	4	2	900
JBS201904A	0.95R	1.9	3.8	50	4	2	900
JBS202104A	1.05R	2.1	4.2	50	4	2	900
JBS202204A	1.1R	2.2	4.4	50	4	2	900
JBS202304A	1.15R	2.3	4.6	50	4	2	900
JBS202404A	1.2R	2.4	4.8	50	4	2	900
JBS202604A	1.3R	2.6	5.2	50	4	2	900
JBS202704A	1.35R	2.7	5.4	50	4	2	900
JBS202804A	1.4R	2.8	5.6	50	4	2	900
JBS202904A	1.45R	2.9	5.8	50	4	2	900

JBS2

2 刃球型立銑刀

Ball Nose End Mill - 2 Flutes



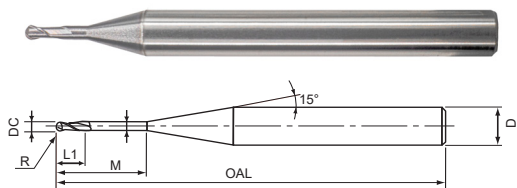
單位 (Unit):mm

型號 Code	球頭半徑 R	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JBS201003A	0.5R	1	2	50	3	2	660
JBS201503A	0.75R	1.5	3	50	3	2	660
JBS202003A	1R	2	4	50	3	2	660
JBS202503A	1.25R	2.5	5	50	3	2	660
JBS203003A	1.5R	3	6	50	3	2	660
JBS201004A	0.5R	1	2	50	4	2	660
JBS201504A	0.75R	1.5	3	50	4	2	660
JBS202004A	1R	2	4	50	4	2	660
JBS202504A	1.25R	2.5	5	50	4	2	660
JBS203004A	1.5R	3	6	50	4	2	660
JBS203504A	1.75R	3.5	7	50	4	2	660
JBS204004A	2R	4	8	50	4	2	660
JBS201006A	0.5R	1	2	50	6	2	1,000
JBS201506A	0.75R	1.5	3	50	6	2	1,000
JBS202006A	1R	2	4	50	6	2	1,000
JBS202506A	1.25R	2.5	5	50	6	2	1,000
JBS203006A	1.5R	3	6	50	6	2	1,000
JBS203506A	1.75R	3.5	7	50	6	2	1,000
JBS204006A	2R	4	8	50	6	2	1,000
JBS204506A	2.25R	4.5	9	50	6	2	1,000
JBS205006A	2.5R	5	10	50	6	2	1,000
JBS205506A	2.75R	5.5	11	50	6	2	1,000
JBS206006A	3R	6	12	50	6	2	1,000
JBS207008A	3.5R	7	14	60	8	2	1,700
JBS208008A	4R	8	16	60	8	2	1,700
JBS209010A	4.5R	9	18	75	10	2	2,700
JBS210010A	5R	10	20	75	10	2	2,700
JBS211012A	5.5R	11	22	75	12	2	3,800
JBS212012A	6R	12	24	75	12	2	3,800
JBS214016A	7R	14	28	100	16	2	10,000
JBS216016A	8R	16	32	100	16	2	10,000
JBS218020A	9R	18	36	100	20	2	13,500
JBS220020A	10R	20	40	100	20	2	13,500

JDB2

2 刃球型立銑刀 - 長頸型

Ball Nose End Mill - 2 Flutes - Long Neck



單位 (Unit):mm

型號 Code	球頭半徑 R	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	有效長 M	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JDB200502A	0.25R	0.5	0.75	50	2	4	2	1,300
JDB200504A	0.25R	0.5	0.75	50	4	4	2	1,300
JDB200506A	0.25R	0.5	0.75	50	6	4	2	1,300
JDB200602A	0.3R	0.6	0.9	50	2	4	2	1,200
JDB200604A	0.3R	0.6	0.9	50	4	4	2	1,200
JDB200606A	0.3R	0.6	0.9	50	6	4	2	1,200
JDB200804A	0.4R	0.8	1.2	50	4	4	2	1,200
JDB200806A	0.4R	0.8	1.2	50	6	4	2	1,200
JDB200808A	0.4R	0.8	1.2	50	8	4	2	1,200
JDB201006A	0.5R	1	1.5	50	6	4	2	1,000
JDB201008A	0.5R	1	1.5	50	8	4	2	1,000
JDB201010A	0.5R	1	1.5	50	10	4	2	1,000
JDB201012A	0.5R	1	1.5	50	12	4	2	1,000
JDB201206A	0.6R	1.2	1.8	50	6	4	2	1,000
JDB201208A	0.6R	1.2	1.8	50	8	4	2	1,000
JDB201210A	0.6R	1.2	1.8	50	10	4	2	1,000
JDB201212A	0.6R	1.2	1.8	50	12	4	2	1,000
JDB201406A	0.7R	1.4	2.1	50	6	4	2	1,000
JDB201410A	0.7R	1.4	2.1	50	10	4	2	1,000
JDB201416A	0.7R	1.4	2.1	50	16	4	2	1,000
JDB201506A	0.75R	1.5	2.3	50	6	4	2	1,000
JDB201508A	0.75R	1.5	2.3	50	8	4	2	1,000
JDB201510A	0.75R	1.5	2.3	50	10	4	2	1,000
JDB201512A	0.75R	1.5	2.3	50	12	4	2	1,000
JDB201514A	0.75R	1.5	2.3	50	14	4	2	1,000
JDB201516A	0.75R	1.5	2.3	50	16	4	2	1,000
JDB201518A	0.75R	1.5	2.3	50	18	4	2	1,000
JDB201520A	0.75R	1.5	2.3	50	20	4	2	1,000
JDB201606A	0.8R	1.6	2.4	50	6	4	2	1,000
JDB201608A	0.8R	1.6	2.4	50	8	4	2	1,000
JDB201610A	0.8R	1.6	2.4	50	10	4	2	1,000
JDB201612A	0.8R	1.6	2.4	50	12	4	2	1,000
JDB201614A	0.8R	1.6	2.4	50	14	4	2	1,000
JDB201616A	0.8R	1.6	2.4	50	16	4	2	1,000
JDB201618A	0.8R	1.6	2.4	50	18	4	2	1,000
JDB201620A	0.8R	1.6	2.4	50	20	4	2	1,000
JDB201808A	0.9R	1.8	2.7	50	8	4	2	1,000
JDB201814A	0.9R	1.8	2.7	50	14	4	2	1,000
JDB201820A	0.9R	1.8	2.7	50	20	4	2	1,000
JDB202010A	1R	2	3	50	10	4	2	1,000
JDB202012A	1R	2	3	50	12	4	2	1,000
JDB202014A	1R	2	3	50	14	4	2	1,000
JDB202016A	1R	2	3	50	16	4	2	1,000
JDB202018A	1R	2	3	50	18	4	2	1,000
JDB202020A	1R	2	3	50	20	4	2	1,000

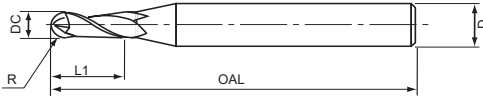
單位 (Unit):mm

型號 Code	球頭半徑 R	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	有效長 M	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JDB202508A	1.25R	2.5	4	50	8	4	2	1,000
JDB202512A	1.25R	2.5	4	50	12	4	2	1,000
JDB202516A	1.25R	2.5	4	50	16	4	2	1,000
JDB202520A	1.25R	2.5	4	50	20	4	2	1,000
JDB203010A	1.5R	3	4.5	50	10	6	2	1,200
JDB203012A	1.5R	3	4.5	50	12	6	2	1,200
JDB203016A	1.5R	3	4.5	60	16	6	2	1,300
JDB203020A	1.5R	3	4.5	60	20	6	2	1,300
JDB203025A	1.5R	3	4.5	75	25	6	2	1,500
JDB204012A	2R	4	6	50	12	6	2	1,200
JDB204016A	2R	4	6	60	16	6	2	1,300
JDB204020A	2R	4	6	75	20	6	2	1,500
JDB204025A	2R	4	6	75	25	6	2	1,500
JDB204030A	2R	4	6	75	30	6	2	1,500

JBSL2

2 刃球型立銑刀 - 長柄型

Ball Nose End Mill - 2 Flutes - Long Shank



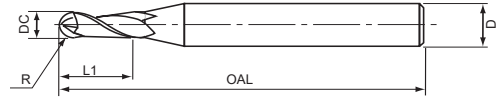
單位 (Unit):mm

型號 Code	球頭半徑 R	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JBSL201004075A	0.5R	1	2	75	4	2	900
JBSL201006075A	0.5R	1	2	75	6	2	1,300
JBSL201006100A	0.5R	1	2	100	6	2	1,600
JBSL201504075A	0.75R	1.5	3	75	4	2	900
JBSL201506075A	0.75R	1.5	3	75	6	2	1,300
JBSL201506100A	0.75R	1.5	3	100	6	2	1,600
JBSL202006075A	1R	2	4	75	6	2	1,300
JBSL202006100A	1R	2	4	100	6	2	1,600
JBSL202506075A	1.25R	2.5	5	75	6	2	1,300
JBSL202506100A	1.25R	2.5	5	100	6	2	1,600
JBSL203006075A	1.5R	3	6	75	6	2	1,300
JBSL203006100A	1.5R	3	6	100	6	2	1,600
JBSL203506075A	1.75R	3.5	7	100	6	2	1,600
JBSL204006075A	2R	4	8	75	6	2	1,300
JBSL204006100A	2R	4	8	100	6	2	1,600
JBSL205006075A	2.5R	5	10	75	6	2	1,300
JBSL205006100A	2.5R	5	10	100	6	2	1,600
JBSL206006075A	3R	6	12	75	6	2	1,300
JBSL206006100A	3R	6	12	100	6	2	1,600
JBSL206006150A	3R	6	12	150	6	2	2,400
JBSL208008075A	4R	8	16	75	8	2	2,200
JBSL208008100A	4R	8	16	100	8	2	2,600
JBSL208008150A	4R	8	16	150	8	2	4,000
JBSL210010100A	5R	10	20	100	10	2	3,600
JBSL210010150A	5R	10	20	150	10	2	5,000
JBSL210010200A	5R	10	20	200	10	2	7,200
JBSL212012100A	6R	12	24	100	12	2	4,800
JBSL212012150A	6R	12	24	150	12	2	7,000
JBSL212012200A	6R	12	24	200	12	2	9,600
JBSL216016150A	8R	16	32	150	16	2	13,500
JBSL216016200A	8R	16	32	200	16	2	17,500
JBSL220020150A	10R	20	40	150	20	2	20,000
JBSL220020200A	10R	20	40	200	20	2	26,000

JBS4

4 刃球型立銑刀

Ball Nose End Mill - 4 Flutes



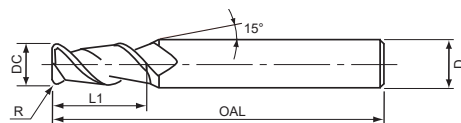
單位 (Unit):mm

型號 Code	球頭半徑 R	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JBS402004A	1R	2	4	50	4	4	730
JBS402504A	1.25R	2.5	5	50	4	4	730
JBS403004A	1.5R	3	6	50	4	4	730
JBS403504A	1.75R	3.5	7	50	4	4	730
JBS404004A	2R	4	8	50	4	4	730
JBS401006A	0.5R	1	2	50	6	4	1,100
JBS401506A	0.75R	1.5	3	50	6	4	1,100
JBS402006A	1R	2	4	50	6	4	1,100
JBS402506A	1.25R	2.5	5	50	6	4	1,100
JBS403006A	1.5R	3	6	50	6	4	1,100
JBS403506A	1.75R	3.5	7	50	6	4	1,100
JBS404006A	2R	4	8	50	6	4	1,100
JBS404506A	2.25R	4.5	9	50	6	4	1,100
JBS405006A	2.5R	5	10	50	6	4	1,100
JBS405506A	2.75R	5.5	11	50	6	4	1,100
JBS406006A	3R	6	12	50	6	4	1,100
JBS407008A	3.5R	7	14	60	8	4	1,900
JBS408008A	4R	8	16	60	8	4	1,900
JBS409010A	4.5R	9	18	75	10	4	3,000
JBS410010A	5R	10	20	75	10	4	3,000
JBS411012A	5.5R	11	22	75	12	4	4,200
JBS412012A	6R	12	24	75	12	4	4,200
JBS414016A	7R	14	28	100	16	4	11,000
JBS416016A	8R	16	32	100	16	4	11,000
JBS418020A	9R	18	36	100	20	4	15,000
JBS420020A	10R	20	40	100	20	4	15,000

JCR2

2 刃圓鼻立銑刀

Corner Radius End Mill - 2 Flutes



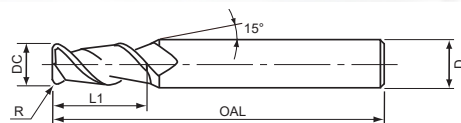
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	R角	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCR20300302A	3	0.2R	9	50	3	2	660
JCR20300303A	3	0.3R	9	50	3	2	660
JCR20300305A	3	0.5R	9	50	3	2	660
JCR20300310A	3	1R	9	50	3	2	660
JCR20100402A	1	0.2R	3	50	4	2	660
JCR20100403A	1	0.3R	3	50	4	2	660
JCR20150402A	1.5	0.2R	4	50	4	2	660
JCR20150403A	1.5	0.3R	4	50	4	2	660
JCR20200402A	2	0.2R	6	50	4	2	660
JCR20200403A	2	0.3R	6	50	4	2	660
JCR20200405A	2	0.5R	6	50	4	2	660
JCR20250402A	2.5	0.2R	8	50	4	2	660
JCR20250403A	2.5	0.3R	8	50	4	2	660
JCR20250405A	2.5	0.5R	8	50	4	2	660
JCR20300402A	3	0.2R	9	50	4	2	660
JCR20300403A	3	0.3R	9	50	4	2	660
JCR20300405A	3	0.5R	9	50	4	2	660
JCR20300410A	3	1R	9	50	4	2	660
JCR20400402A	4	0.2R	10	50	4	2	660
JCR20400403A	4	0.3R	10	50	4	2	660
JCR20400405A	4	0.5R	10	50	4	2	660
JCR20400410A	4	1R	10	50	4	2	660
JCR20400415A	4	1.5R	10	50	4	2	660
JCR20500602A	5	0.2R	13	50	6	2	1,000
JCR20500603A	5	0.3R	13	50	6	2	1,000
JCR20500605A	5	0.5R	13	50	6	2	1,000
JCR20500610A	5	1R	13	50	6	2	1,000
JCR20600602A	6	0.2R	15	50	6	2	1,000
JCR20600603A	6	0.3R	15	50	6	2	1,000
JCR20600605A	6	0.5R	15	50	6	2	1,000
JCR20600610A	6	1R	15	50	6	2	1,000
JCR20600615A	6	1.5R	15	50	6	2	1,000
JCR20600620A	6	2R	15	50	6	2	1,000
JCR20800803A	8	0.3R	20	60	8	2	1,700
JCR20800805A	8	0.5R	20	60	8	2	1,700
JCR20800810A	8	1R	20	60	8	2	1,700
JCR20800815A	8	1.5R	20	60	8	2	1,700
JCR20800820A	8	2R	20	60	8	2	1,700
JCR20800825A	8	2.5R	20	60	8	2	1,700
JCR20800830A	8	3R	20	60	8	2	1,700
JCR21001003A	10	0.3R	25	75	10	2	2,700
JCR21001005A	10	0.5R	25	75	10	2	2,700
JCR21001010A	10	1R	25	75	10	2	2,700
JCR21001015A	10	1.5R	25	75	10	2	2,700
JCR21001020A	10	2R	25	75	10	2	2,700
JCR21001025A	10	2.5R	25	75	10	2	2,700
JCR21001030A	10	3R	25	75	10	2	2,700
JCR21201203A	12	0.3R	30	75	12	2	3,800
JCR21201205A	12	0.5R	30	75	12	2	3,800
JCR21201210A	12	1R	30	75	12	2	3,800
JCR21201215A	12	1.5R	30	75	12	2	3,800
JCR21201220A	12	2R	30	75	12	2	3,800
JCR21201225A	12	2.5R	30	75	12	2	3,800
JCR21201230A	12	3R	30	75	12	2	3,800

