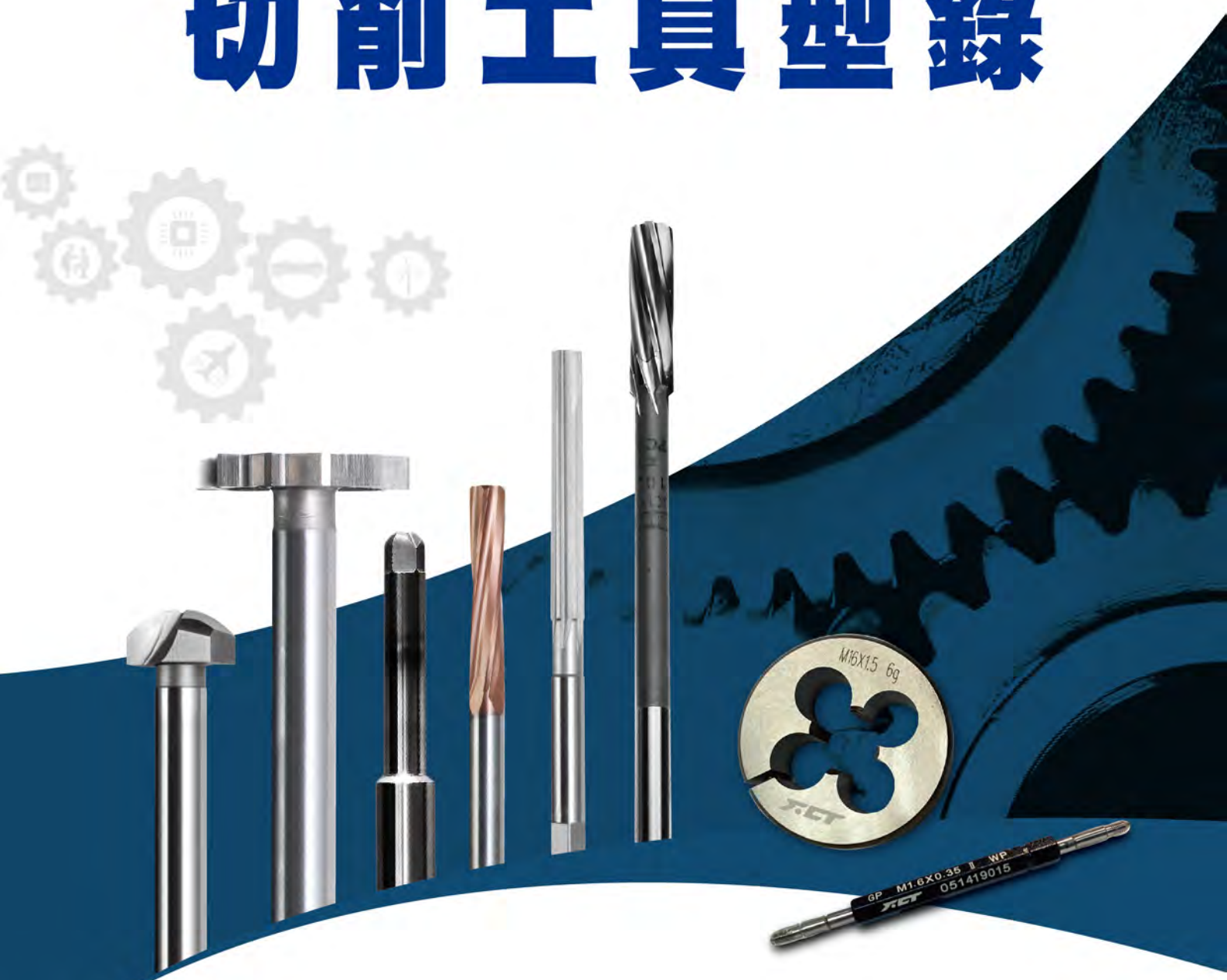
2023
切削工具型錄



在切削工具天地裡·立足現在放眼未來

匯聚貿易股份有限公司

敬愛的諸位先進前輩：

我們大伙兒，在經營切削工具這一行業，備嘗艱辛萬難，業已有40有5載，我們願意繼續努力，用心的經營下去。

我們大伙兒，在此恭候著您，願意傾聽您的吩咐及指教，當作我們無價之寶，我們誠懇願意虛心的自我探討及改善，而致零缺點，無瑕疵，專業、品質、精度、信譽，是我們一直追求的信念及執著，敬請您的支持與鞭策。

閣下之選擇，是匯聚、匯穎莫大之鼓舞及榮幸。 謝謝！

我們大伙兒懇望您的牽成

台北匯聚貿易股份有限公司

匯穎國際貿易（上海）有限公司

員工一齊向您鞠躬

2023. 2. 1,600

目錄與索引

1 攻牙工具系列 Tapping Tools：

25徑、50徑 - M、UNC、W、UNF、UNEF、PS、PT、PF、NPS規格 Round Dies - M、UNC、W、UNF、UNEF、PS、PT、PF、NPS Sizes		10～12頁
栓規 - M、UNC、UNF規格 Plug Gauges - M、UNC、UNF Sizes		13
栓規、環規之種類及記號 Type & Symbol for Plug Gauges & Ring Gauges		14

2 絞刀刀具系列 Reamers：

PGR		先端圓球R灌嘴絞刀 Reamers for Pin Gate	15
SPR		灌嘴絞刀 Sprue Reamers	16
COR		全鎢鋼直刃機械絞刀 Solid Carbide Straight Reamers	17～18
☆CSRH-P		高硬度專用鎢鋼絞刀 Solid Carbide Reamers for Hardened Steels	19
CSPSCR		全鎢鋼直柄機械絞刀 Solid Carbide Spiral Chucking Reamers	20～22
CSPSCR		先端刃全鎢鋼直柄機械絞刀 Carbide Tipped Spiral Chucking Reamers	23～24
HLX		直柄拉式絞刀 Helix Reamers	25～28
HLXT		斜柄拉式絞刀 Helix Reamers with MT Shank	29
MTR		手動式莫耳斯推拔絞刀 Morse Taper Reamers (Hand)	30
MTRT		機械式莫耳斯推拔絞刀 Morse Taper Reamers (Machine)	30
HR		小徑手絞刀 Hand Reamers	30
HR		百分位、拾分位、整數位、直刃手絞刀 Hand Reamers	31～38