JCR4

4 刃圓鼻立銑刀

Corner Radius End Mill - 4 Flutes



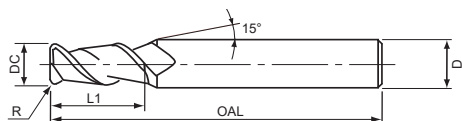
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	R角	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCR40300302A	3	0.2R	9	50	3	4	660
JCR40300303A	3	0.3R	9	50	3	4	660
JCR40300305A	3	0.5R	9	50	3	4	660
JCR40300310A	3	1R	9	50	3	4	660
JCR40100402A	1	0.2R	3	50	4	4	660
JCR40100403A	1	0.3R	3	50	4	4	660
JCR40150402A	1.5	0.2R	4	50	4	4	660
JCR40150403A	1.5	0.3R	4	50	4	4	660
JCR40200402A	2	0.2R	6	50	4	4	660
JCR40200403A	2	0.3R	6	50	4	4	660
JCR40200405A	2	0.5R	6	50	4	4	660
JCR40250402A	2.5	0.2R	8	50	4	4	660
JCR40250403A	2.5	0.3R	8	50	4	4	660
JCR40250405A	2.5	0.5R	8	50	4	4	660
JCR40300402A	3	0.2R	9	50	4	4	660
JCR40300403A	3	0.3R	9	50	4	4	660
JCR40300405A	3	0.5R	9	50	4	4	660
JCR40300410A	3	1R	9	50	4	4	660
JCR40400402A	4	0.2R	10	50	4	4	660
JCR40400403A	4	0.3R	10	50	4	4	660
JCR40400405A	4	0.5R	10	50	4	4	660
JCR40400410A	4	1R	10	50	4	4	660
JCR40400415A	4	1.5R	10	50	4	4	660
JCR40500602A	5	0.2R	13	50	6	4	1,000
JCR40500603A	5	0.3R	13	50	6	4	1,000
JCR40500605A	5	0.5R	13	50	6	4	1,000
JCR40500610A	5	1R	13	50	6	4	1,000
JCR40600602A	6	0.2R	15	50	6	4	1,000
JCR40600603A	6	0.3R	15	50	6	4	1,000
JCR40600605A	6	0.5R	15	50	6	4	1,000
JCR40600610A	6	1R	15	50	6	4	1,000
JCR40600615A	6	1.5R	15	50	6	4	1,000
JCR40600620A	6	2R	15	50	6	4	1,000
JCR40800803A	8	0.3R	20	60	8	4	1,700
JCR40800805A	8	0.5R	20	60	8	4	1,700
JCR40800810A	8	1R	20	60	8	4	1,700
JCR40800815A	8	1.5R	20	60	8	4	1,700
JCR40800820A	8	2R	20	60	8	4	1,700
JCR40800825A	8	2.5R	20	60	8	4	1,700
JCR40800830A	8	3R	20	60	8	4	1,700
JCR41001003A	10	0.3R	25	75	10	4	2,700
JCR41001005A	10	0.5R	25	75	10	4	2,700
JCR41001010A	10	1R	25	75	10	4	2,700
JCR41001015A	10	1.5R	25	75	10	4	2,700
JCR41001020A	10	2R	25	75	10	4	2,700
JCR41001025A	10	2.5R	25	75	10	4	2,700
JCR41001030A	10	3R	25	75	10	4	2,700
JCR41201203A	12	0.3R	30	75	12	4	3,800
JCR41201205A	12	0.5R	30	75	12	4	3,800
JCR41201210A	12	1R	30	75	12	4	3,800
JCR41201215A	12	1.5R	30	75	12	4	3,800
JCR41201220A	12	2R	30	75	12	4	3,800
JCR41201225A	12	2.5R	30	75	12	4	3,800
JCR41201230A	12	3R	30	75	12	4	3,800

JCRL2

2 刃圓鼻立銑刀 - 長柄型

Corner Radius End Mill - 2 Flutes - Long Shank



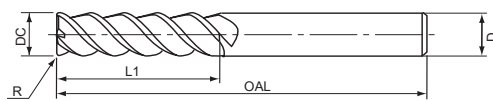
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	R角	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCRL20300303A-75	3	0.3R	9	75	3	2	900
JCRL20300305A-75	3	0.5R	9	75	3	2	900
JCRL20300310A-75	3	1R	9	75	3	2	900
JCRL20400403A-75	4	0.3R	10	75	4	2	900
JCRL20400405A-75	4	0.5R	10	75	4	2	900
JCRL20400410A-75	4	1R	10	75	4	2	900
JCRL20400415A-75	4	1.5R	10	75	4	2	900
JCRL20400403A-100	4	0.3R	10	100	4	2	1,000
JCRL20400405A-100	4	0.5R	10	100	4	2	1,000
JCRL20400410A-100	4	1R	10	100	4	2	1,000
JCRL20400415A-100	4	1.5R	10	100	4	2	1,000
JCRL20600603A-75	6	0.3R	15	75	6	2	1,300
JCRL20600605A-75	6	0.5R	15	75	6	2	1,300
JCRL20600610A-75	6	1R	15	75	6	2	1,300
JCRL20600615A-75	6	1.5R	15	75	6	2	1,300
JCRL20600620A-75	6	2R	15	75	6	2	1,300
JCRL20600603A-100	6	0.3R	15	100	6	2	1,600
JCRL20600605A-100	6	0.5R	15	100	6	2	1,600
JCRL20600610A-100	6	1R	15	100	6	2	1,600
JCRL20600615A-100	6	1.5R	15	100	6	2	1,600
JCRL20600620A-100	6	2R	15	100	6	2	1,600
JCRL20800803A-75	8	0.3R	20	75	8	2	2,200
JCRL20800805A-75	8	0.5R	20	75	8	2	2,200
JCRL20800810A-75	8	1R	20	75	8	2	2,200
JCRL20800815A-75	8	1.5R	20	75	8	2	2,200
JCRL20800820A-75	8	2R	20	75	8	2	2,200
JCRL20800825A-75	8	2.5R	20	75	8	2	2,200
JCRL20800830A-75	8	3R	20	75	8	2	2,200
JCRL20800803A-100	8	0.3R	20	100	8	2	2,600
JCRL20800805A-100	8	0.5R	20	100	8	2	2,600
JCRL20800810A-100	8	1R	20	100	8	2	2,600
JCRL20800815A-100	8	1.5R	20	100	8	2	2,600
JCRL20800820A-100	8	2R	20	100	8	2	2,600
JCRL20800825A-100	8	2.5R	20	100	8	2	2,600
JCRL20800830A-100	8	3R	20	100	8	2	2,600
JCRL21001003A-100	10	0.3R	25	100	10	2	3,600
JCRL21001005A-100	10	0.5R	25	100	10	2	3,600
JCRL21001010A-100	10	1R	25	100	10	2	3,600
JCRL21001015A-100	10	1.5R	25	100	10	2	3,600
JCRL21001020A-100	10	2R	25	100	10	2	3,600
JCRL21001025A-100	10	2.5R	25	100	10	2	3,600
JCRL21001030A-100	10	3R	25	100	10	2	3,600
JCRL21201203A-100	12	0.3R	30	100	12	2	4,800
JCRL21201205A-100	12	0.5R	30	100	12	2	4,800
JCRL21201210A-100	12	1R	30	100	12	2	4,800
JCRL21201215A-100	12	1.5R	30	100	12	2	4,800
JCRL21201220A-100	12	2R	30	100	12	2	4,800
JCRL21201225A-100	12	2.5R	30	100	12	2	4,800
JCRL21201230A-100	12	3R	30	100	12	2	4,800

JCRL4

4 刃圓鼻立銑刀 - 長柄型

Corner Radius End Mill - 4 Flutes - Long Shank



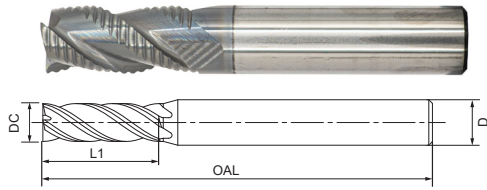
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	R角	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JCRL40300303A-75	3	0.3R	9	75	3	4	900
JCRL40300305A-75	3	0.5R	9	75	3	4	900
JCRL40300310A-75	3	1R	9	75	3	4	900
JCRL40400403A-75	4	0.3R	10	75	4	4	900
JCRL40400405A-75	4	0.5R	10	75	4	4	900
JCRL40400410A-75	4	1R	10	75	4	4	900
JCRL40400415A-75	4	1.5R	10	75	4	4	900
JCRL40400403A-100	4	0.3R	10	100	4	4	1,000
JCRL40400405A-100	4	0.5R	10	100	4	4	1,000
JCRL40400410A-100	4	1R	10	100	4	4	1,000
JCRL40400415A-100	4	1.5R	10	100	4	4	1,000
JCRL40600603A-75	6	0.3R	15	75	6	4	1,300
JCRL40600605A-75	6	0.5R	15	75	6	4	1,300
JCRL40600610A-75	6	1R	15	75	6	4	1,300
JCRL40600615A-75	6	1.5R	15	75	6	4	1,300
JCRL40600620A-75	6	2R	15	75	6	4	1,300
JCRL40600603A-100	6	0.3R	15	100	6	4	1,600
JCRL40600605A-100	6	0.5R	15	100	6	4	1,600
JCRL40600610A-100	6	1R	15	100	6	4	1,600
JCRL40600615A-100	6	1.5R	15	100	6	4	1,600
JCRL40600620A-100	6	2R	15	100	6	4	1,600
JCRL40800803A-75	8	0.3R	20	75	8	4	2,200
JCRL40800805A-75	8	0.5R	20	75	8	4	2,200
JCRL40800810A-75	8	1R	20	75	8	4	2,200
JCRL40800815A-75	8	1.5R	20	75	8	4	2,200
JCRL40800820A-75	8	2R	20	75	8	4	2,200
JCRL40800825A-75	8	2.5R	20	75	8	4	2,200
JCRL40800830A-75	8	3R	20	75	8	4	2,200
JCRL40800803A-100	8	0.3R	20	100	8	4	2,600
JCRL40800805A-100	8	0.5R	20	100	8	4	2,600
JCRL40800810A-100	8	1R	20	100	8	4	2,600
JCRL40800815A-100	8	1.5R	20	100	8	4	2,600
JCRL40800820A-100	8	2R	20	100	8	4	2,600
JCRL40800825A-100	8	2.5R	20	100	8	4	2,600
JCRL40800830A-100	8	3R	20	100	8	4	2,600
JCRL41001003A-100	10	0.3R	25	100	10	4	3,600
JCRL41001005A-100	10	0.5R	25	100	10	4	3,600
JCRL41001010A-100	10	1R	25	100	10	4	3,600
JCRL41001015A-100	10	1.5R	25	100	10	4	3,600
JCRL41001020A-100	10	2R	25	100	10	4	3,600
JCRL41001025A-100	10	2.5R	25	100	10	4	3,600
JCRL41001030A-100	10	3R	25	100	10	4	3,600
JCRL41201203A-100	12	0.3R	30	100	12	4	4,800
JCRL41201205A-100	12	0.5R	30	100	12	4	4,800
JCRL41201210A-100	12	1R	30	100	12	4	4,800
JCRL41201215A-100	12	1.5R	30	100	12	4	4,800
JCRL41201220A-100	12	2R	30	100	12	4	4,800
JCRL41201225A-100	12	2.5R	30	100	12	4	4,800
JCRL41201230A-100	12	3R	30	100	12	4	4,800

JGR 粗銑刀

Roughing End Mill

MG AiTlN COAT HRC50 25° 刃數 h6 shank
 材料 塗層 被削材硬度 螺旋角 刃數 柄徑公差



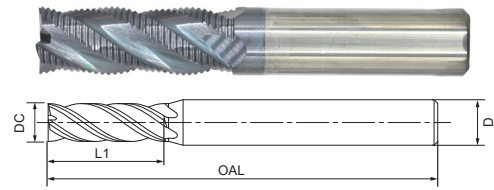
單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JGR304006A	4	8	50	6	3	1,200
JGR305006A	5	13	50	6	3	1,200
JGR306006A	6	16	50	6	3	1,200
JGR307008A	7	16	60	8	3	2,000
JGR308008A	8	19	60	8	3	2,000
JGR309010A	9	25	75	10	3	3,000
JGR310010A	10	25	75	10	3	3,000
JGR311012A	11	30	75	12	3	4,500
JGR312012A	12	30	75	12	3	4,500
JGR316016A	16	35	100	16	3	9,500
JGR320020A	20	45	100	20	3	13,500

JGF 粗精銑刀

Roughing and Finishing End Mill

MG AiTlN COAT HRC50 40° 刃數 h6 shank
 材料 塗層 被削材硬度 螺旋角 刃數 柄徑公差



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JGF405006A	5	13	50	6	4	1,200
JGF406006A	6	16	50	6	4	1,200
JGF407008A	7	16	60	8	4	2,000
JGF408008A	8	19	60	8	4	2,000
JGF409010A	9	25	75	10	4	3,000
JGF410010A	10	25	75	10	4	3,000
JGF411012A	11	30	75	12	4	4,500
JGF412012A	12	30	75	12	4	4,500
JGF416016A	16	35	100	16	4	9,500
JGF420020A	20	45	100	20	4	13,500

鋁用刀 - 非鐵金屬加工

End Mill for Aluminum & Non-Ferrous Metal Machining



鋁用立銑刀 JRAE / AL3D-345 / JRAELL / JRAEL Square End Mill for Aluminum / Square End Mill for Aluminum - Long Shank	P.41
鋁用立銑刀 JAE245 / JAE345 / JAEL245 / JAEL345 Square End Mill for Aluminum / Square End Mill for Aluminum - Long Shank	P.42
鏡面鋁用 2 刃立銑刀 - 無拉絲加工專用刀具 AL2D~5D-245 Mirror-Finish End Mill for Aluminum - 2 Flutes / Non-Brushed Machining	P.43
鏡面高效率鋁合金球型銑刀 / 鋁用波浪立銑刀 ALB / ALBL / ERN Ball Nose End Mill for Aluminum / Wave Type End Mill for Aluminum	P.44

AL3D-350 / JRAE

鋁用鏡面圓溝立銑刀

Square End Mill for Aluminum



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	NT\$ Uncoat	NT\$ G1	NT\$ DLC
AL3D-350-3010-4	1	3	50	4	3	800	900	1,000
AL3D-350-3015-4	1.5	4.5	50	4	3	800	900	1,000
AL3D-350-3020-4	2	6	50	4	3	800	900	1,000
AL3D-350-3025-4	2.5	7.5	50	4	3	800	900	1,000
AL3D-350-3030-4	3	9	50	4	3	800	900	1,000
AL3D-350-3040-4	4	12	50	4	3	800	900	1,000
AL3D-350-3030-6	3	9	50	6	3	1,000	1,100	1,200
AL3D-350-3040-6	4	12	50	6	3	1,000	1,100	1,200
AL3D-350-3050	5	15	50	6	3	1,000	1,100	1,200
AL3D-350-3060	6	18	50	6	3	1,000	1,100	1,200
AL3D-350-3070	7	21	60	8	3	1,600	1,800	1,900
AL3D-350-3080	8	24	60	8	3	1,600	1,800	1,900
AL3D-350-3090	9	27	75	10	3	2,600	2,800	3,000
AL3D-350-3100	10	30	75	10	3	2,600	2,800	3,000
AL3D-350-3110	11	33	75	12	3	3,600	3,900	4,100
AL3D-350-3120	12	36	75	12	3	3,600	3,900	4,100
AL3D-350-3160	16	50	100	16	3	9,000	9,500	10,000
AL3D-350-3200	20	50	100	20	3	13,000	14,000	15,000