☆新產品系列及規格擴增系列

SPHR		螺旋刃手絞刀 Spiral Hand Reamers	31～38頁
LHR		長刃手絞刀 Long Hand Reamers	39
☆PIPR		PIPR 管口絞刀 Pipe Reamers	40
☆RF-TPR-S		直柄粗、精加工推拔刃絞刀 Straight Shank Rough Finish Taper Pin Reamers	41
☆CSTPR		全鎢鋼推拔絞刀 Solid Carbide Taper Pin Reamer	42
☆S-CSTPR		全鎢鋼短刃推拔絞刀 Solid Carbide Short Taper Pin Reamer	43
☆S-TPR		短刃推拔絞刀 Short Taper Pin Reamer	44～45
☆TPR		1/48 推拔、直刃推拔刃絞刀 1/48 Taper・Straight Taper Pin Reamers	46
☆SPTPR		1/48 推拔、螺旋刃推拔刃絞刀 1/48 Taper・Spiral Taper Pin Reamers	46
☆HTPR		1/48 推拔、強螺旋角推拔刃絞刀 1/48 Taper・Helical Taper Pin Reamers	47
☆TPR		1/50 推拔、直刃推拔刃絞刀 1/50 Taper・Straight Taper Pin Reamers	48～49
☆SPTPR		1/50 推拔、螺旋刃推拔刃絞刀 1/50 Taper・Spiral Taper Pin Reamers	48～49
CSSPSCR		全鎢鋼直柄機械絞刀 Solid Carbide Chucking Reamers	50
CSCR		鎢鋼刃超硬直刃機械絞刀 Carbide Tipped Straight Chucking Reamers	50
☆SCR		全鎢鋼直柄機械絞刀 Solid Carbide Spiral Chucking Reamers	51～52
SPSCR		直柄螺旋刃機械絞刀 Straight Shank Spiral Chucking Reamers	53～54
MCR		直柄短刃螺旋刃機械絞刀 Straight Shank Short Spiral Chucking Reamers	55～56
SPTCR		短刃螺旋刃斜柄機械絞刀 Taper Shank Spiral Chucking Reamers	57

☆新產品系列及規格擴增系列

MR		直刃斜柄機械絞刀 Straight Flute Machine Reamers	58～59頁
SPMR		螺旋刃斜柄機械絞刀 Spiral Machine Reamers	58～59
SPLMR		長刃螺旋刃斜柄機械絞刀 Spiral Long Machine Reamers	60
絞刀刀具系列切削條件參考表 Recommended Cutting Condition for Reamers			61～63

3沈頭銑刀、鑽頭系列 Counter Bores Series：EIKO

RC		球面銑刀 R Cutters for Sprue Bushes	64
CCB		鎢鋼沈頭銑刀 Carbide Tipped Counterbore	64
CB		直柄沈頭銑刀 Counterbore with Straight Shank	65、67
CBT		斜柄沈頭銑刀 Counterbore with Taper Shank	65、67
CB-JM		直柄沈頭銑刀 Counterbore with JIS	66
CB-TSM		斜柄沈頭銑刀 Counterbore with TSM	66
CBLS		長柄沈頭銑刀 Long Shank Counterbore	68
CBO、OCB		押梢沈頭銑刀 Push Pin Counterbore	68、69
SCB、CBS		皿頭沈頭銑刀 Screw Countersink	69、71
DCBR、DCB		直柄沈頭鑽頭 Counterbore with Drill	70、71
DCBS		皿頭沈頭鑽頭 Screw Countersink with Drill	70、73

DCBTA		直柄沈頭鑽頭 TAS Counterbore with Drill	72頁
DCBSTA		皿頭沈頭鑽頭 TAS Screw Countersink with Drill	72
沈頭銑刀、鑽頭系列切削條件參考表 Recommended Cutting Condition for Counter Bores Series			99～103

4 斜面倒角刀系列 Chamfer Cutters：

CSMC2C、3C		全鎢鋼超硬斜面倒角刀 2&3 Flute Solid Carbide Chamfer Cutters with ATN Coating	74
斜面倒角刀系列切削條件參考表 Recommended Cutting Condition for Countersinks			74

5 溝槽刀具系列 Cutters：

ACST		強力型長柄鳩尾槽銑刀 Long Shank Strong Angular Cutters with Straight Shank	73
ACS		鳩尾槽銑刀 Angular Cutters with Straight Shank	75～76
ACSW		W型鳩尾槽銑刀 W Angular Cutters with Straight Shank	77
☆CSMT-H		高硬度全鎢鋼小徑T型銑刀 Solid Carbide Super Mini Slot Cutters for Hardened Steels	78
☆CSMS-H		高硬度全鎢鋼小徑鳩尾槽銑刀 Solid Carbide Super Mini Angular Cutters for Hardened Steels	79
☆CSMW-H		高硬度全鎢鋼小徑W型鳩尾槽銑刀 Solid Carbide Super Mini W Angular Cutters for Hardened Steels	80
CSKCP		全鎢鋼直柄T型槽銑刀 Solid Carbide Straight Shank T-Slot Cutters	81～82
FCKCT		全鎢鋼直柄T型槽銑刀、千鳥刃型 Solid Carbide T-Slot Cutters	83～84
FCKC		全鎢鋼直柄T型槽銑刀、30度螺旋刃型 30° · Solid Carbide Spiral T-Slot Cutters	83～84

☆新產品系列及規格擴增系列

TC		直柄千鳥刃T型槽銑刀 Staggered Tooth T-Slot Cutters	85頁
☆KCNC		鈷鋼直柄鍵槽銑刀 Cutter for NC Lathe Machine	86～87
☆KC		直柄鍵槽銑刀 Keyseat Cutters	88～92
KCLS		長柄鍵槽銑刀 Long Shank Keyseat Cutters	93
SACS		鎢鋼刃鳩尾槽銑刀 Carbide Tipped Angular Cutters with Straight Shank	94
STC		鎢鋼刃千鳥刃T型槽銑刀 Carbide Tipped Staggered T-Slot Cutters	95～96
VEX-S		外圓槽銑刀 Convex Milling Cutters with Straight Shank	97～98
溝槽刀具系列切削條件參考表 Recommended Cutting Condition for Cutters Series			99～106