AL3D-350 / JRAEL

鋁用鏡面圓溝立銑刀 - 長柄型

Square End Mill for Aluminum - Long Shank



單位 (Unit):mm

直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	NT\$ Uncoat	NT\$ G1	NT\$ DLC
4	12	75	6	3	1,400	1,500	1,600
6	18	75	6	3	1,400	1,500	1,600
6	18	100	6	3	1,600	1,800	2,000
8	24	75	8	3	2,200	2,400	2,600
8	24	100	8	3	2,600	2,800	3,000
8	24	150	8	3	3,500	3,800	4,200
10	30	100	10	3	4,000	4,200	4,500
10	30	150	10	3	5,500	5,800	6,000
12	36	100	12	3	5,200	5,500	6,000
12	36	150	12	3	7,500	8,000	8,500
12	50	150	12	3	7,500	8,000	8,500
16	50	150	16	3	14,000	15,000	16,000
16	50	200	16	3	18,000	19,000	20,000
20	50	150	20	3	20,000	21,000	22,000
20	50	200	20	3	25,000	26,500	28,000

※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

AL5D-350 / JRAELL

鋁用鏡面圓溝立銑刀 - 長刀型

Square End Mill for Aluminum - Long Shank



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	NT\$ Uncoat	NT\$ G1	NT\$ DLC
AL5D-350-3010-4	1	5	50	4	3	800	900	1,000
AL5D-350-3020-4	2	10	50	4	3	800	900	1,000
AL5D-350-3030-4	3	15	60	4	3	1,000	1,100	1,200
AL5D-350-3040-4	4	20	60	4	3	1,000	1,100	1,200
AL5D-350-3030-6	3	15	60	6	3	1,200	1,300	1,400
AL5D-350-3040-6	4	20	60	6	3	1,200	1,300	1,400
AL5D-350-3050	5	25	75	6	3	1,400	1,500	1,600
AL5D-350-3060	6	30	75	6	3	1,400	1,500	1,600
AL5D-350-3070	7	35	75	8	3	2,200	2,400	2,600
AL5D-350-3080	8	40	100	8	3	2,600	2,800	3,000
AL5D-350-3090	9	45	100	10	3	4,000	4,200	4,500
AL5D-350-3100	10	50	100	10	3	4,000	4,200	4,500
AL5D-350-3110	11	55	110	12	3	5,400	5,900	6,200
AL5D-350-3120	12	60	110	12	3	5,400	5,900	6,200
AL5D-350-3160	16	80	150	16	3	14,000	15,000	16,000
AL5D-350-3200	20	100	160	20	3	21,500	23,000	24,000

AL3D-345

鋁用立銑刀

Square End Mill for Aluminum



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	NT\$ Uncoat
AL3D-345-3010-4	1	3	50	4	3	1,200
AL3D-345-3015-4	1.5	4.5	50	4	3	1,200
AL3D-345-3020-4	2	6	50	4	3	1,200
AL3D-345-3025-4	2.5	7.5	50	4	3	1,200
AL3D-345-3030-4	3	9	50	4	3	1,200
AL3D-345-3040-4	4	12	50	4	3	1,200
AL3D-345-3030-6	3	9	50	6	3	1,500
AL3D-345-3040-6	4	12	50	6	3	1,500
AL3D-345-3050	5	15	50	6	3	1,500
AL3D-345-3060	6	18	50	6	3	1,500
AL3D-345-3070	7	21	60	8	3	2,500
AL3D-345-3080	8	24	60	8	3	2,500
AL3D-345-3090	9	27	75	10	3	4,200
AL3D-345-3100	10	30	75	10	3	4,200
AL3D-345-3110	11	33	75	12	3	5,500
AL3D-345-3120	12	36	75	12	3	5,500
AL3D-350-3160	16	50	100	16	3	12,000
AL3D-350-3200	20	50	100	20	3	16,500

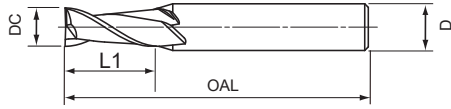
※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

JAE245

鋁用立銑刀

Square End Mill for Aluminum



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JAE203004	3	9	50	4	2	700
JAE204004	4	12	50	4	2	700
JAE202006	2	6	50	6	2	900
JAE203006	3	9	50	6	2	900
JAE204006	4	12	50	6	2	900
JAE205006	5	15	50	6	2	900
JAE206006	6	18	50	6	2	900
JAE208008	8	20	60	8	2	1,500
JAE210010	10	30	75	10	2	2,500
JAE212012	12	32	75	12	2	3,500
JAE216016	16	45	100	16	2	9,000
JAE220020	20	45	100	20	2	12,500

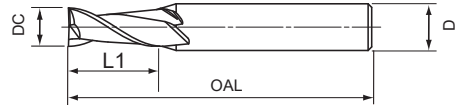
※ 本產品為訂製生產,無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作,亦可接受特殊訂製,歡迎洽詢。

JAEL245

鋁用立銑刀 - 長柄型

Square End Mill for Aluminum - Long Shank



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JAEL203006	3	12	60	6	2	1,050
JAEL204006	4	16	60	6	2	1,050
JAEL205006	5	20	60	6	2	1,050
JAEL206006	6	25	75	6	2	1,200
JAEL208008	8	32	75	8	2	2,000
JAEL210010	10	45	100	10	2	3,800
JAEL212012	12	45	100	12	2	4,800
JAEL216016	16	65	150	16	2	12,500
JAEL220020	20	75	150	20	2	18,000

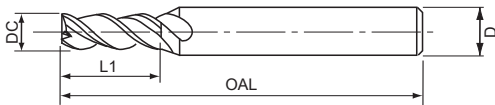
※ 本產品為訂製生產,無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作,亦可接受特殊訂製,歡迎洽詢。

JAE345

鋁用立銑刀

Square End Mill for Aluminum



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JAE303004	3	9	50	4	3	700
JAE304004	4	12	50	4	3	700
JAE302006	2	6	50	6	3	900
JAE303006	3	9	50	6	3	900
JAE304006	4	12	50	6	3	900
JAE305006	5	15	50	6	3	900
JAE306006	6	18	50	6	3	900
JAE308008	8	20	60	8	3	1,500
JAE310010	10	30	75	10	3	2,500
JAE312012	12	32	75	12	3	3,500
JAE316016	16	45	100	16	3	9,000
JAE320020	20	45	100	20	3	12,500

※ 本產品為訂製生產,無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作,亦可接受特殊訂製,歡迎洽詢。

JAEL345

鋁用立銑刀 - 長刃型

Square End Mill for Aluminum - Long Shank



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
JAEL303006	3	12	60	6	3	1,050
JAEL304006	4	16	60	6	3	1,050
JAEL305006	5	20	60	6	3	1,050
JAEL306006	6	25	75	6	3	1,200
JAEL308008	8	32	75	8	3	2,000
JAEL310010	10	45	100	10	3	3,800
JAEL312012	12	45	100	12	3	4,800
JAEL316016	16	65	150	16	3	12,500
JAEL320020	20	75	150	20	3	18,000

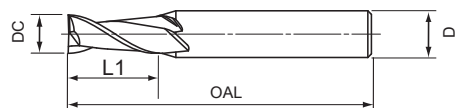
※ 本產品為訂製生產,無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作,亦可接受特殊訂製,歡迎洽詢。

AL2D-245

鏡面鋁用 2 刃銑刀 - 無拉絲加工專用刀具

Mirror-Finish End Mill for Aluminum - 2 Flutes / Non-Brushed Machining



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
AL2D-245-2010-4	1	2	50	4	2	1,200
AL2D-245-2015-4	1.5	3	50	4	2	1,200
AL2D-245-2020-4	2	4	50	4	2	1,200
AL2D-245-2025-4	2.5	5	50	4	2	1,200
AL2D-245-2030-4	3	6	50	4	2	1,200
AL2D-245-2040-4	4	8	50	4	2	1,200
AL2D-245-2030-6	3	6	50	6	2	1,500
AL2D-245-2030-6	4	8	50	6	2	1,500
AL2D-245-2050	5	10	50	6	2	1,500
AL2D-245-2060	6	12	50	6	2	1,500
AL2D-245-2080	8	16	50	8	2	2,500
AL2D-245-2100	10	20	60	10	2	4,200
AL2D-245-2120	12	24	75	12	2	5,500
AL2D-245-2160	16	32	100	16	2	12,000

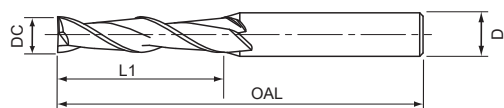
※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

AL4D-245

鏡面鋁用 2 刃銑刀 - 無拉絲加工專用刀具

Mirror-Finish End Mill for Aluminum - 2 Flutes / Non-Brushed Machining



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
AL4D-245-2010-4	1	4	50	4	2	1,200
AL4D-245-2015-4	1.5	6	50	4	2	1,200
AL4D-245-2020-4	2	8	50	4	2	1,200
AL4D-245-2025-4	2.5	10	50	4	2	1,200
AL4D-245-2030-4	3	12	60	4	2	1,350
AL4D-245-2040-4	4	16	60	4	2	1,350
AL4D-245-2030-6	3	12	60	6	2	1,800
AL4D-245-2030-6	4	16	60	6	2	1,800
AL4D-245-2050	5	20	60	6	2	1,800
AL4D-245-2060	6	24	75	6	2	1,800
AL4D-245-2080	8	32	75	8	2	2,800
AL4D-245-2100	10	40	100	10	2	5,000
AL4D-245-2120	12	48	100	12	2	6,600
AL4D-245-2160	16	65	150	16	2	15,000

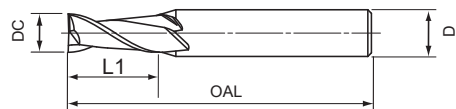
※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

AL3D-245

鏡面鋁用 2 刃銑刀 - 無拉絲加工專用刀具

Mirror-Finish End Mill for Aluminum - 2 Flutes / Non-Brushed Machining



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
AL3D-245-2010-4	1	3	50	4	2	1,200
AL3D-245-2015-4	1.5	4.5	50	4	2	1,200
AL3D-245-2020-4	2	6	50	4	2	1,200
AL3D-245-2025-4	2.5	7.5	50	4	2	1,200
AL3D-245-2030-4	3	9	50	4	2	1,200
AL3D-245-2040-4	4	12	50	4	2	1,200
AL3D-245-2030-6	3	9	50	6	2	1,500
AL3D-245-2040-6	4	12	50	6	2	1,500
AL3D-245-2050	5	15	50	6	2	1,500
AL3D-245-2060	6	18	50	6	2	1,500
AL3D-245-2070	7	21	60	8	2	2,500
AL3D-245-2080	8	24	60	8	2	2,500
AL3D-245-2090	9	27	75	10	2	4,200
AL3D-245-2100	10	30	75	10	2	4,200
AL3D-245-2110	11	33	75	12	2	5,500
AL3D-245-2120	12	36	75	12	2	5,500
AL3D-245-2160	16	50	100	16	2	12,000

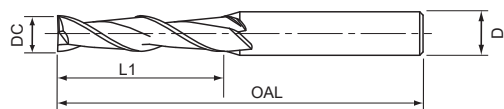
※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

AL5D-245

鏡面鋁用 2 刃銑刀 - 無拉絲加工專用刀具

Mirror-Finish End Mill for Aluminum - 2 Flutes / Non-Brushed Machining



單位 (Unit):mm

型號 Code	直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
AL5D-245-2010-4	1	5	50	4	2	1,200
AL5D-245-2015-4	1.5	7.5	50	4	2	1,200
AL5D-245-2020-4	2	10	50	4	2	1,200
AL5D-245-2025-4	2.5	12.5	50	4	2	1,200
AL5D-245-2030-4	3	15	60	4	2	1,350
AL5D-245-2040-4	4	20	60	4	2	1,350
AL5D-245-2030-6	3	15	60	6	2	1,800
AL5D-245-2030-6	4	20	60	6	2	1,800
AL5D-245-2050	5	25	75	6	2	1,800
AL5D-245-2060	6	30	75	6	2	1,800
AL5D-245-2080	8	40	100	8	2	3,200
AL5D-245-2100	10	50	100	10	2	5,000
AL5D-245-2120	12	60	110	12	2	7,000
AL5D-245-2160	16	80	150	16	2	15,000

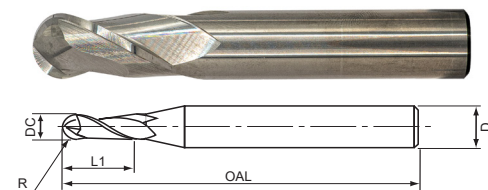
※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

ALB230

鏡面高效率鋁合金球型銑刀

Ball Nose End Mill for Aluminum



單位 (Unit):mm

型號 Code	R 徑 R	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	NT\$ Uncoat
ALB230-2010-4	0.5R	2	50	4	2	1,200
ALB230-2015-4	0.75R	3	50	4	2	1,200
ALB230-2020-4	1R	4	50	4	2	1,200
ALB230-2030-4	1.5R	6	50	4	2	1,500
ALB230-2040-4	2R	8	50	4	2	1,500
ALB230-2030-6	1.5R	6	50	6	2	1,500
ALB230-2040-6	2R	8	50	6	2	1,500
ALB230-2050	2.5R	10	50	6	2	1,500
ALB230-2060	3R	12	50	6	2	1,500
ALB230-2080	4R	16	60	8	2	2,500
ALB230-2100	5R	20	75	10	2	4,200
ALB230-2120	6R	24	75	12	2	5,500

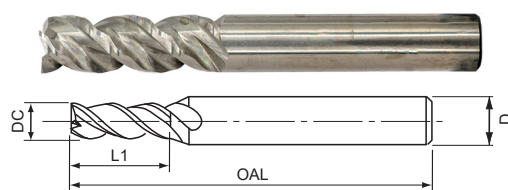
※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

ERN

鋁用波浪3刃立銑刀

Wave Type End Mill for Aluminum - 3 Flutes



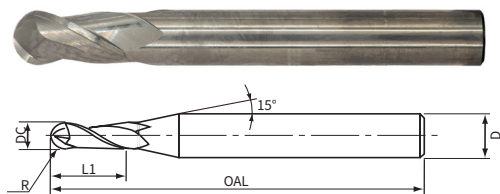
單位 (Unit):mm

直徑 DC	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	牌價 NT\$
4	12	50	4	3	1,000
6	18	50	6	3	1,200
8	24	60	8	3	1,800
10	30	75	10	3	3,000
12	36	75	12	3	4,000
16	50	100	16	3	10,000
20	50	100	20	3	15,000

ALBL230

鏡面高效率鋁合金球型銑刀 - 長柄型

Ball Nose End Mill for Aluminum - Long Shank



單位 (Unit):mm

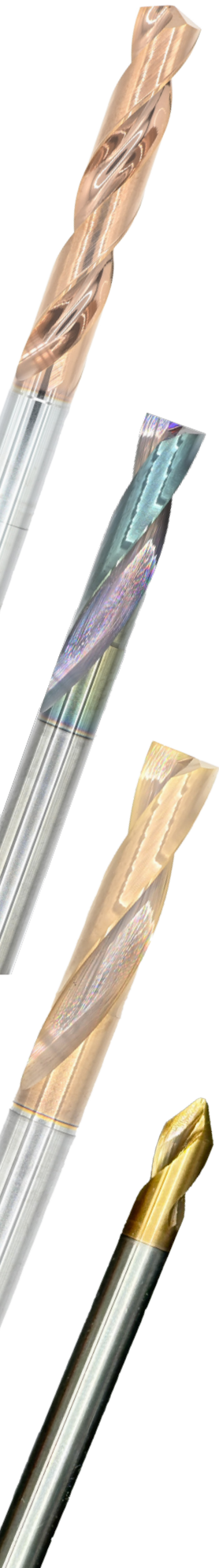
型號 Code	R 徑 R	刃長 L1	全長 OAL	柄徑 D	刃數 No.F	NT\$ Uncoat
ALBL230-2010-4	0.5R	2	75	4	2	1,400
ALBL230-2015-4	0.75R	3	75	4	2	1,400
ALBL230-2020-4	1R	4	75	4	2	1,400
ALBL230-2030-4	1.5R	6	75	4	2	1,400
ALBL230-2040-4	2R	8	75	4	2	1,400
ALBL230-2030-6	1.5R	6	75	6	2	1,800
ALBL230-2040-6	2R	8	75	6	2	1,800
ALBL230-2050	2.5R	10	75	6	2	1,800
ALBL230-2060	3R	12	75	6	2	1,800
ALBL230-2060-100	3R	12	100	6	2	2,000
ALBL230-2080	4R	16	75	8	2	2,800
ALBL230-2080-100	4R	16	100	8	2	3,200
ALBL230-2100	5R	20	100	10	2	5,000
ALBL230-2120	6R	24	100	12	2	6,600

※ 本產品為訂製生產，無現貨庫存

※ 規格不足時依最低受注量安排製作，亦可接受特殊訂製，歡迎洽詢。

全鎢鋼鑽頭

CARBIDE COATING DRILL



ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill

| P.47

ADE-OH 型 內冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill

| P.53

STC-XS 型全鎢鋼平頭鑽

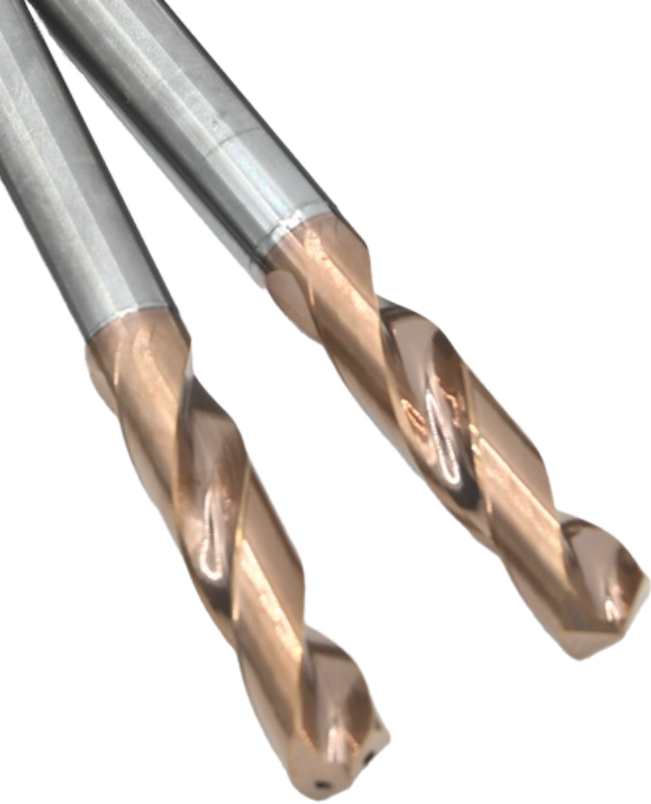
STC-XS Type Solid Carbide Flat Drill

| P.58

STC-XS 型全鎢鋼定點鑽・倒角刀

STC-XS Type Solid Carbide Starting Drill

| P.61



全鎢鋼鑽頭全系列選用

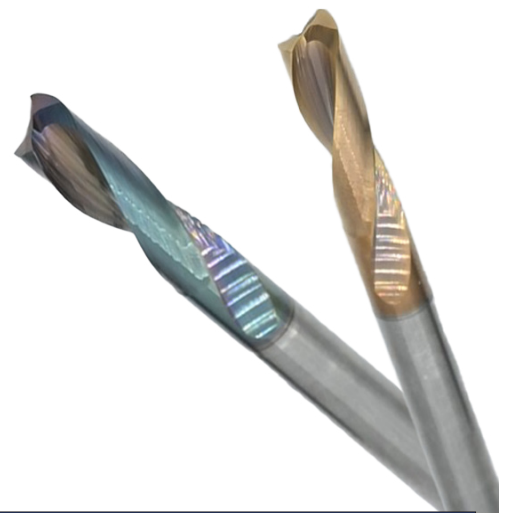
高韌性材質 + 表質處理 + 高潤滑性鈦矽塗層

- ☆ 適用於高碳鋼，模具鋼，不鏽鋼，鑄鐵等材料加工
- ☆ 高強度鑽尖處理 & 溝槽設計對切屑分斷與排屑流暢
達到鑽孔的高穩定性，長壽命
- ☆ 單刃帶設計使鑽頭在鑽孔加工中取得高精度孔徑，
良好加工面

全鎢鋼平頭鑽全系列選用

高韌性材質 + 表質處理 + 鈦矽 / DLC

- ☆ 適用於高碳鋼，模具鋼，不鏽鋼，鑄鐵，鋁合金，銅合金等各種材料加工
- ☆ 在傾斜面可以呈現高穩定性的孔加工與絲攻平底需求的孔加工



鑽頭再研磨 + 再塗層

專業再生·延續效能·提升效益

由 STC 製造的鑽頭，可享有我們提供的專業鑽尖再研磨服務。搭配推薦最適用的奈米級高潤滑性耐磨耗高鋁鈦鍍層 (Nacocomp.AITiN)，可達到新品 90% 以上的使用壽命。讓工具表現接近新品，有效降低加工成本、提升生產效率。同時減少資源消耗，為永續環保盡一份心力。

再研磨服務注意事項

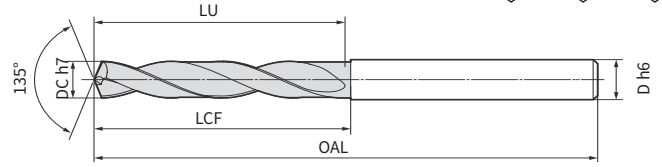
- ※ 本服務僅提供給由 STC 製造之鑽頭，詳細內容請洽各地區經銷商
- ※ 再研磨評估將依來料實際磨耗與損傷情形進行判斷，可能包含切斷、變更等處理。客戶不得要求保持全長或指定鑽尖型狀。
- ※ 若發現夾持柄部不完整、全長不足、溝長不符等情況，我司將註明原因並退回原鑽頭。
- ※ 若於修磨前製程中才確認無法再研，亦會註明原因後退回原鑽頭，敬請見諒。
- ※ 再研磨後之鍍層不接受指定，如強行指定，可能導致鍍層剝落、附著力不良等問題。
- ※ 再研磨一般交期為 30 天。
- ※ 不建議對直徑小於 4.0 mm 的鑽頭進行再研磨。

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill

工具材質: MG CARBIDE
 塗層: A PLUS
 直徑公差: h7
 先端角: 135°
 螺旋角: 30°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 2.0 ~ 16.0

加工深度: 3D, 5D, 7D



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
2.0	3D	12	14	50	3	680
	5D	16	18	50	3	720
	7D	25	27	57	3	1,000
2.1	3D	14	16	50	3	680
	5D	18	20	50	3	720
	7D	25	27	57	3	1,000
2.2	3D	14	16	50	3	680
	5D	18	20	50	3	720
	7D	27	29	57	3	1,000
2.3	3D	14	16	50	3	680
	5D	18	20	50	3	720
	7D	27	29	57	3	1,000
2.4	3D	14	16	50	3	680
	5D	18	20	50	3	720
	7D	32	34	62	3	1,000
2.5	3D	14	16	50	3	680
	5D	18	20	50	3	720
	7D	32	34	62	3	1,000
2.6	3D	16	18	50	3	680
	5D	20	22	50	3	720
	7D	32	34	62	3	1,000
2.7	3D	16	18	50	3	680
	5D	20	22	50	3	720
	7D	35	37	65	3	1,000
2.8	3D	16	18	50	3	680
	5D	20	22	50	3	720
	7D	35	37	65	3	1,000
2.9	3D	16	18	50	3	680
	5D	20	22	50	3	720
	7D	35	37	65	3	1,000
3.0	3D	16	18	50	3	680
	5D	20	22	50	3	720
	7D	35	37	65	3	1,000
3.1	3D	20	22	55	4	750
	5D	25	27	60	4	800
	7D	38	40	69	4	1,200
3.2	3D	20	22	55	4	750
	5D	25	27	60	4	800
	7D	38	40	69	4	1,200
3.3	3D	20	22	55	4	750
	5D	25	27	60	4	800
	7D	38	40	69	4	1,200
3.4	3D	20	22	55	4	750
	5D	25	27	60	4	800
	7D	41	43	72	4	1,200
3.5	3D	20	22	55	4	750
	5D	25	27	60	4	800
	7D	41	43	72	4	1,200
3.6	3D	22	24	55	4	750
	5D	28	30	60	4	800
	7D	41	43	72	4	1,200

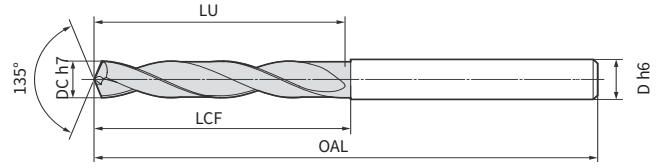
直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
3.7	3D	22	24	55	4	750
	5D	28	30	60	4	800
	7D	41	43	72	4	1,200
3.8	3D	22	24	55	4	750
	5D	28	30	60	4	800
	7D	45	47	76	4	1,200
3.9	3D	22	24	55	4	750
	5D	28	30	60	4	800
	7D	45	47	76	4	1,200
4.0	3D	22	24	55	4	750
	5D	28	30	60	4	800
	7D	45	47	76	4	1,200
4.1	3D	24	26	62	6	1,000
	5D	32	34	77	6	1,200
	7D	45	47	87	6	1,500
4.2	3D	24	26	62	6	1,000
	5D	32	34	77	6	1,200
	7D	45	47	87	6	1,500
4.3	3D	24	26	62	6	1,000
	5D	32	34	77	6	1,200
	7D	49	51	91	6	1,600
4.4	3D	24	26	62	6	1,000
	5D	32	34	77	6	1,200
	7D	49	51	91	6	1,600
4.5	3D	24	26	62	6	1,000
	5D	32	34	77	6	1,200
	7D	49	51	91	6	1,600
4.6	3D	26	28	62	6	1,000
	5D	40	42	77	6	1,200
	7D	49	51	91	6	1,600
4.7	3D	26	28	62	6	1,000
	5D	40	42	77	6	1,200
	7D	49	51	91	6	1,600
4.8	3D	26	28	62	6	1,000
	5D	40	42	77	6	1,200
	7D	55	57	97	6	1,700
4.9	3D	26	28	62	6	1,000
	5D	40	42	77	6	1,200
	7D	55	57	97	6	1,700
5.0	3D	26	28	62	6	1,000
	5D	40	42	77	6	1,200
	7D	55	57	97	6	1,700
5.1	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	55	57	97	6	1,700
5.2	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	55	57	97	6	1,700
5.3	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	55	57	97	6	1,700

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill

工具材質: MG CARBIDE
 塗層: A PLUS
 直徑公差: h7
 先端角: 135°
 螺旋角: 30°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 2.0 ~ 16.0

加工深度: 3D, 5D, 7D



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
5.4	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	60	62	102	6	1,700
5.5	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	60	62	102	6	1,700
5.6	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	60	62	102	6	1,700
5.7	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	60	62	102	6	1,700
5.8	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	60	62	102	6	1,700
5.9	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	60	62	102	6	1,700
6.0	3D	28	30	66	6	1,000
	5D	44	46	82	6	1,200
	7D	60	62	102	6	1,700
6.1	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	66	68	110	8	2,300
6.2	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	66	68	110	8	2,300
6.3	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	66	68	110	8	2,300
6.4	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	66	68	110	8	2,300
6.5	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	66	68	110	8	2,300
6.6	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	66	68	110	8	2,300
6.7	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	66	68	110	8	2,300
6.8	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	72	74	116	8	2,400
6.9	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	72	74	116	8	2,400
7.0	3D	34	36	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	72	74	116	8	2,400

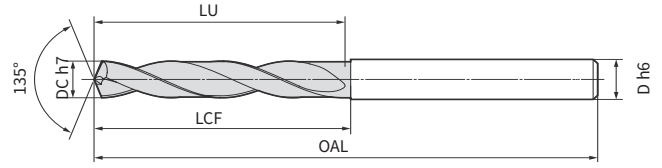
直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
7.1	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	72	74	116	8	2,400
7.2	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	72	74	116	8	2,400
7.3	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	72	74	116	8	2,400
7.4	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	72	74	116	8	2,400
7.5	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	72	74	116	8	2,400
7.6	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	78	80	122	8	2,600
7.7	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	78	80	122	8	2,600
7.8	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	78	80	122	8	2,600
7.9	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	78	80	122	8	2,600
8.0	3D	41	43	79	8	1,650
	5D	53	55	91	8	2,000
	7D	78	80	122	8	2,600
8.1	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	79	81	128	10	3,400
8.2	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	79	81	128	10	3,400
8.3	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	79	81	128	10	3,400
8.4	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	79	81	128	10	3,400
8.5	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	79	81	128	10	3,400
8.6	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500
8.7	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill

工具材質: MG CARBIDE
 塗層: A PLUS
 直徑公差: h7
 先端角: 135°
 螺旋角: 30°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 2.0 ~ 16.0

加工深度: 3D, 5D, 7D



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
8.8	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500
8.9	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500
9.0	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500
9.1	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500
9.2	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500
9.3	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500
9.4	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500
9.5	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	85	87	134	10	3,500
9.6	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	92	94	142	10	3,800
9.7	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	92	94	142	10	3,800
9.8	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	92	94	142	10	3,800
9.9	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	92	94	142	10	3,800
10.0	3D	47	49	89	10	2,400
	5D	61	63	103	10	2,800
	7D	92	94	142	10	3,800
10.1	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	92	94	149	12	6,000
10.2	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	92	94	149	12	6,000
10.3	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	92	94	149	12	6,000
10.4	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	92	94	149	12	6,000

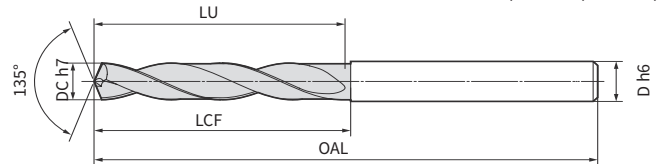
直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
10.5	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	92	94	149	12	6,000
10.6	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	92	94	149	12	6,000
10.7	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
10.8	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
10.9	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.0	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.1	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.2	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.3	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.4	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.5	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.6	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.7	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.8	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	99	101	156	12	6,300
11.9	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	107	109	163	12	6,600
12.0	3D	55	57	102	12	3,500
	5D	71	73	118	12	4,000
	7D	107	109	163	12	6,600
12.1	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	79	81	138	14	7,200

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill

工具材質: MG CARBIDE
 塗層: A PLUS
 直徑公差: h7
 先端角: 135°
 螺旋角: 30°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 2.0 ~ 16.0