6鑽頭刀具系列 Drills：

☆CDSD3C、4C		全鎢鋼超硬超能鑽頭 Super Power Solid Carbide Drills	107
☆S-TPD		短刃推拔鑽頭 Short Taper Pin Drill	108
☆TPD		直柄推拔刃鑽頭 Taper Pin Drill With Straight Shank	109
☆TPDT		斜柄推拔刃鑽頭 Taper Pin Drill With Taper Shank	110
TR-P		折斷絲攻取出用鎢鋼鑽頭 Tap Remover Plus Regular Size	111～112
TRL-P		折斷絲攻取出用鎢鋼長刃鑽頭 Tap Remover Plus Long Size	111～112
鑽頭刀具系列切削條件參考表 Recommended Cutting Condition for Drills			114

☆新產品系列及規格擴增系列

圖案之解說及索引

Description of Icons

刀具材質 Tool Materials



奈米極細微粒子超硬合金
Nano Grain Carbide



超微粒子超硬合金
Micro Grain Carbide



超微粒子超硬合金
Micro Grain Carbide (K10)



NPM、HPM、PPM優質粉末高速鋼
Premium Powder Metullurgy HSS



含鈷**13**%高級高速鋼
Cobalt 13% HSS



含鈷**8**%高速鋼
Cobalt 8% HSS



含鈷**8**%高速鋼
Cobalt 8% HSS



含鈷**5**%高速鋼
Cobalt 5% HSS



含鈷高速鋼
Cobalt HSS



特級高速鋼
Extra HSS



特級高速鋼
Extra HSSE



高速鋼
HSS



高速鋼
HSS

表面處理 Surface Treatment



TiALN鍍膜
TiALN Coating



ATN鍍膜
ATN Coating



BLUE鍍膜
BLUE Coating



P鍍膜
P Coating



N鍍膜
N Coating



TiN鍍膜
TiN Coating



TiCN鍍膜
TiCN Coating



PVD鑽石鍍膜
PVD Diamond Coating



氧化處理
Homo Treatment



無氧化處理
Bright Treatment

刃數 Number of Flutes



二刀刃型
2 Flutes



三刀刃型
3 Flutes



四刀刃型
4 Flutes



六刀刃型
6 Flutes



八刀刃型
8 Flutes



四＆五刀刃型
4＆5 Flutes



四＆六刀刃型
4＆6 Flutes



四～六刀刃型
4～6 Flutes

圖案之解說及索引

Description of Icons

- 四～八刀刃型 4～8 Flutes
- 四～十刀刃型 4～10 Flutes
- 五＆六刀刃型 5＆6 Flutes
- 六～十刀刃型 6～10 Flutes
- 六～十二刀刃型 6～12 Flutes
- 八～十二刀刃型 8～12 Flutes
- 十～十四刀刃型 10～14 Flutes

刃部螺旋角 Helix Angle

- 左**40**°螺旋角 Left 40° Helix Angle
- 左**35**°～**45**°螺旋角 Left 35°～45° Helix Angle
- 左**12**°螺旋角 Left 12° Helix Angle
- 左**7**°螺旋角 Left 7° Helix Angle
- **0**°螺旋角 0° Helix Angle
- **7**°螺旋角 7° Helix Angle
- **8**°螺旋角 8° Helix Angle
- **12**°螺旋角 12° Helix Angle
- **20**°螺旋角 20° Helix Angle
- **20**°～**30**°螺旋角 20°～30° Helix Angle
- **25**°螺旋角 25° Helix Angle
- **30**°螺旋角 30° Helix Angle
- **35**°螺旋角 35° Helix Angle
- **40**°螺旋角 40° Helix Angle
- **42**°螺旋角 42° Helix Angle
- **45**°螺旋角 45° Helix Angle

先端頂角角度 Point Angle

- **118**°先端頂角 118° Point Angle
- **130**°先端頂角 130° Point Angle
- **135**°先端頂角 135° Point Angle

導角角度 Chamfer Angle

- **1**°導角角度 1° Chamfer Angle
- **45**°導角角度 45° Chamfer Angle

外緣形狀 Type of Periphery

- 粗齒型 Roughing、Coarse Pitch Type
- 極細齒型 Roughing、Extra Fine Pitch Type

圖案之解說及索引

Description of Icons

端角形狀 Corner Shape



端角**R**型
Corner Radius

可加工硬度 Machinable Hardness



可加工至**35HRC**之硬度
Possible to cut up to 35HRC



可加工至**45HRC**之硬度
Possible to cut up to 45HRC



可加工至**55HRC**之硬度
Possible to cut up to 55HRC



可加工至**65HRC**之硬度
Possible to cut up to 65HRC



可加工至**70HRC**之硬度
Possible to cut up to 70HRC

柄徑公差 Tolerance of SD



柄徑公差
Tolerance of SD



柄徑公差**h6**
Tolerance of SD - h6



柄徑公差**h7**
Tolerance of SD - h7



柄徑公差**h8**
Tolerance of SD - h8



柄徑公差**h9**
Tolerance of SD - h9



柄徑公差**0～-0.02**
Tolerance of SD 0～-0.02



柄徑公差**0～-0.008**
Tolerance of SD 0～-0.008



柄徑公差**0～-0.015**
Tolerance of SD 0～-0.015



柄徑公差**0～-0.006**
Tolerance of SD 0～-0.006

刃部精度公差 Tolerance of OD



刃徑公差
Tolerance of OD



刃徑公差**h8**
Tolerance of OD - h8



刃徑公差**0～-0.005**
Tolerance of OD - 0~-0.005



R角公差
Tolerance of Radius



先端徑公差
Tolerance of Tip Diameter



引導徑公差
Tolerance of Guide Diameter



引導徑公差**h8**
Tolerance of Guide Diameter - h8



單角公差
Tolerance of Taper Angle



倒角度公差
Tolerance of Chamfer Angle

標準規範 Standard



DIN338
DIN338 Standards



DIN1897
DIN1897 Standards

柄部形狀 Type of Shank



直柄
Straight Shank



MT推拔柄
Taper Shank

切削條件頁數 Cutting Conditions



切削條件參考頁碼
Pages of Cutting Conditions

公制牙螺絲牙板

HSS Round Dies for Metric Coarse Thread



規格	HSS		HSS左牙		規格	HSS		HSS左牙	
	25徑(只)	50徑(只)	25徑(只)	50徑(只)		25徑(只)	50徑(只)	25徑(只)	50徑(只)
M 3 ×0.5	760.00		1,140.00		M 11 ×1.5	900.00			
〃 3 ×0.6	760.00		1,140.00		〃 12 ×0.5	900.00			
〃 3.5 ×0.35	900.00				〃 12 ×0.75	900.00			
〃 3.5 ×0.6	760.00				〃 12 ×1.0	900.00			
〃 4 ×0.5	900.00				〃 12 ×1.25	900.00	2,200.00		2,970.00
M 4 ×0.7	760.00		1,140.00		M 12 ×1.5	900.00	2,200.00		2,970.00
〃 4 ×0.75	760.00		1,140.00		〃 12 ×1.75	760.00	2,000.00		2,700.00
〃 4.5 ×0.5	900.00				〃 13 ×1.0		2,200.00		
〃 4.5 ×0.75	900.00				〃 13 ×1.25		2,200.00		
〃 5 ×0.5	900.00				〃 13 ×1.5		2,200.00		
M 5 ×0.8	760.00		1,140.00		M 13 ×1.75		2,000.00		
〃 5 ×0.9	760.00		1,140.00		〃 14 ×1.0		2,200.00		2,970.00
〃 5.5 ×0.5	900.00				〃 14 ×1.25		2,200.00		2,970.00
〃 5.5 ×0.9	760.00				〃 14 ×1.5		2,200.00		2,970.00
〃 6 ×0.5	900.00				〃 14 ×2.0		2,000.00		2,700.00
M 6 ×0.75	900.00				M 15 ×1.0		2,200.00		
〃 6 ×1.0	760.00		1,140.00		〃 15 ×1.5		2,200.00		
〃 7 ×0.5	900.00				〃 15 ×2.0		2,000.00		
〃 7 ×0.75	900.00				〃 16 ×1.0		2,200.00		2,970.00
〃 7 ×1.0	760.00				〃 16 ×1.5		2,200.00		2,970.00
M 8 ×0.5	900.00				M 16 ×2.0		2,000.00		2,700.00
〃 8 ×0.75	900.00				〃 17 ×1.0		2,200.00		
〃 8 ×1.0	900.00		1,350.00		〃 17 ×1.5		2,200.00		
〃 8 ×1.25	760.00	2,000.00	1,140.00	2,700.00	〃 17 ×2.0		2,000.00		
〃 9 ×0.5	900.00				〃 18 ×1.0		2,200.00		
M 9 ×0.75	900.00				M 18 ×1.5		2,200.00		2,970.00
〃 9 ×1.0	900.00				〃 18 ×2.0		2,200.00		2,970.00
〃 9 ×1.25	900.00				〃 18 ×2.5		2,000.00		2,700.00
〃 10 ×0.5	900.00				〃 19 ×1.0		2,300.00		
〃 10 ×0.75	900.00				〃 20 ×0.5		2,300.00		
M 10 ×1.0	900.00		1,350.00		M 20 ×1.0		2,300.00		
〃 10 ×1.25	900.00		1,350.00		〃 20 ×1.5		2,200.00		2,970.00
〃 10 ×1.5	760.00	2,000.00	1,140.00	2,700.00	〃 20 ×2.0		2,200.00		2,970.00
〃 11 ×0.5	900.00				〃 20 ×2.5		2,000.00		2,700.00
M 11 ×0.75	900.00				M 22 ×1.0		2,300.00		
〃 11 ×1.0	900.00				〃 22 ×1.5		2,200.00		2,970.00
〃 11 ×1.25	900.00				〃 22 ×2.0		2,200.00		2,970.00

公制牙螺絲牙板

HSS Round Dies for Metric Coarse Thread



規格	HSS 50徑(只)	HSS 左牙 50徑(只)
M 22 × 2.5	2,000.00	2,700.00
〃 24 × 1.0	2,300.00	
〃 24 × 1.5	2,200.00	2,970.00
〃 24 × 2.0	2,200.00	2,970.00
M 24 × 3.0	2,000.00	2,700.00
〃 25 × 1.0	2,300.00	
〃 25 × 1.5	2,200.00	
〃 25 × 2.0	2,200.00	
M 26 × 1.0	2,300.00	
〃 26 × 1.5	2,200.00	
〃 26 × 2.0	2,200.00	
〃 27 × 1.0	2,300.00	

規格	HSS 50徑(只)	HSS 左牙 50徑(只)
M 27 × 1.5	2,200.00	
〃 27 × 2.0	2,200.00	
〃 27 × 3.0	2,200.00	2,970.00
〃 28 × 1.0	2,300.00	
M 28 × 1.5	2,200.00	
〃 28 × 2.0	2,200.00	
〃 30 × 1.0	2,300.00	
〃 30 × 1.5	2,300.00	
M 30 × 2.0	2,300.00	
〃 30 × 3.0	2,300.00	
〃 30 × 3.5	2,200.00	

美制 · 英制粗牙螺絲牙板

HSS Round Dies for Unify · Whitworth Coarse Thread



規格	HSS 25徑(只)	HSS 左牙 25徑(只)
NO 4 — 40 UNC	760.00	
〃 5 — 40 〃	760.00	
〃 6 — 32 〃	760.00	
〃 8 — 32 〃	760.00	
NO 10 — 24 UNC	760.00	
〃 12 — 24 〃	760.00	
1/4 — 20 〃	760.00	
5/16 — 18 〃	760.00	
3/8 — 16 UNC	760.00	
7/16 — 14 〃	760.00	
W 5/32 — 32	760.00	1,140.00
〃 3/16 — 24	760.00	1,140.00
W 1/4 — 20	760.00	1,140.00
〃 5/16 — 18	760.00	1,140.00
〃 3/8 — 16	760.00	1,140.00
〃 7/16 — 14	760.00	