加工深度: 3D, 5D, 7D



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
12.2	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	79	81	138	14	7,200
12.3	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	79	81	138	14	7,200
12.4	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	79	81	138	14	7,200
12.5	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	79	81	138	14	7,200
	7D	107	109	163	14	8,600
12.6	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	81	83	138	14	7,200
12.7	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	81	83	138	14	7,200
12.8	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	81	83	138	14	7,200
12.9	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	81	83	138	14	7,200
13.0	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	81	83	138	14	7,200
	7D	107	109	163	14	8,600
13.1	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	87	89	148	14	7,700
13.2	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	87	89	148	14	7,700
13.3	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	87	89	148	14	7,700
13.4	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	87	89	148	14	7,700
13.5	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	87	89	148	14	7,700
	7D	114	116	172	14	9,000
13.6	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	90	92	148	14	7,700
13.7	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	90	92	148	14	7,700
13.8	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	90	92	148	14	7,700
13.9	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	90	92	148	14	7,700
14.0	3D	60	62	107	14	5,400
	5D	90	92	148	14	7,700
	7D	114	116	172	14	9,000
14.1	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	92	94	154	16	9,900
14.2	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	92	94	154	16	9,900
14.3	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	92	94	154	16	9,900
14.4	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	92	94	154	16	9,900

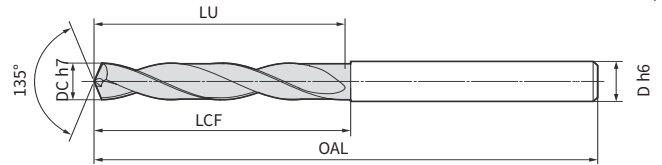
直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
14.5	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	92	94	154	16	9,900
14.6	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	94	96	154	16	9,900
14.7	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	94	96	154	16	9,900
14.8	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	94	96	154	16	9,900
14.9	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	94	96	154	16	9,900
15.0	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	94	96	154	16	9,900
	7D	121	123	185	16	11,500
15.1	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	99	101	162	16	10,000
15.2	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	97	99	162	16	10,000
15.3	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	97	99	162	16	10,000
15.4	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	97	99	162	16	10,000
15.5	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	97	99	162	16	10,000
	7D	127	129	191	16	11,500
15.6	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	99	101	162	16	10,000
15.7	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	99	101	162	16	10,000
15.8	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	99	101	162	16	10,000
15.9	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	99	101	162	16	10,000
16.0	3D	65	67	115	16	7,500
	5D	99	101	162	16	10,000
	7D	127	129	191	16	11,500

※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-E Type Solid Carbide Drill

工具材質: MG CARBIDE
 塗層: A PLUS
 直徑公差: h7
 先端角: 135°
 螺旋角: 30°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 2.0 ~ 16.0



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
2.01-2.09	3D	14	16	50	3	820
2.11-2.19	3D	14	16	50	3	820
2.21-2.29	3D	14	16	50	3	820
2.31-2.39	3D	14	16	50	3	820
2.41-2.49	3D	14	16	50	3	820
2.51-2.59	3D	16	16	50	3	820
2.61-2.69	3D	16	16	50	3	820
2.71-2.79	3D	16	16	50	3	820
2.81-2.89	3D	16	16	50	3	820
2.91-2.99	3D	16	16	50	3	820
3.01-3.09	3D	20	22	55	4	950
3.11-3.19	3D	20	22	55	4	950
3.21-3.29	3D	20	22	55	4	950
3.31-3.39	3D	20	22	55	4	950
3.41-3.49	3D	20	22	55	4	950
3.51-3.59	3D	22	24	55	4	950
3.61-3.69	3D	22	24	55	4	950
3.71-3.79	3D	22	24	55	4	950
3.81-3.89	3D	22	24	55	4	950
3.91-3.99	3D	22	24	55	4	950
4.01-4.09	3D	24	26	62	6	1,300
4.11-4.19	3D	24	26	62	6	1,300
4.21-4.29	3D	24	26	62	6	1,300
4.31-4.39	3D	24	26	62	6	1,300
4.41-4.49	3D	24	26	62	6	1,300
4.51-4.59	3D	26	28	62	6	1,300
4.61-4.69	3D	26	28	62	6	1,300
4.71-4.79	3D	26	28	62	6	1,300
4.81-4.89	3D	26	28	62	6	1,300
4.91-4.99	3D	26	28	62	6	1,300
5.01-5.09	3D	28	30	66	6	1,300
5.11-5.19	3D	28	30	66	6	1,300
5.21-5.29	3D	28	30	66	6	1,300
5.31-5.39	3D	28	30	66	6	1,300
5.41-5.49	3D	28	30	66	6	1,300
5.51-5.59	3D	28	30	66	6	1,300
5.61-5.69	3D	28	30	66	6	1,300
5.71-5.79	3D	28	30	66	6	1,300
5.81-5.89	3D	28	30	66	6	1,300
5.91-5.99	3D	28	30	66	6	1,300

※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
6.05	3D	34	36	79	8	2,000
6.15	3D	34	36	79	8	2,000
6.25	3D	34	36	79	8	2,000
6.35	3D	34	36	79	8	2,000
6.45	3D	34	36	79	8	2,000
6.55	3D	34	36	79	8	2,000
6.65	3D	34	36	79	8	2,000
6.75	3D	34	36	79	8	2,000
6.85	3D	34	36	79	8	2,000
6.95	3D	34	36	79	8	2,000
7.05	3D	41	43	79	8	2,000
7.15	3D	41	43	79	8	2,000
7.25	3D	41	43	79	8	2,000
7.35	3D	41	43	79	8	2,000
7.45	3D	41	43	79	8	2,000
7.55	3D	41	43	79	8	2,000
7.65	3D	41	43	79	8	2,000
7.75	3D	41	43	79	8	2,000
7.85	3D	41	43	79	8	2,000
7.95	3D	41	43	79	8	2,000
8.05	3D	47	49	89	10	2,800
8.15	3D	47	49	89	10	2,800
8.25	3D	47	49	89	10	2,800
8.35	3D	47	49	89	10	2,800
8.45	3D	47	49	89	10	2,800
8.55	3D	47	49	89	10	2,800
8.65	3D	47	49	89	10	2,800
8.75	3D	47	49	89	10	2,800
8.85	3D	47	49	89	10	2,800
8.95	3D	47	49	89	10	2,800
9.05	3D	47	49	89	10	2,800
9.15	3D	47	49	89	10	2,800
9.25	3D	47	49	89	10	2,800
9.35	3D	47	49	89	10	2,800
9.45	3D	47	49	89	10	2,800
9.55	3D	47	49	89	10	2,800
9.65	3D	47	49	89	10	2,800
9.75	3D	47	49	89	10	2,800
9.85	3D	47	49	89	10	2,800
9.95	3D	47	49	89	10	2,800
10.05	3D	55	57	102	12	4,000
10.15	3D	55	57	102	12	4,000
10.25	3D	55	57	102	12	4,000
10.35	3D	55	57	102	12	4,000
10.45	3D	55	57	102	12	4,000
10.55	3D	55	57	102	12	4,000
10.65	3D	55	57	102	12	4,000
10.75	3D	55	57	102	12	4,000
10.85	3D	55	57	102	12	4,000
10.95	3D	55	57	102	12	4,000

※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製

ADE-E 型 外冷式全鎢鋼鑽頭切削條件表

ADE-E Type Solid Carbide Drill Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel				合金鋼 Alloy Steel				模具鋼 Mold Steel				高硬度鋼 Hardened Steel				球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron				沃斯田鐵系不鏽鋼 Austenitic Stainless Steel					
	碳素鋼 Carbon Steel				調質鋼 Heat Treated Steel				預硬鋼 Prehardened Steel				熱處理鋼材													
	SS400 / S45C / FC250				SCM440 / SNCM / NAK				SKD / HPM1 / NAK				SKD61 / SKT4				FCD400 / FCD700				SUS304 / SUS316					
硬度	~ 200HB				20 ~ 30HRC				30 ~ 40HRC				40 ~ 50HRC													
直徑	轉速	切削速度	進給速度	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給速度	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給速度	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給速度	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給速度	每迴轉進給	轉速	切削速度	進給速度	每迴轉進給		
	r.p.m min-1	V m/min	Feed m/min	f mm/rev	r.p.m min-1	V m/min	Feed m/min	f mm/rev	r.p.m min-1	V m/min	Feed m/min	f mm/rev	r.p.m min-1	V m/min	Feed m/min	f mm/rev	r.p.m min-1	V m/min	Feed m/min	f mm/rev	r.p.m min-1	V m/min	Feed m/min	f mm/rev		
3D	V: 60~100				V: 50~100				V: 30~60~80								V: 50~100				V: 20~50				進給量 (mm/rev)	
2.0	12800	80	800	0.06	11200	70	672	0.06	6680	42	267	0.04	4800	30	192	0.04	12000	75	720	0.06	6400	40	40	0.05 ~ 0.10		
3.0	8500	80	880	0.10	7400	70	740	0.10	4460	42	312	0.07	3200	30	192	0.06	8000	75	800	0.10	4300	40	40	0.05 ~ 0.10		
4.0	6400	80	880	0.14	5600	70	784	0.14	3350	42	335	0.10	2400	30	192	0.08	6000	75	840	0.14	3200	40	40	0.05 ~ 0.10		
5.0	5120	80	880	0.17	4500	70	765	0.17	2680	42	322	0.12	1900	30	190	0.10	4800	75	816	0.17	2550	40	40	0.06 ~ 0.15		
6.0	4240	80	880	0.21	3800	70	760	0.20	2230	42	335	0.15	1600	30	192	0.12	4000	75	840	0.21	2100	40	40	0.06 ~ 0.15		
8.0	3200	80	880	0.28	2800	70	756	0.27	1680	42	336	0.20	1200	30	192	0.16	3000	75	840	0.28	1600	40	40	0.06 ~ 0.20		
10.0	2560	80	840	0.33	2300	70	690	0.30	1350	42	324	0.24	960	30	192	0.20	2400	75	792	0.33	1280	40	40	0.08 ~ 0.20		
12.0	2120	80	800	0.38	1900	70	646	0.34	1120	42	302	0.27	800	30	176	0.22	2000	75	760	0.38	1080	40	40	0.10 ~ 0.25		
16.0	1600	80	672	0.42	1400	70	532	0.38	850	42	289	0.34	600	30	150	0.25	1500	75	660	0.44	800	40	40	0.10 ~ 0.25		
5D																							不鏽鋼材質建議使用 內冷 5D 鑽頭			
2.0	12800	80	768	0.06	11200	70	560	0.05	6680	42	267	0.04	4800	30	144	0.03	12000	75	600	0.05	**	**	**	**		
3.0	8480	80	763	0.09	7400	70	666	0.09	4460	42	312	0.07	3200	30	160	0.05	8000	75	720	0.09	**	**	**	**		
4.0	6400	80	832	0.13	5600	70	672	0.12	3350	42	335	0.10	2400	30	168	0.07	6000	75	780	0.13	**	**	**	**		
5.0	5120	80	819	0.16	4500	70	675	0.15	2680	42	322	0.12	1900	30	171	0.09	4800	75	768	0.16	**	**	**	**		
6.0	4240	80	806	0.19	3800	70	684	0.18	2230	42	312	0.14	1600	30	176	0.11	4000	75	760	0.19	**	**	**	**		
8.0	3200	80	800	0.25	2800	70	700	0.25	1680	42	302	0.18	1200	30	180	0.15	3000	75	750	0.25	**	**	**	**		
10.0	2560	80	768	0.30	2300	70	621	0.27	1350	42	311	0.23	960	30	173	0.18	2400	75	720	0.30	**	**	**	**		
12.0	2120	80	721	0.34	1900	70	608	0.32	1120	42	280	0.25	800	30	160	0.20	2000	75	680	0.34	**	**	**	**		
16.0	1600	80	640	0.40	1400	70	504	0.36	850	42	272	0.32	600	30	138	0.23	1500	75	600	0.40	**	**	**	**		
7D																							不鏽鋼材質建議使用 內冷 8D 鑽頭			
2.0	11100	70	666	0.06	9500	60	475	0.05	5400	34	216	0.04	3680	23	110	0.03	8800	55	440	0.05	**	**	**	**		
3.0	7400	70	666	0.09	6380	60	447	0.07	3600	34	216	0.06	2450	23	123	0.05	5800	55	522	0.09	**	**	**	**		
4.0	5580	70	725	0.13	4800	60	480	0.10	2700	34	243	0.09	1850	23	111	0.06	4400	55	572	0.13	**	**	**	**		
5.0	4450	70	712	0.16	3800	60	456	0.12	2200	34	242	0.11	1480	23	118	0.08	3500	55	560	0.16	**	**	**	**		
6.0	3700	70	703	0.19	3200	60	512	0.16	1800	34	234	0.13	1220	23	122	0.10	3000	55	570	0.19	**	**	**	**		
8.0	2800	70	700	0.25	2400	60	480	0.20	1350	34	230	0.17	920	23	120	0.13	2200	55	550	0.25	**	**	**	**		
10.0	2220	70	666	0.30	1900	60	475	0.25	1100	34	242	0.22	750	23	120	0.16	1800	55	540	0.30	**	**	**	**		
12.0	1850	70	629	0.34	1600	60	480	0.30	900	34	207	0.23	610	23	122	0.20	1460	55	496	0.34	**	**	**	**		
16.0	1400	70	532	0.38	1200	60	408	0.34	680	34	197	0.29	460	23	101	0.22	1100	55	440	0.40	**	**	**	**		

外冷鑽頭 3D/5D/7D 切削條件表使用注意事項

1. 根據機床剛性、工件夾持狀態、加工形狀及周邊環境因素，調整切削條件。
2. 在機械或加工物安裝過程中，若機床剛性不良或發生顫振，請依照同比例降低轉速與進給速度。
3. 濕式加工係指使用水溶性切削液進行鑽孔作業。
4. 使用非水溶性切削液時，請降低轉速與進給速度 20%。
5. 不建議用於鋁合金加工。
6. 加工不銹鋼時，若孔深超過 2×DC，請採用間歇式 (step feed) 進給。
7. 乾式加工時，請使用空氣 (AIR) 吹風輔助冷卻與排屑。
8. 鑽孔加工過程中或鑽頭破損時可能產生火花，具火災風險，請採取防火保護措施。
9. 孔深超過 3×DC 時，可能因被削材與切削條件影響排屑性，建議使用間歇式 (step feed) 進給。
10. 間歇式 (step feed) 進給時，請設定鑽頭回到孔的頂部。
11. 間歇式 (step feed) 進給之基本設定標準為 0.5 ~ 1.0 × DC。
12. 請將鑽頭夾持震動幅度控制於 0.02 mm 以下，若為小直徑與高速切削，建議控制在 0.01 mm 以下。

Cutting Condition Precautions - Carbide Drills 3D/5D/7D

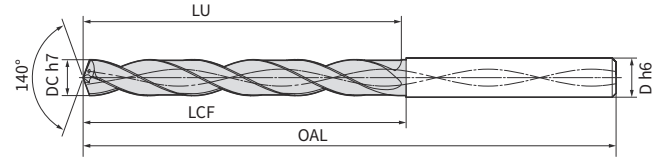
1. Adjust cutting parameters based on machine rigidity, workpiece clamping, machining geometry, and surrounding conditions.
2. During machine or workpiece setup, if insufficient rigidity or chattering occurs, reduce spindle speed and feed rate proportionally.
3. Wet cutting refers to drilling with water-soluble cutting fluid.
4. When using non-water-soluble cutting fluid, please reduce spindle speed and feed rate by 20%.
5. Not recommended for aluminum alloy machining.
6. For stainless steel, please apply step feed when hole depth exceeds 2×DC.
7. In dry process, use air blow for cooling and chip evacuation.
8. Sparks from cutting, tool breakage, or hot chips may cause fire. Please implement proper fire prevention measures.
9. For drilling depths exceeding 3×DC, chip evacuation may deteriorate due to work material and cutting conditions. Step feed is recommended.
10. Retraction of the step feed must return to the top of the hole after each step.
11. Recommended step feed length: 0.5 - 1.0×DC.
12. Control drill runout within 0.02 mm; for small-diameter and high-speed drilling, keep it within 0.01 mm.