規格	HSS 50徑(只)	HSS 左牙 50徑(只)
UNC 1/2 — 13	2,100.00	2,835.00
〃 9/16 — 12	2,100.00	
〃 5/8 — 11	2,100.00	
〃 3/4 — 10	2,100.00	
UNC 7/8 — 9	2,100.00	
〃 1 — 8	2,100.00	
W 1/2 — 12	2,000.00	2,700.00
〃 9/16 — 12	2,100.00	2,835.00
W 5/8 — 11	2,000.00	2,700.00
〃 3/4 — 10	2,000.00	2,700.00
〃 7/8 — 9	2,000.00	2,700.00
〃 1 — 8	2,000.00	2,700.00
W 1 1/8 — 7	2,300.00	
〃 1 1/4 — 7	2,300.00	

美制細牙・特細牙螺絲牙板

HSS Round Dies for Unify Coarse Thread



規格	HSS 25徑(只)	HSS左牙 25徑(只)
NO 4 － 48 UNF	760.00	
〃 5 － 44 〃	760.00	
〃 6 － 40 〃	760.00	
〃 8 － 36 〃	760.00	
〃 10 － 32 〃	760.00	
〃 12 － 28 〃	760.00	
3/16 － 32 UNF	760.00	1,140.00
1/4 － 28 〃	760.00	1,140.00
5/16 － 24 〃	760.00	1,140.00
3/8 － 24 〃	760.00	1,140.00
7/16 － 20 〃	760.00	
1/4 － 32 UNEF	960.00	
5/16 － 32 〃	960.00	
3/8 － 32 〃	960.00	

規格	HSS 50徑(只)	HSS左牙 50徑(只)
1/2 － 20 UNF	2,100.00	2,835.00
9/16 － 18 〃	2,100.00	2,835.00
9/16 － 20 〃	2,300.00	3,105.00
5/8 － 18 〃	2,100.00	2,835.00
5/8 － 20 〃	2,300.00	
3/4 － 16 〃	2,100.00	2,835.00
7/8 － 14 UNF	2,100.00	2,835.00
1 － 12 〃	2,100.00	2,835.00
1 － 14 UNS	2,300.00	3,105.00
5/8 － 24 UNEF	2,500.00	
3/4 － 20 〃	2,500.00	

英制管牙螺絲牙板

HSS Round Dies for Parallel Pipe Thread



規格	徑	HSS			HSS左牙		
		PS直牙(只)	PT斜牙(只)	PF直牙(只)	PS直牙(只)	PT斜牙(只)	PF直牙(只)
1/8 － 28	25	900.00	1,460.00	900.00	1,350.00	2,190.00	
1/4 － 19	50	2,300.00	2,500.00	2,300.00	3,105.00	3,375.00	
3/8 － 19	50	2,300.00	2,500.00	2,300.00	3,105.00	3,375.00	
1/2 － 14	50	2,300.00	2,500.00	2,300.00	3,105.00	3,375.00	
3/4 － 14	50	2,300.00	2,200(SKS)	2,300.00	3,105.00		

美制管牙螺絲牙板

HSS Round Dies for Parallel Pipe Thread



規格	徑	HSS NPS直牙(只)
1/8 － 27	25	900.00
1/4 － 18	50	2,300.00
3/8 － 18	50	2,300.00
1/2 － 14	50	2,300.00
3/4 － 14	50	2,300.00

限界螺紋栓規

Plug Gauges

PM 粉末

＊JIS II精度。
＊M3(含)尖頭型、M3.5以上平頭型。
＊附上檢查報告書。





公制牙(M)

規　格	價(支)格	規　格	價(支)格
M 1 ×0.25	3,130.00	M 6 ×1.0	1,930.00
〃 1.2 ×0.25	3,130.00	〃 7 ×0.5	4,170.00
〃 1.4 ×0.3	3,130.00	〃 7 ×0.75	3,180.00
〃 1.6 ×0.35	3,130.00	〃 7 ×1.0	1,970.00
〃 1.7 ×0.35	3,130.00	〃 8 ×0.5	4,340.00
M 1.8 ×0.35	3,130.00	M 8 ×0.75	3,480.00
〃 2 ×0.25	3,290.00	〃 8 ×1.0	2,530.00
〃 2 ×0.4	2,280.00	〃 8 ×1.25	1,970.00
〃 2.2 ×0.25	5,410.00	〃 9 ×0.5	4,340.00
〃 2.2 ×0.45	3,750.00	〃 9 ×0.75	3,480.00
M 2.3 ×0.4	2,520.00	M 9 ×1.0	2,530.00
〃 2.5 ×0.35	3,220.00	〃 9 ×1.25	1,970.00
〃 2.5 ×0.45	2,250.00	〃 10 ×0.5	4,580.00
〃 2.6 ×0.45	2,250.00	〃 10 ×0.75	3,170.00
〃 3 ×0.35	3,220.00	〃 10 ×1.0	2,900.00
M 3 ×0.5	1,800.00	M 10 ×1.25	2,680.00
〃 3.5 ×0.35	3,560.00	〃 10 ×1.5	2,090.00
〃 3.5 ×0.6	1,930.00	〃 11 ×0.5	4,580.00
〃 4 ×0.5	3,390.00	〃 11 ×1.0	2,900.00
〃 4 ×0.7	1,890.00	〃 11 ×1.5	2,090.00
M 4.5 ×0.5	3,470.00	M 12 ×0.5	4,730.00
〃 4.5 ×0.75	2,920.00	〃 12 ×0.75	4,100.00
〃 5 ×0.5	3,490.00	〃 12 ×1.0	2,580.00
〃 5 ×0.8	1,930.00	〃 12 ×1.25	2,580.00
〃 6 ×0.5	3,490.00	〃 12 ×1.5	2,370.00
〃 6 ×0.75	2,650.00	〃 12 ×1.75	2,150.00

美制粗牙(UNC)

NO 1－64 UNC	3,620.00	NO 10 － 24 UNC	1,930.00
〃 2－56 〃	2,910.00	〃 12 － 24 〃	1,930.00
〃 3－48 〃	2,600.00	1/4 － 20 〃	1,970.00
〃 4－40 〃	2,600.00	5/16 － 18 〃	1,970.00
NO 5－40 UNC	2,240.00	3/8 － 16 UNC	1,970.00
〃 6－32 〃	2,240.00	7/16 － 14 〃	2,150.00
〃 8－32 〃	1,890.00	1/2 － 13 〃	2,150.00