ADE-OH 型 內冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill

工具材質: MG CARBIDE
 帶油孔: OIL HOLE
 塗層: APLUS COAT
 直徑公差: h7
 先端角: 140°
 螺旋角: 30°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 3.0 ~ 16.0

加工深度: 3D
 加工深度: 5D
 加工深度: 8D



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
3.0	3D	20	22	62	3	1,000
	5D	28	30	66	3	1,200
	8D	34	36	81	3	1,800
3.1	3D	20	22	62	4	1,200
	5D	28	30	66	4	1,400
	8D	39	41	92	4	2,000
3.2	3D	20	22	62	4	1,200
	5D	28	30	66	4	1,400
	8D	39	41	92	4	2,000
3.3	3D	20	22	62	4	1,200
	5D	28	30	66	4	1,400
	8D	39	41	92	4	2,000
3.4	3D	20	22	62	4	1,200
	5D	28	30	66	4	1,400
	8D	39	41	92	4	2,000
3.5	3D	20	22	62	4	1,200
	5D	28	30	66	4	1,400
	8D	39	41	92	4	2,000
3.6	3D	20	22	62	4	1,200
	5D	28	30	66	4	1,400
	8D	45	47	92	4	2,000
3.7	3D	20	22	62	4	1,200
	5D	28	30	66	4	1,400
	8D	45	47	92	4	2,000
3.8	3D	24	26	66	4	1,200
	5D	36	38	74	4	1,400
	8D	45	47	92	4	2,000
3.9	3D	24	26	66	4	1,200
	5D	36	38	74	4	1,400
	8D	45	47	92	4	2,000
4.0	3D	24	26	66	4	1,200
	5D	36	38	74	4	1,400
	8D	45	47	92	4	2,000
4.1	3D	24	26	66	6	1,600
	5D	36	38	74	6	1,800
	8D	50	52	105	6	2,400
4.2	3D	24	26	66	6	1,600
	5D	36	38	74	6	1,800
	8D	50	52	105	6	2,400
4.3	3D	24	26	66	6	1,600
	5D	36	38	74	6	1,800
	8D	50	52	105	6	2,400
4.4	3D	24	26	66	6	1,600
	5D	36	38	74	6	1,800
	8D	50	52	105	6	2,400
4.5	3D	24	26	66	6	1,600
	5D	36	38	74	6	1,800
	8D	50	52	105	6	2,400
4.6	3D	24	26	66	6	1,600
	5D	36	38	74	6	1,800
	8D	56	58	105	6	2,400

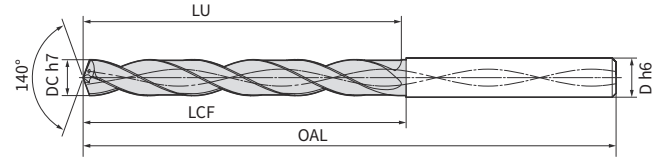
直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
4.7	3D	24	26	66	6	1,600
	5D	36	38	74	6	1,800
	8D	56	58	105	6	2,400
4.8	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	56	58	105	6	2,400
4.9	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	56	58	105	6	2,400
5.0	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	56	58	105	6	2,400
5.1	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	62	64	108	6	2,600
5.2	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	62	64	108	6	2,600
5.3	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	62	64	108	6	2,600
5.4	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	62	64	108	6	2,600
5.5	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	62	64	108	6	2,600
5.6	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	68	70	108	6	2,600
5.7	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	68	70	108	6	2,600
5.8	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	68	70	108	6	2,600
5.9	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	68	70	108	6	2,600
6.0	3D	28	30	66	6	1,600
	5D	44	46	82	6	1,800
	8D	68	70	108	6	2,600
6.1	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	68	70	108	8	3,400
6.2	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	68	70	108	8	3,400
6.3	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	68	70	108	8	3,400

ADE-OH 型 內冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill

工具材質: MG CARBIDE
 帶油孔: OIL HOLE
 塗層: APLUS COAT
 直徑公差: h7
 先端角: 140°
 螺旋角: 30°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 3.0 ~ 16.0

加工深度: 3D
 加工深度: 5D
 加工深度: 8D



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
6.4	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	68	70	108	8	3,400
6.5	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	68	70	108	8	3,400
6.6	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	68	70	108	8	3,400
6.7	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	68	70	108	8	3,400
6.8	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	68	70	108	8	3,400
6.9	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.0	3D	36	38	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.1	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.2	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.3	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.4	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.5	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.6	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.7	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.8	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
7.9	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600
8.0	3D	43	45	81	8	2,400
	5D	55	57	93	8	2,800
	8D	78	80	118	8	3,600

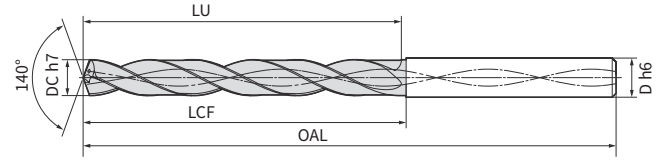
直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
8.1	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
8.2	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
8.3	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
8.4	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
8.5	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
8.6	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
8.7	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
8.8	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
8.9	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
9.0	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	87	89	131	10	4,800
9.1	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400
9.2	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400
9.3	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400
9.4	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400
9.5	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400
9.6	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400
9.7	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400

ADE-OH 型 內冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill

工具材質: MG CARBIDE
 帶油孔: OIL HOLE
 塗層: APLUS COAT
 直徑公差: h7
 先端角: 140°
 螺旋角: 30°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 3.0 ~ 16.0

加工深度: 3D, 5D, 8D



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
9.8	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400
9.9	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400
10.0	3D	47	49	89	10	3,200
	5D	61	63	103	10	3,600
	8D	95	97	139	10	5,400
10.1	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
10.2	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
10.3	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
10.4	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
10.5	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
10.6	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
10.7	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
10.8	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
10.9	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
11.0	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	106	108	155	12	6,800
11.1	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200
11.2	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200
11.3	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200
11.4	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200

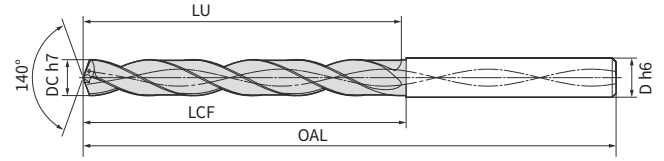
直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
11.5	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200
11.6	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200
11.7	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200
11.8	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200
11.9	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200
12.0	3D	55	57	102	12	4,500
	5D	71	73	118	12	4,800
	8D	114	116	163	12	7,200
12.1	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
12.2	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
12.3	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
12.4	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
12.5	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
12.6	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
12.7	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
12.8	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
12.9	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
13.0	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
13.1	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000

ADE-OH 型 內冷式全鎢鋼鑽頭

ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill

工具材質: MG CARBIDE
 帶油孔: OIL HOLE
 塗層: APLUS COAT
 直徑公差: h7
 先端角: 140°
 螺旋角: 30°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 3.0 ~ 16.0

加工深度: 3D
 加工深度: 5D
 加工深度: 8D



直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
13.2	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
13.3	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
13.4	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
13.5	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
13.6	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
13.7	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
13.8	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
13.9	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
14.0	3D	60	62	107	14	6,500
	5D	77	79	124	14	7,000
	8D	133	135	182	14	11,000
14.1	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
14.2	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
14.3	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
14.4	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
14.5	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
14.6	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
14.7	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
14.8	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000

直徑 DC	孔深 L/D	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	牌價 NT\$
14.9	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.0	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.1	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.2	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.3	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.4	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.5	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.6	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.7	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.8	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
15.9	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000
16.0	3D	65	67	115	16	8,500
	5D	83	85	133	16	10,000
	8D	152	154	204	16	15,000

※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製

※

ADE-OH 型 內冷全鎢鋼鑽頭切削條件表

ADE-OH Type Solid Carbide Oil Hole Drill Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel		合金鋼 Alloy Steel		模具鋼 Mold Steel		高硬度鋼 Hardened Steel		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron		不鏽鋼 Stainless Steel		不鏽鋼 Stainless Steel		鈦合金 Titanium Alloy		鎳基合金 Nickel based Alloy	
	碳素鋼 Carbon Steel	鑄鐵 Cast Iron	調質鋼 Heat Treated Steel		預硬鋼 Prehardened Steel													
SS400/S45C/FC250	SCM440/SNCM/NAK		SKD/HPM1/NAK				FCD400		SUS430/SUS304		SUS630		Ti-6Al-4V		Inconel718			
硬度	~200HB		20~30HRC		30~40HRC		40~50HRC											
直徑	迴轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	迴轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	迴轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	迴轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	迴轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	迴轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	迴轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	迴轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	迴轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min
	3D/5D 濕式加工 Wet Condition (水溶性切削液)																	
3.0	10160	980	8480	740	6800	610	3400	210	8480	760	6800	540	4240	320	3360	260	3360	150
4.0	7680	980	6400	740	5120	610	2560	210	6400	760	5120	540	3200	320	2560	260	2560	150
6.0	5120	980	4240	740	3360	570	1680	190	4240	760	3360	530	2080	320	1680	260	1680	150
8.0	3840	980	3200	740	2560	570	1280	190	3200	700	2560	510	1600	320	1280	260	1280	150
10.0	3040	910	2560	690	2000	510	1040	180	2560	630	2000	470	1280	300	1040	240	1040	140
12.0	2560	860	2160	660	1680	430	840	180	2160	540	1680	450	1040	280	840	220	840	140
16.0	1920	770	1600	640	1280	380	640	170	1600	500	1280	410	800	260	640	210	640	120
3D/5D MQL加工 MQL Condition (油霧式冷卻)																		
3.0	6800	620	5920	410	5120	430	2040	110	5920	500	**	**	**	**	**	**	**	**
4.0	5120	620	4480	410	3840	430	1520	110	4480	500	**	**	**	**	**	**	**	**
6.0	3360	620	2960	410	2560	430	1040	100	2960	500	**	**	**	**	**	**	**	**
8.0	2560	620	2240	410	1920	400	800	100	2240	460	**	**	**	**	**	**	**	**
10.0	2000	580	1760	380	1520	350	640	100	1760	400	**	**	**	**	**	**	**	**
12.0	1680	540	1520	360	1280	300	520	100	1520	370	**	**	**	**	**	**	**	**
16.0	1280	480	1120	360	960	270	380	80	1120	320	**	**	**	**	**	**	**	**
8D 濕式加工 Wet Condition (水溶性切削液)																		
3.0	10160	810	8480	740	6800	500	3400	180	8480	640	6800	400	4240	260	3360	230	3360	140
4.0	7680	860	6400	740	5120	500	2560	180	6400	640	5120	450	3200	280	2560	230	2560	140
6.0	5120	920	4240	740	3360	480	1680	180	4240	590	3360	480	2080	290	1680	230	1680	140
8.0	3840	980	3200	740	2560	470	1280	180	3200	590	2560	510	1600	290	1280	230	1280	140
10.0	3040	910	2560	690	2000	420	1040	170	2560	540	2000	470	1280	260	1040	210	1040	130
12.0	2560	860	2160	660	1680	380	840	160	2160	500	1680	450	1040	260	840	200	840	120
16.0	1920	770	1600	640	1280	350	640	150	1600	440	1280	410	800	230	640	180	640	110
8D MQL加工 MQL Condition (油霧式冷卻)																		
3.0	6800	510	5920	410	5120	320	2040	100	5920	400	**	**	**	**	**	**	**	**
4.0	5120	540	4480	410	3840	320	1520	100	4480	400	**	**	**	**	**	**	**	**
6.0	3360	560	2960	410	2560	300	1040	100	2960	380	**	**	**	**	**	**	**	**
8.0	2560	620	2240	410	1920	300	800	100	2240	380	**	**	**	**	**	**	**	**
10.0	2000	580	1760	380	1520	270	640	80	1760	350	**	**	**	**	**	**	**	**
12.0	1680	540	1520	360	1280	270	520	80	1520	340	**	**	**	**	**	**	**	**
16.0	1280	480	1120	360	960	260	380	70	1120	290	**	**	**	**	**	**	**	**

內冷鑽頭3D/5D/8D 切削條件表使用注意事項

- 根據機床剛性或工件夾持狀態，請依照同比例降低轉速和進給速度。
- 濕式加工是指使用水溶性切削液進行鑽孔加工。
- 在非水溶性切削液中，請降低轉速和進給速度 20%。請依照同比例降低轉速和進給速度。
- 雙螺旋油孔鑽用於內冷，內部給油可幫助冷卻與排屑。可使用不歇式 (Non-step) 鑽孔加工。
- 在工件材料和切削條件配合排屑不良場合，請使用間歇式 (step feed) 進給。
- 排屑不良場合，即使在預定的孔深以下，也請使用間歇式 (step feed) 進給。
- 間歇式 (step feed) 進給時，鑽頭要設定回到工件入口孔。
- 間歇式 (step feed) 進給的進給間隔約為 0.2 ~ 1.0 × DC。

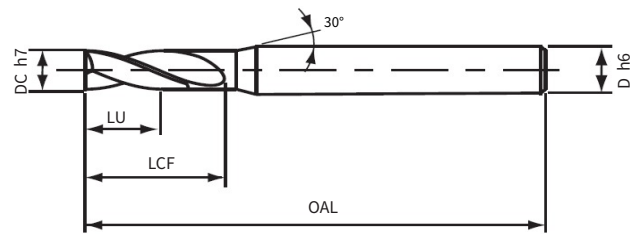
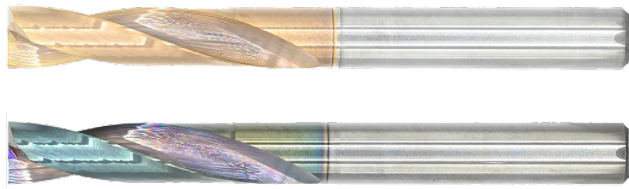
Cutting Condition Precautions - Carbide Drills 3D/5D/8D

- Adjust spindle speed and feed rate proportionally based on machine rigidity and workpiece clamping condition.
- Wet cutting refers to drilling with water-soluble coolant.
- When using non-water-soluble coolant, reduce spindle speed and feed rate by 20%.
- Double-helix coolant-through design enables internal cooling and smooth chip evacuation, suitable for non-step drilling.
- When chip evacuation is insufficient due to material or cutting conditions, step feed is recommended.
- When chip evacuation is insufficient, apply step feed even before reaching the intended drilling depth.
- In step feed, the drill must retract to the hole entry each time.
- Recommended step feed increment: 0.2-1.0×DC.

STC-XS 型 全鎢鋼平頭鑽

STC-XS Type Solid Carbide Flat Drill

工具材質: MG CARBIDE
 塗層: 鈦矽 TiXSIN
 塗層: 類鑽 DLC
 直徑公差: h7
 先端角: 180°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 0.5 ~ 20.0



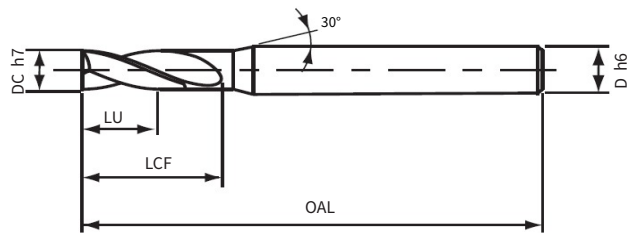
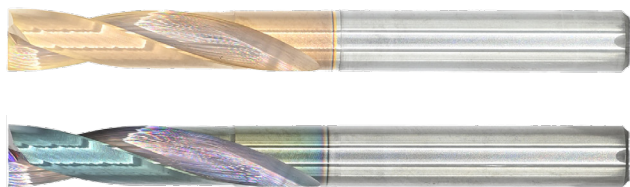
TiXSIN / DLC						
直徑 DC	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	NT\$ TiXSIN	NT\$ DLC
0.5	1.8	2.3	50	3	900	1,080
0.55	1.9	2.4	50	3	900	1,080
0.6	2.1	2.6	50	3	900	1,080
0.65	2.3	2.8	50	3	900	1,080
0.7	2.5	3.0	50	3	900	1,080
0.75	2.6	3.1	50	3	900	1,080
0.8	2.8	3.3	50	3	900	1,080
0.85	3.0	3.5	50	3	900	1,080
0.9	3.2	3.7	50	3	900	1,080
0.95	3.3	3.8	50	3	900	1,080
1.0	3.5	4.0	50	3	680	820
1.1	3.9	4.4	50	3	680	820
1.2	4.2	4.7	50	3	680	820
1.3	4.6	5.1	50	3	680	820
1.4	4.9	5.4	50	3	680	820
1.5	5.3	5.8	50	3	680	820
1.6	5.6	6.1	50	3	680	820
1.7	6.0	6.5	50	3	680	820
1.8	6.3	6.8	50	3	680	820
1.9	6.7	7.2	50	3	680	820
2.0	10	12	50	3	680	820
2.1	11	13	50	3	680	820
2.2	11	13	50	3	680	820
2.3	12	14	50	3	680	820
2.4	12	14	50	3	680	820
2.5	13	15	50	3	680	820
2.6	13	15	50	3	680	820
2.7	14	16	50	3	680	820
2.8	14	16	50	3	680	820
2.9	15	17	50	3	680	820
3.0	15	17	50	3	680	820
3.1	16	18	50	4	750	900
3.2	16	18	50	4	750	900
3.3	17	19	50	4	750	900
3.4	17	19	50	4	750	900
3.5	18	20	50	4	750	900
3.6	18	20	50	4	750	900
3.7	19	21	50	4	750	900
3.8	19	21	50	4	750	900
3.9	20	22	50	4	750	900
4.0	20	22	50	4	750	900
4.1	21	23	60	6	1,000	1,200
4.2	21	23	60	6	1,000	1,200
4.3	22	24	60	6	1,000	1,200
4.4	22	24	60	6	1,000	1,200
4.5	23	25	60	6	1,000	1,200
4.6	23	25	60	6	1,000	1,200
4.7	24	26	60	6	1,000	1,200
4.8	24	26	60	6	1,000	1,200
4.9	25	27	60	6	1,000	1,200
5.0	25	27	60	6	1,000	1,200

TiXSIN / DLC						
直徑 DC	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	NT\$ TiXSIN	NT\$ DLC
5.1	26	28	60	6	1,000	1,200
5.2	26	28	60	6	1,000	1,200
5.3	27	29	60	6	1,000	1,200
5.4	27	29	60	6	1,000	1,200
5.5	28	30	60	6	1,000	1,200
5.6	28	30	60	6	1,000	1,200
5.7	29	31	60	6	1,000	1,200
5.8	29	31	60	6	1,000	1,200
5.9	30	32	60	6	1,000	1,200
6.0	30	32	60	6	1,000	1,200
6.1	34	36	75	8	1,650	1,980
6.2	34	36	75	8	1,650	1,980
6.3	34	36	75	8	1,650	1,980
6.4	34	36	75	8	1,650	1,980
6.5	34	36	75	8	1,650	1,980
6.6	34	36	75	8	1,650	1,980
6.7	34	36	75	8	1,650	1,980
6.8	34	36	75	8	1,650	1,980
6.9	34	36	75	8	1,650	1,980
7.0	34	36	75	8	1,650	1,980
7.1	41	43	75	8	1,650	1,980
7.2	41	43	75	8	1,650	1,980
7.3	41	43	75	8	1,650	1,980
7.4	41	43	75	8	1,650	1,980
7.5	41	43	75	8	1,650	1,980
7.6	41	43	75	8	1,650	1,980
7.7	41	43	75	8	1,650	1,980
7.8	41	43	75	8	1,650	1,980
7.9	41	43	75	8	1,650	1,980
8.0	41	43	75	8	1,650	1,980
8.1	47	49	89	10	2,400	2,880
8.2	47	49	89	10	2,400	2,880
8.3	47	49	89	10	2,400	2,880
8.4	47	49	89	10	2,400	2,880
8.5	47	49	89	10	2,400	2,880
8.6	47	49	89	10	2,400	2,880
8.7	47	49	89	10	2,400	2,880
8.8	47	49	89	10	2,400	2,880
8.9	47	49	89	10	2,400	2,880
9.0	47	49	89	10	2,400	2,880
9.1	47	49	89	10	2,400	2,880
9.2	47	49	89	10	2,400	2,880
9.3	47	49	89	10	2,400	2,880
9.4	47	49	89	10	2,400	2,880
9.5	47	49	89	10	2,400	2,880
9.6	47	49	89	10	2,400	2,880
9.7	47	49	89	10	2,400	2,880
9.8	47	49	89	10	2,400	2,880
9.9	47	49	89	10	2,400	2,880
10.0	47	49	89	10	2,400	2,880
10.1	55	57	100	12	3,500	4,200

STC-XS 型 全鎢鋼平頭鑽

STC-XS Type Solid Carbide Flat Drill

工具材質: MG CARBIDE
 塗層: 鈦鈣 TiXSIN
 塗層: 類鑽 DLC
 直徑公差: h7
 先端角: 180°
 柄徑公差: h6 shank
 直徑範圍: 0.5 ~ 20.0



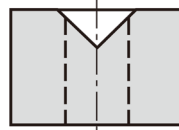
TiXSIN / DLC						
直徑 DC	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	NT\$ TiXSIN	NT\$ DLC
10.2	55	57	100	12	3,500	4,200
10.3	55	57	100	12	3,500	4,200
10.4	55	57	100	12	3,500	4,200
10.5	55	57	100	12	3,500	4,200
10.6	55	57	100	12	3,500	4,200
10.7	55	57	100	12	3,500	4,200
10.8	55	57	100	12	3,500	4,200
10.9	55	57	100	12	3,500	4,200
11.0	55	57	100	12	3,500	4,200
11.1	55	57	100	12	3,500	4,200
11.2	55	57	100	12	3,500	4,200
11.3	55	57	100	12	3,500	4,200
11.4	55	57	100	12	3,500	4,200
11.5	55	57	100	12	3,500	4,200
11.6	55	57	100	12	3,500	4,200
11.7	55	57	100	12	3,500	4,200
11.8	55	57	100	12	3,500	4,200
11.9	55	57	100	12	3,500	4,200
12.0	55	57	100	12	3,500	4,200
12.1	62	65	107	14	5,400	6,480
12.2	62	65	107	14	5,400	6,480
12.3	62	65	107	14	5,400	6,480
12.4	62	65	107	14	5,400	6,480
12.5	62	65	107	14	5,400	6,480
12.6	62	65	107	14	5,400	6,480
12.7	62	65	107	14	5,400	6,480
12.8	62	65	107	14	5,400	6,480
12.9	62	65	107	14	5,400	6,480
13.0	62	65	107	14	5,400	6,480
13.1	67	70	107	14	5,400	6,480
13.2	67	70	107	14	5,400	6,480
13.3	67	70	107	14	5,400	6,480
13.4	67	70	107	14	5,400	6,480
13.5	67	70	107	14	5,400	6,480
13.6	67	70	107	14	5,400	6,480
13.7	67	70	107	14	5,400	6,480
13.8	67	70	107	14	5,400	6,480
13.9	67	70	107	14	5,400	6,480
14.0	67	70	107	14	5,400	6,480
14.1	70	73	115	16	7,500	9,000
14.2	70	73	115	16	7,500	9,000
14.3	70	73	115	16	7,500	9,000
14.4	70	73	115	16	7,500	9,000
14.5	70	73	115	16	7,500	9,000
14.6	70	73	115	16	7,500	9,000
14.7	70	73	115	16	7,500	9,000
14.8	70	73	115	16	7,500	9,000
14.9	70	73	115	16	7,500	9,000
15.0	70	73	115	16	7,500	9,000
15.1	72	75	115	16	7,500	9,000
15.2	72	75	115	16	7,500	9,000

TiXSIN / DLC						
直徑 DC	溝長 LU	首下 LCF	全長 OAL	柄徑 D	NT\$ TiXSIN	NT\$ DLC
15.3	72	75	115	16	7,500	9,000
15.4	72	75	115	16	7,500	9,000
15.5	72	75	115	16	7,500	9,000
15.6	72	75	115	16	7,500	9,000
15.7	72	75	115	16	7,500	9,000
15.8	72	75	115	16	7,500	9,000
15.9	72	75	115	16	7,500	9,000
16.0	72	75	115	16	7,500	9,000
16.5	80	83	150	20	-	-
17.0	80	83	150	20	-	-
17.5	85	88	150	20	-	-
18.0	85	88	150	20	-	-
18.5	90	93	150	20	-	-
19.0	90	93	150	20	-	-
19.5	95	98	150	20	-	-
20.0	95	98	150	20	-	-

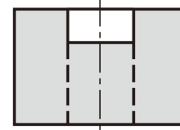
※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製

※ 接受特殊平頭鑽規格訂製，歡迎洽詢

為求加工穩定，建議有定心孔或導向孔做前製程
 定心孔 導向孔



定心孔徑應比鑽頭直徑
>0.5mm 以上



導向孔徑應比鑽頭直徑
≥ 0.1mm

構造用鋼 碳素鋼		合金鋼 調質鋼	模具鋼 預硬鋼	高硬度鋼			
SS400	S50C	SCM	NAK	SKD HPM	HRC30 - 40	HRC40 - 50	HRC >50
◎		◎		◎		○	-
不鏽鋼		鈦合金 鎳基合金	鑄鐵	鋁合金	銅合金		
SUS304	SUS316	SUS420	Ti Alloy	Nickel	FC / FCD	AC / ADC	CU
-		◎	-		◎	DLC	DLC

◎ 最適 Excellent ○ 適用 Good X 不適用 Not Applicable - 不推薦 Not Recommended

STC-XS 型 全 錫 鋼 平 頭 鑽 切 削 條 件 表

STC-XS Type Solid Carbide Flat Drill Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel 碳素鋼 Carbon Steel 鑄鐵 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steel 調質鋼 Heat Treated Steel		模具鋼 Mold Steel 預硬鋼 Prehardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel 熱處理鋼材		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron		不鏽鋼 Stainless Steel		鋁合金 A7075 Aluminum Alloy		鋁合金鑄件 AC ADC Aluminum Alloy Casting	
	SS400/S45C/FC250		SCM440/NAK		SKD/HPM/NAK		SKD61/SKT4		FCD400		SUS304/SUS316					
硬度	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC									
直徑	轉速	進給速度	轉速	進給速度	轉速	進給速度	轉速	進給速度	轉速	進給速度	轉速	進給速度	轉速	進給速度	轉速	進給速度
DC	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min	r.p.m min-1	Feed mm/min
0.5	25500	80	21000	65	12500	40	10000	20	21000	50	12500	20	60000	300	45000	200
0.6	24000	120	19000	90	11500	60	9000	25	19000	70	11500	25	53000	350	40000	250
0.7	22000	150	18000	125	11000	75	8000	30	18000	100	11000	30	48000	450	37000	300
0.8	21000	200	17000	160	10500	80	7500	30	17000	130	10500	35	45000	550	33000	350
0.9	20000	250	16500	200	10000	100	7000	35	16500	160	10000	40	42000	650	31000	400
1.0	19100	290	15900	240	9550	110	6400	40	15900	190	9550	50	40000	720	28600	460
1.9	11700	360	10100	310	5900	160	4200	70	10100	250	5030	50	24300	830	17600	540
2.0	11100	360	9550	310	5550	160	3980	70	9550	250	-	-	23100	830	16700	530
3.0	7950	420	6900	360	3700	170	3650	80	6900	310	-	-	17000	1020	12500	660
4.0	5950	420	5150	360	2800	170	2000	80	5150	310	-	-	12500	1020	9550	660
5.0	4800	420	4150	360	2200	170	1600	80	4150	310	-	-	10000	1020	7650	660
6.0	4000	420	3450	360	1800	170	1300	80	3450	310	-	-	8500	1020	6400	660
8.0	3000	420	2600	360	1400	170	1000	80	2600	310	-	-	6350	1020	4750	660
10.0	2400	420	2050	360	1100	170	800	80	2050	310	-	-	5100	1020	3800	660
12.0	2000	420	1700	360	950	170	650	80	1700	310	-	-	4250	1020	3200	660
16.0	1500	420	1300	360	700	170	500	80	1300	310	-	-	3200	1020	2400	660
20.0	1200	420	1050	360	550	170	400	80	1050	310	-	-	2550	1020	1900	660

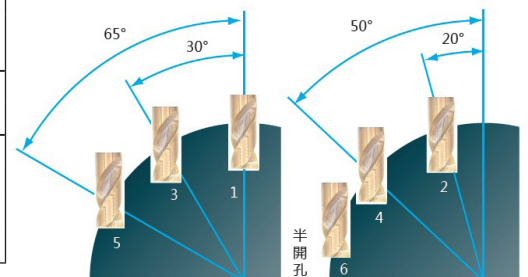
全 錫 鋼 平 頭 鑽 切 削 條 件 表 使 用 注 意 事 項

1. 請根據機床剛性、工件夾持狀態、加工形狀及周邊環境因素，調整切削條件。
2. 在機械或加工物安裝過程中，若機床剛性不良或發生顫振，請同比例降低轉速與進給速度。
3. 本切削條件適用於平頭鑽加工被削材表面平整的情況。若為非平整表面或斜面，請依照降速條件調整使用。
4. 本條件適用於水溶性切削液。若使用非水溶性切削液，請降低轉速與進給速度 20%。
5. 本條件適用於孔深小於 2×DC 的加工。若孔深超過 2×DC，不建議使用，並應特別注意排屑問題。
6. 平頭鑽工具不適用於外周方向切削。若未使用導引孔進行鑽孔，可能會發生孔徑擴大，請調整切削條件以對應。
7. 乾式加工時，請使用 AIR 吹風進行冷卻與排屑。
8. 鑽孔或鑽頭破損時，可能產生火花並引發火災，請務必採取防火保護措施。
9. 加工傾斜面時，請根據傾角進行調整：
 - 傾角 < 30° 時，進給速度請降至 50%。
 - 傾角 > 30° 時，轉速請降至 70% 以下，進給速度降至 30% 以下。

Cutting Condition Precautions - Carbide Flat Drills

1. Adjust cutting parameters according to machine rigidity, workpiece clamping condition, machining geometry, and surrounding environment.
2. If insufficient rigidity or chatter occurs during machine or workpiece setup, reduce spindle speed and feed rate proportionally.
3. These cutting conditions apply to flat drilling on flat surfaces. For inclined or irregular surfaces, use reduced cutting parameters.
4. Cutting conditions are based on the use of water-soluble cutting fluid. When using non-water-soluble cutting fluid, reduce spindle speed and feed rate by approximately 20%.
5. Recommended for drilling depths up to 2xDC. Not suitable for deeper holes unless adequate chip evacuation is ensured.
6. Flat drills are not suitable for peripheral cutting. Drilling without a pilot hole may cause hole diameter enlargement; adjust cutting parameters accordingly.
7. For dry machining, use air blow for cooling and chip evacuation.
8. Sparks generated during drilling or tool breakage may cause fire hazards; implement appropriate fire prevention measures.
9. When drilling inclined surfaces, adjust cutting conditions according to inclination angle:
 - Inclination angle < 30° : reduce feed rate to 50%.
 - Inclination angle ≥ 30° : reduce spindle speed to ≤ 70% and feed rate to ≤ 30%.