美制細牙(UNF)

NO 0－80 UNF	3,620.00	NO 10 － 32 UNF	2,120.00
〃 1－72 〃	3,620.00	〃 12 － 28 〃	2,120.00
〃 2－64 〃	3,200.00	1/4 － 28 〃	2,170.00
〃 3－56 〃	2,850.00	5/16 － 24 〃	2,170.00
NO 4－48 UNF	2,850.00	3/8 － 24 UNF	2,180.00
〃 5－44 〃	2,460.00	7/16 － 20 〃	2,370.00
〃 6－40 〃	2,460.00	1/2 － 20 〃	2,370.00
〃 8－36 〃	2,080.00	－	－

※型錄未刊載之規格與價格，敬請另外洽詢。

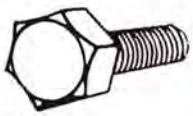
限界螺紋牙規之種類及記號

Type & Symbol for Plug Gauges & Ring Gauges

限界螺紋栓規：專測母螺牙之有效徑用

檢查螺紋之有效徑		記號	種類
母螺牙 		GP WP	工作、檢查共用貫通栓規 工作用不貫通栓規
		GP IP	工作、檢查共用貫通栓規 檢查用不貫通栓規
		GP	工作、檢查共用貫通栓規
		WP	工作用不貫通栓規
		IP	檢查用不貫通栓規

限界螺紋環規：專測公螺牙之有效徑用

公螺牙 		GR	工作、檢查共用貫通環規
		WR	工作用不貫通環規
		IR	檢查用不貫通環規

使用說明：

1.限界螺紋牙規，每一組是由貫通側(GO)及不貫通側(NO GO)組成。

2.檢查時，貫通側需全部旋轉通過，不貫通側旋轉以不超過2牙為標準合格品。

3.栓環規貫通側與不貫通測之辨認：

栓規及環規之貫通側，螺紋較長(厚)；不貫通側較短(薄)，且有刻紋。

螺紋規格	記號	牙山角度	螺紋等級
公制牙(ISO)	M	60°	4H/5H/6H/7H(栓規)
公制牙(JIS)	M	60°	4h/5h/6h/7h(環規)
英制粗牙	W	55°	3B/2B/1B(栓規) 3A/2A/1A(環規)
美制粗牙	UNC	60°	
美制細牙	UNF、UNS	60°	
美制特細牙	UNEF	60°	
針車牙	SM	60°	1級/2級/3級

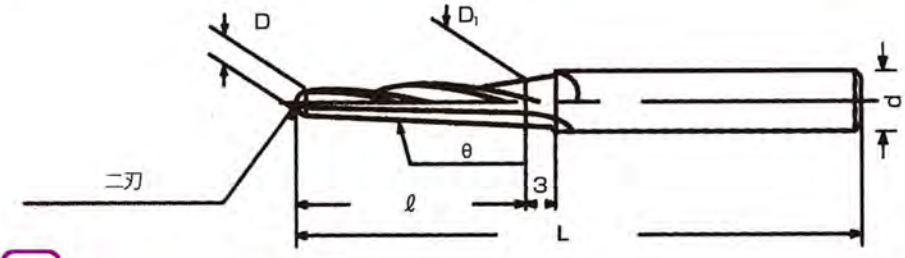
PGR 先端圓球R灌嘴絞刀

Reamers for Pin Gate

右刃右螺旋　四刃
模具加工專用刀具

先端二刃圓球R





優點：

1. 本刀具是模具在灌嘴加工上先端需要圓球時特別設計的。
2. 在不貫通孔底加工時，刀具先端特別設計圓球刃立銑刀，以利加工。
3. 在加工中，使切削屑順暢排出而特別設計的右刃右螺旋。
4. 刀具先端特別設計二刃型圓球立銑刀。

SKH56 高速鋼　柄徑 0 -0.015　直柄

單位：mm

先端R (R)	兩角 (θ)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_1)	全長 (L)	柄徑 (d)	價(支)格
0.5	1°	25	1.44	70	4	**5,920.00**
0.5	2°	25	1.87	70	4	**5,920.00**
0.5	3°	25	2.31	70	4	**6,455.00**
0.5	4°	25	2.75	70	4	**6,455.00**
0.5	5°	25	3.19	70	4	**6,760.00**
0.75	1°	30	2.03	80	6	**4,855.00**
0.75	2°	30	2.52	80	6	**4,855.00**
0.75	3°	30	3.03	80	6	**4,855.00**
0.75	4°	30	3.55	80	6	**4,855.00**
0.75	5°	30	4.06	80	6	**4,855.00**
1	1°	40	2.7	90	6	**4,015.00**
1	2°	40	3.36	90	6	**4,015.00**
1	3°	40	4.04	90	6	**4,015.00**
1	4°	40	4.72	90	6	**4,015.00**
1	5°	40	5.4	90	6	**4,015.00**
1	1°	70	3.23	120	6	**4,660.00**
1	2°	70	4.4	120	6	**4,660.00**
1	3°	70	5.61	120	6	**4,660.00**
1	4°	70	6.81	120	6	**4,660.00**
1	5°	70	8.02	120	8	**5,170.00**
1	1°	120	4.1	170	6	**6,975.00**
1	2°	120	6.19	170	6	**7,205.00**
1	3°	120	8.29	170	8	**7,205.00**
1	4°	120	10.39	170	10	**7,715.00**
1	5°	120	12.5	170	12	**7,815.00**
1.25	1°	60	3.55	110	6	**5,810.00**
1.25	2°	60	4.59	110	6	**5,810.00**
1.25	3°	60	5.64	110	6	**5,810.00**
1.25	4°	60	6.69	110	6	**6,125.00**
1.25	5°	60	7.75	110	8	**6,225.00**
1.5	1°	45	3.79	95	6	**4,440.00**
1.5	2°	45	4.51	95	6	**4,440.00**
1.5	3°	45	5.27	95	6	**4,440.00**
1.5	4°	45	6.03	95	6	**4,440.00**
1.5	5°	45	6.79	95	6	**4,855.00**
1.5	1°	80	4.4	130	6	**4,855.00**