加工位置	切削速度			進給速度			備註
	傾角 角度	m/ min	轉速	比率	mm/ min	mm/ rev	
1	0°	75	2400	100%	420	0.18	100%
2	20°				210	0.09	50%
3	30°	52	1650	70%	120	0.07	39%
4	50°				120	0.07	39%
5	65°				90	0.06	33%
6	半開孔				90	0.04	22%



※ 以上切削條件為平頭鑽 10.0 (鈦鈷) / 被削材 S45C / 水溶性切削液 / 加工深度 10mm

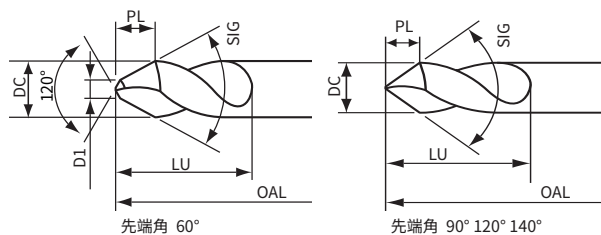
STC-XS 型 全鎢鋼定點鑽·倒角刀

STC-XS Type Solid Carbide Starting Drill

工具材質 塗層 塗層 螺旋角 柄徑公差 直徑範圍

MG CARBIDE TiXSIN 類鑽 DLC 25° h6 shank 3.0 ~ 20.0

- ★多功能性設計，具備定點鑽，倒角刀，V型槽加工工具
- ★ Multifunction from Centering, Chamfering and V-grooving



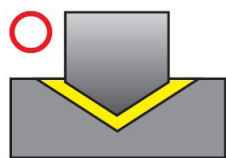
TiXSIN / DLC								
直徑 DC	先端角 SIG	溝長 LU	全長 OAL	柄徑 D	先端徑 D1	先端 PL	NT\$ TiXSIN	NT\$ DLC
3.0	60°	9	50	3	0.75	2.2	-	-
4.0		12	50	4	1	2.9	-	-
5.0		14	50	5	1.25	3.6	-	-
6.0		15	50	6	1.5	4.3	-	-
8.0		20	60	8	2	5.8	-	-
10.0		25	75	10	2.5	7.2	-	-
12.0		30	75	12	3	8.7	-	-
3.0	90°	9	50	3	-	1.5	-	-
4.0		12	50	4		2	-	-
5.0		14	50	5		2.5	-	-
6.0		15	50	6		3	-	-
7.0		17	60	7		3.5	-	-
8.0		20	60	8		4	-	-
9.0		22	75	9		4.5	-	-
10.0		25	75	10		5	-	-
11.0		27	75	11		5.5	-	-
12.0		30	75	12		6	-	-
13.0		32	100	13		6.5	-	-
14.0		33	100	14		7	-	-
15.0		34	100	15		7.5	-	-
16.0		35	100	16		8	-	-
20.0		40	100	20		10	-	-
3.0	120°	9	50	3	-	0.9	-	-
4.0		12	50	4		1.2	-	-
5.0		14	50	5		1.4	-	-
6.0		15	50	6		1.7	-	-
8.0		20	60	8		2.3	-	-
10.0		25	75	10		2.9	-	-
12.0		30	75	12		3.5	-	-
3.0	140°	9	50	3	-	0.5	-	-
4.0		12	50	4		0.7	-	-
5.0		14	50	5		0.9	-	-
6.0		15	50	6		1.1	-	-
8.0		20	60	8		1.5	-	-
10.0		25	75	10		1.8	-	-
12.0		30	75	12		2.2	-	-

※ 先端角 90°的公差為 ±1°
 ※ 先端角 60°，120°，140°的公差為 ±2°

TiXSIN / DLC								
直徑 DC	先端角 SIG	溝長 LU	全長 OAL	柄徑 D	先端徑 D1	先端 PL	NT\$ TiXSIN	NT\$ DLC
3.0	60°	9	100	3	0.75	2.2	-	-
4.0		12	100	4	1	2.9	-	-
5.0		14	100	5	1.25	3.6	-	-
6.0		15	100	6	1.5	4.3	-	-
8.0		20	100	8	2	5.8	-	-
10.0		25	100	10	2.5	7.2	-	-
12.0		30	100	12	3	8.7	-	-
3.0	90°	9	100	3	-	1.5	-	-
4.0		12	100	4		2	-	-
5.0		14	100	5		2.5	-	-
6.0		15	100	6		3	-	-
7.0		17	100	7		3.5	-	-
8.0		20	100	8		4	-	-
9.0		22	100	9		4.5	-	-
10.0		25	100	10		5	-	-
11.0		27	100	11		5.5	-	-
12.0		30	100	12		6	-	-
13.0		32	150	13		6.5	-	-
14.0		33	150	14		7	-	-
15.0		34	150	15		7.5	-	-
16.0		35	150	16		8	-	-
20.0		40	150	20		10	-	-
3.0	120°	9	100	3	-	0.9	-	-
4.0		12	100	4		1.2	-	-
5.0		14	100	5		1.4	-	-
6.0		15	100	6		1.7	-	-
8.0		20	100	8		2.3	-	-
10.0		25	100	10		2.9	-	-
12.0		30	100	12		3.5	-	-
3.0	140°	9	100	3	-	0.5	-	-
4.0		12	100	4		0.7	-	-
5.0		14	100	5		0.9	-	-
6.0		15	100	6		1.1	-	-
8.0		20	100	8		1.5	-	-
10.0		25	100	10		1.8	-	-
12.0		30	100	12		2.2	-	-

※ 以上規格無庫存時，依據最低受注量訂製
 ※ 接受特殊規格訂製，歡迎洽詢

定點鑽的倒角角度選定 Selecting Centering Angle



鑽頭先端角 ≤ 倒角角度
 Drill Point Angle ≤ Centering Angle



鑽頭先端角 > 倒角角度
 Drill Point Angle > Centering Angle

構造用鋼 碳素鋼		合金鋼 調質鋼	模具鋼 預硬鋼	高硬度鋼	
SS400 S50C		SCM NAK	SKD HPM HRC30 - 40	HRC40 - 50	HRC > 50
○		◎	◎	○	-
不鏽鋼		鈦合金 鎳基合金	鑄鐵	鋁合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti Alloy Nickel	FC / FCD	AC / ADC	CU
-	◎	-	◎	◎	○

◎ 最適 Excellent ○ 適用 Good X 不適用 Not Applicable - 不推薦 Not Recommended

STC-XS 型 定點鑽 全鎢鋼定點鑽切削條件表

STC-XS Type Solid Carbide Starting Drill Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel 碳素鋼 Carbon Steel 鑄鐵 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steel 調質鋼 Heat Treated Steel		模具鋼 Mold Steel 預硬鋼 Prehardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel 熱處理鋼材		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron		不鏽鋼 Stainless Steel		鋁合金 A5052 Aluminum Alloy 有色金屬 Non-Errors Metal	
	SS400/S45C/FC250		SCM440/NAK		SKD/HPM/NAK		SKD61/SKT4		FCD400		SUS304/SUS316			
硬度	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC							
直徑	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min
3.0	7400	450	4800	290	2100	95	1900	70	7400	450	2650	130	10600	1100
4.0	5600	430	3600	260	1600	85	1450	65	5600	430	2000	110	7950	1050
5.0	4450	380	2850	240	1250	75	1150	60	4450	380	1600	100	6350	950
6.0	3700	380	2400	240	1050	75	950	60	3700	380	1300	100	5300	950
8.0	2800	380	1800	240	800	75	700	60	2800	380	1000	100	4000	950
10.0	2200	330	1450	220	650	70	550	55	2200	330	800	95	3200	800
12.0	1850	330	1200	220	530	70	480	55	1850	330	650	95	2650	800
16.0	1400	290	900	190	400	65	350	50	1400	290	500	90	2000	700
20.0	1100	260	720	170	320	65	280	50	1100	260	400	80	1600	650

全鎢鋼定點鑽切削條件表使用注意事項

1. 請根據機床剛性及工件夾持狀態，加工形狀，周邊環境因素等調整切削條件。
2. 機械或加工物安裝過程中，當機床剛性不良或發生顫振時，請依照同比例降低轉速和進給速度。
3. 本條件適用於使用水溶性切削液。如果是非水溶性切削液時，請降低轉速和進給速度 30% 以下。
4. 本條件適用於定點鑽功能使用。在加工物表面不平整或是粗胚表面做定點鑽加工，請將轉速和進給速度降低切削條件 40% 以下。
5. 本條件適用於定點鑽功能使用。在加工物有曲面或傾斜面做定點鑽加工，請將進給速度降低切削條件 40% 以下。

Cutting Condition Precautions - Carbide Flat Drills

1. Adjust cutting parameters according to machine rigidity, workpiece clamping condition, machining geometry, and surrounding environment. During
2. machine or workpiece setup, if insufficient rigidity or vibration occurs, reduce spindle speed and feed rate proportionally.
3. These conditions apply to the use of water-soluble cutting fluid. When using non-water-soluble cutting fluid, reduce spindle speed and feed rate by up to 40%.
4. 30%.
5. These conditions apply to starting drill operations. When drilling on uneven or rough surfaces, reduce spindle speed and feed rate by up to 40%.
When starting drill is applied on curved or inclined surfaces, reduce feed rate by up to 40%.

倒角加工切削條件 (徑向進給)

Chamfering Operations Standard Cutting Condition

被削材	構造用鋼 Structural Steel 碳素鋼 Carbon Steel 鑄鐵 Cast Iron		合金鋼 Alloy Steel 調質鋼 Heat Treated Steel		模具鋼 Mold Steel 預硬鋼 Prehardened Steel		高硬度鋼 Hardened Steel 熱處理鋼材		球墨鑄鐵 Ductile Cast Iron		不鏽鋼 Stainless Steel		鋁合金 A5052 Aluminum Alloy 有色金屬 Non-Errors Metal	
	SS400/S45C/FC250		SCM440/NAK		SKD/HPM/NAK		SKD61/SKT4		FCD400		SUS304/SUS316			
硬度	~ 200HB		20 ~ 30HRC		30 ~ 40HRC		40 ~ 50HRC							
直徑	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min	轉速 r.p.m min-1	進給速度 Feed mm/min
3.0	7400	360	4800	230	2100	65	1900	50	7400	360	2650	100	10600	890
4.0	5600	340	3600	210	1600	60	1450	45	5600	340	2000	85	7950	840
5.0	4450	300	2850	190	1250	55	1150	40	4450	300	1600	80	6350	760
6.0	3700	300	2400	190	1050	55	950	40	3700	300	1300	80	5300	760
8.0	2800	300	1800	190	800	55	700	40	2800	300	1000	80	4000	760
10.0	2200	260	1450	175	650	50	550	35	2200	260	800	75	3200	640
12.0	1850	260	1200	175	530	50	480	35	1850	260	650	75	2650	640
16.0	1400	230	900	150	400	45	350	30	1400	230	500	70	2000	560
20.0	1100	210	720	135	320	45	280	30	1100	210	400	60	1600	510

全鎢鋼倒角加工切削條件表使用注意事項

1. 請根據機床剛性及工件夾持狀態，加工形狀，周邊環境因素等調整切削條件。
2. 機械或加工物安裝過程中，當機床剛性不良或發生顫振時，請依照同比例降低轉速和進給速度。
3. 本條件適用於使用水溶性切削液。如果是非水溶性切削液時，請降低轉速和進給速度 30% 以下。

Cutting Condition Precautions - Chamfering Operations

1. Adjust cutting parameters based on machine rigidity, workpiece clamping condition, machining geometry, and surrounding environment.
2. During machine or workpiece setup, if insufficient rigidity or vibration occurs, reduce spindle speed and feed rate proportionally.
3. These conditions apply to the use of water-soluble cutting fluid. When using non-water-soluble cutting fluid, reduce spindle speed and feed rate by up to 30%.

尺寸公差

Tolerance

直徑公差 (JIS B 0401-1:1998標準)

Diameter Tolerance

單位 (Unit): μm

直徑 Diameter(mm)		3 以下 $D \leq 3$	超過 3 6 以下 $3 < D \leq 6$	超過 6 10 以下 $6 < D \leq 10$	超過 10 18 以下 $10 < D \leq 18$	超過 18 30 以下 $18 < D \leq 30$	超過 30 50 以下 $30 < D \leq 50$	超過 50 80 以下 $50 < D \leq 80$	超過 80 120 以下 $80 < D \leq 120$
公差 Tolerance	h5	0 -4	0 -5	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13	0 -15
	h6	0 -6	0 -8	0 -9	0 -11	0 -13	0 -16	0 -19	0 -22
	h7	0 -10	0 -12	0 -15	0 -18	0 -21	0 -25	0 -30	0 -35
	h8	0 -14	0 -18	0 -22	0 -27	0 -33	0 -39	0 -46	0 -54
	js6	± 3	± 4	± 4.5	± 5.5	± 6.5	± 8	± 8.5	± 11
	m5	+6 +2	+9 +4	+12 + 6	+15 + 7	+17 + 8	+20 + 9	+24 +11	+28 +13

孔徑公差 (JIS B 0401-1:1998標準)

Tolerance of Hole Diameter

單位 (Unit): μm

直徑 Diameter(mm)		3 以下 $D \leq 3$	超過 3 6 以下 $3 < D \leq 6$	超過 6 10 以下 $6 < D \leq 10$	超過 10 18 以下 $10 < D \leq 18$	超過 18 30 以下 $18 < D \leq 30$	超過 30 50 以下 $30 < D \leq 50$	超過 50 80 以下 $50 < D \leq 80$	超過 80 120 以下 $80 < D \leq 120$
公差 Tolerance	H7	+10 0	+12 0	+15 0	+18 0	+21 0	+25 0	+30 0	+35 0
	H8	+14 0	+18 0	+22 0	+27 0	+33 0	+39 0	+46 0	+54 0
	H9	+25 0	+30 0	+36 0	+43 0	+52 0	+62 0	+74 0	+87 0

刀具使用與安全注意事項

- * 拿取刀具時，請特別注意刀具彈出現象，切勿以手直接接觸刀刃。
- * 使用刀具時可能造成傷害，請務必配戴防護鏡、防護罩等防護裝備。
- * 請依照刀具與加工需求，選用合適的刀柄與配件，並牢固固定刀具，以減少振動。
- * 加工前，請確實固定工件，並確認刀具與工件尺寸是否正確。
- * 請根據用途選擇冷卻液。使用油性切削液時，可能因切削產生火花或損傷導致起火，務必採取防火措施。
- * 若加工中發生異常（如切削聲異常、冒煙等），請立即停止機台運轉。
- * 請勿對刀具進行改造。
- * 刀具再研磨時會產生粉塵，請配戴 N95 口罩與防護鏡等防護用品，以保護健康與安全。
- * 為持續改進產品品質，本型錄所載之產品規格如有變更，恕不另行通知。
- * 型錄所標示之尺寸規格僅供參考，實際請以出貨實品為準，本公司保留規格變更之權利。

Safety Precautions & Disclaimer

- * When removing the tool from its packaging, be cautious of tool ejection. Do not touch the cutting edge directly with your hands.
- * Tool usage may cause injury. Always wear protective equipment such as safety guards and safety glasses.
- * Use appropriate tool holders and accessories based on the tool type and machining requirements. Secure the tool firmly in the holder to minimize vibration.
- * Ensure the workpiece is securely clamped. Confirm both tool and workpiece dimensions before machining.
- * Select a coolant appropriate for the application. When using oil-based cutting fluids, sparks or damage during machining may cause fire. Implement proper fire prevention measures.
- * If any abnormality occurs during machining (e.g., unusual cutting noise, smoke, or vibration), stop the machine immediately.
- * Do not modify the tool.
- * Regrinding generates dust that may be hazardous to health. Wear an N95 mask and safety goggles during regrinding.
- * To continuously improve product quality, specifications listed in this catalog are subject to change without prior notice.
- * Dimensions and specifications shown in this catalog are for reference only. Actual delivered products shall prevail. The company reserves the right to make changes to specifications.



精密製造，品質保證

新泰鋁精密科技有限公司
STC Precision Technology Co., Ltd

地址：243 新北市泰山區泰林路二段 352 號
電話：886-2-2297-8888
傳真：886-2-2297-8877
信箱：stc.tool888@msa.hinet.net
官網：www.stc-tool.com



歡迎來電洽詢