先端R (R)	兩角 (θ)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_1)	全長 (L)	柄徑 (d)	價(支)格
1.5	2°	80	5.74	130	6	**4,855.00**
1.5	3°	80	7.11	130	8	**4,855.00**
1.5	4°	80	8.48	130	8	**5,605.00**
1.5	5°	80	9.85	130	10	**5,910.00**
1.5	1°	130	5.28	180	6	**6,975.00**
1.5	2°	130	7.54	180	8	**7,500.00**
1.5	3°	130	9.81	180	10	**7,500.00**
1.5	4°	130	12.09	180	12	**7,920.00**
1.5	5°	130	14.38	180	12	**8,305.00**
2	1°	50	4.88	100	6	**4,440.00**
2	2°	50	5.67	100	6	**4,440.00**
2	3°	50	6.51	100	6	**4,440.00**
2	4°	50	7.35	100	8	**5,070.00**
2	5°	50	8.38	100	8	**5,705.00**
2	1°	90	5.58	140	6	**5,390.00**
2	2°	90	7.07	140	8	**5,390.00**
2	3°	90	8.6	140	8	**5,390.00**
2	4°	90	10.14	140	10	**5,810.00**
2	5°	90	11.88	140	12	**6,550.00**
2	1°	130	6.28	180	6	**7,185.00**
2	2°	130	8.54	180	8	**7,185.00**
2	3°	130	10.7	180	10	**7,185.00**
2	4°	130	12.93	180	12	**8,305.00**
2	5°	130	15.38	180	16	**8,305.00**
2.5	1°	60	6.05	110	6	**4,745.00**
2.5	2°	60	7	110	8	**4,745.00**
2.5	3°	60	8.01	110	8	**4,745.00**
2.5	4°	60	9.01	110	10	**5,180.00**
2.5	1°	100	6.75	150	6	**6,020.00**
2.5	2°	100	8.4	150	8	**6,020.00**
2.5	3°	100	10.1	150	10	**6,020.00**
2.5	4°	100	11.8	150	12	**6,335.00**
2.5	1°	150	7.63	200	8	**8,305.00**
2.5	2°	150	10.24	200	10	**8,795.00**
2.5	3°	150	12.72	200	12	**9,850.00**
2.5	4°	150	15.3	200	16	**11,405.00**

SPR 灌嘴絞刀

Sprue Reamers

塑膠模具必須刀具



塑膠快速射出進入模具成型之導孔工具。



NS TOOL 番號：SP

番號：FC

SKH56 高速鋼 | 3 | -12 | 直柄

單位：mm

番號	先端徑 (d_1)	粗端徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	兩角 (θ)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
FC- 1	2.5	7.7	50	90	6°	8	3	**6,430.00**
SP- 1	2.5	7.7	50	90	6°	8	3	**6,430.00**
FC- 2	2.5	9.5	50	90	8°	8	3	**6,430.00**
SP- 2	2.5	9.5	50	90	8°	8	3	**6,430.00**
FC- 3	2.8	6.3	80	120	2°30'	6	3	**7,195.00**
SP- 3	2.8	6.3	80	120	2°30'	6	3	**7,195.00**
FC- 4	2.8	7.15	80	120	3°	8	3	**7,530.00**
SP- 4	2.8	7.15	80	120	3°	8	3	**7,530.00**
FC- 5	2.8	8.4	80	120	4°	8	3	**7,875.00**
SP- 5	2.8	8.4	80	120	4°	8	3	**7,875.00**
FC- 6	2.8	9.8	80	120	5°	10	3	**8,575.00**
SP- 6	2.8	9.8	80	120	5°	10	3	**8,575.00**
FC- 7	3	8.24	120	160	2°30'	8	3	**10,740.00**
SP- 7	3	8.24	120	160	2°30'	8	3	**10,740.00**
FC- 8	3	9.3	120	160	3°	10	3	**12,500.00**
SP- 8	3	9.3	120	160	3°	10	3	**12,500.00**
FC- 9	3	11.2	120	160	4°	10	3	**14,310.00**
SP- 9	3	11.2	120	160	4°	10	3	**14,310.00**
FC-10	3.5	11.4	150	190	3°	12	3	**19,305.00**
SP-10	3.5	11.4	150	190	3°	12	3	**19,305.00**
FC-12	4	12.4	160	210	3°	12	3	**19,605.00**
SP-12	4	12.4	160	210	3°	12	3	**19,605.00**

NPM 粉末高速鋼圓棒

NP Powder HSS Round Stick

外徑 (D)	全長 (L)	價(支)格
3	70	**590.00**
5	100	**500.00**
10	100	**800.00**
12	100	**1,470.00**

COR 全鎢鋼超硬直刃機械絞刀

Solid Carbide Straight Reamers

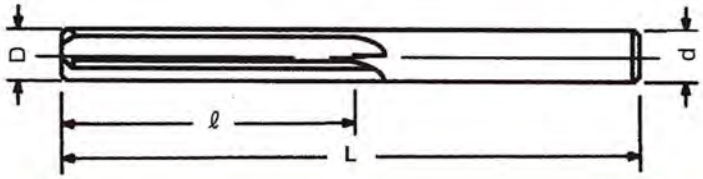


～3.6 兩端突出型

～1.5 柄徑是1.5
1.5～ 柄徑是同刃徑



3.7～ 中心孔型



K10 材質 | 直柄

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
1	20	50	4	**1,830.00**
1.01～1.09	20	50	4	**2,430.00**
1.1	20	50	4	**1,830.00**
1.11～1.19	20	50	4	**2,430.00**
1.2	20	50	4	**1,830.00**
1.21～1.29	20	50	4	**2,430.00**
1.3	20	50	4	**1,830.00**
1.31～1.39	20	50	4	**2,430.00**
1.4	20	50	4	**1,830.00**
1.41～1.49	20	50	4	**2,430.00**
1.5	25	50	4	**1,775.00**
1.51～1.59	25	50	4	**2,365.00**
1.6	25	50	4	**1,690.00**
1.61～1.69	25	50	4	**2,245.00**
1.7	25	50	4	**1,690.00**
1.71～1.79	25	50	4	**2,245.00**
1.8	25	50	4	**1,690.00**
1.81～1.89	25	50	4	**2,245.00**
1.9	25	50	4	**1,690.00**
1.91～1.99	25	50	4	**2,245.00**
2	25	50	4	**1,690.00**
2.01～2.09	25	50	4	**2,655.00**
2.1	25	50	4	**1,995.00**
2.11～2.19	25	50	4	**2,655.00**
2.2	25	50	4	**1,995.00**
2.21～2.29	25	50	4	**2,655.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
2.3	25	50	4	**1,995.00**
2.31～2.39	25	50	4	**2,655.00**
2.4	25	50	4	**1,995.00**
2.41～2.49	25	50	4	**2,655.00**
2.5	25	50	4	**1,995.00**
2.51～2.59	25	50	4	**2,960.00**
2.6	25	50	4	**2,235.00**
2.61～2.69	25	50	4	**2,960.00**
2.7	25	50	4	**2,235.00**
2.71～2.79	25	50	4	**2,960.00**
2.8	25	50	4	**2,235.00**
2.81～2.89	30	60	4	**2,960.00**
2.9	30	60	4	**2,235.00**
2.91～2.99	30	60	4	**2,960.00**
3	30	60	4	**2,235.00**
3.01～3.09	30	60	4	**3,375.00**
3.1	30	60	4	**2,535.00**
3.11～3.19	30	60	4	**3,375.00**
3.2	30	60	4	**2,535.00**
3.21～3.29	30	60	4	**3,375.00**
3.3	30	60	4	**2,535.00**
3.31～3.39	30	60	4	**3,375.00**
3.4	30	60	4	**2,535.00**
3.41～3.49	30	60	4	**3,375.00**
3.5	30	60	4	**2,535.00**
3.51～3.59	30	60	4	**3,475.00**

COR 全鎢鋼超硬直刃機械絞刀

Solid Carbide Straight Reamers

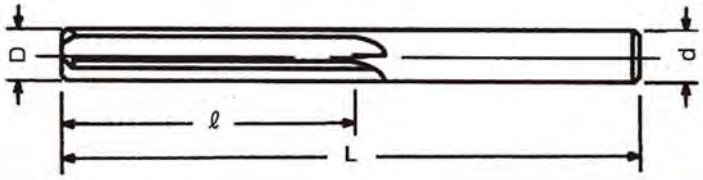


～3.6 兩端突出型

～1.5 柄徑是1.5
1.5～ 柄徑是同刃徑



3.7～ 中心孔型



K10 材質 直柄

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
3.6	30	60	4	**2,615.00**
3.61～3.69	35	70	4	**3,475.00**
3.7	35	70	4	**2,615.00**
3.71～3.79	35	70	4	**3,475.00**
3.8	35	70	4	**2,615.00**
3.81～3.89	35	70	4	**3,475.00**
3.9	35	70	4	**2,615.00**
3.91～3.99	35	70	4	**3,475.00**
4	35	70	6	**2,615.00**
4.01～4.09	35	70	6	**3,885.00**
4.1	35	70	6	**2,930.00**
4.11～4.19	35	70	6	**3,885.00**
4.2	35	70	6	**2,930.00**
4.21～4.29	35	70	6	**3,885.00**
4.3	35	70	6	**2,930.00**
4.31～4.39	35	70	6	**3,885.00**
4.4	35	70	6	**2,930.00**
4.41～4.49	35	70	6	**3,885.00**
4.5	35	70	6	**2,930.00**
4.51～4.59	35	70	6	**4,190.00**
4.6	35	70	6	**3,155.00**
4.61～4.69	40	80	6	**4,190.00**
4.7	40	80	6	**3,155.00**
4.71～4.79	40	80	6	**4,190.00**
4.8	40	80	6	**3,155.00**

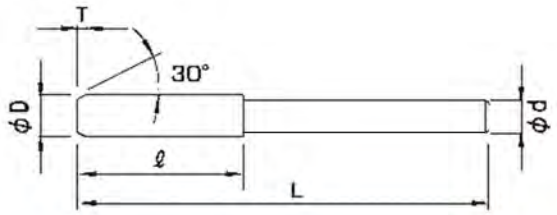
刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
4.81～4.89	40	80	6	**4,190.00**
4.9	40	80	6	**3,155.00**
4.91～4.99	40	80	6	**4,190.00**
5	40	80	6	**3,155.00**
5.01～5.09	40	80	6	**4,810.00**
5.1	40	80	6	**3,615.00**
5.11～5.19	40	80	6	**4,810.00**
5.2	40	80	6	**3,615.00**
5.21～5.29	40	80	6	**4,810.00**
5.3	40	80	6	**3,615.00**
5.31～5.39	40	80	6	**4,810.00**
5.4	40	80	6	**3,615.00**
5.41～5.49	40	80	6	**4,810.00**
5.5	40	80	6	**3,615.00**
5.51～5.59	40	80	6	**5,020.00**
5.6	40	80	6	**3,765.00**
5.61～5.69	45	90	6	**5,020.00**
5.7	45	90	6	**3,765.00**
5.71～5.79	45	90	6	**5,020.00**
5.8	45	90	6	**3,765.00**
5.81～5.89	45	90	6	**5,020.00**
5.9	45	90	6	**3,765.00**
5.91～5.99	45	90	6	**5,020.00**
6	45	90	6	**3,765.00**
6.01～6.05	45	90	6	**5,020.00**

CSRH-P 高硬度專用鎢鋼絞刀

Solid Carbon Reamers for Hardened Steels

右刃右螺旋刃型





刃徑	1～3	3.1～6	6.1～10	每增0.01
公差	+0.006 +0.002	+0.009 +0.004	+0.012 +0.006	+0.005 +0



P19

＊採用P鍍膜和獨特的刃型設計，可用於高硬度～62HRC之切削條件。

單位：mm

刃徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
2.95～2.99	0.5	40	80	3	4	**4,195.00**
3	0.5	40	80	3	4	**2,920.00**
3.01～3.05	0.5	40	80	3	4	**4,195.00**
3.1 ～3.5	0.5	40	80	4	4	**3,825.00**
3.6 ～3.9	0.5	40	80	4	4	**3,950.00**
3.95～3.99	0.5	40	80	4	4	**4,075.00**
4	0.5	40	80	4	4	**3,950.00**
4.01～4.05	0.5	40	80	4	4	**4,075.00**
4.1 ～4.5	0.5	40	80	6	4	**4,155.00**
4.6 ～4.9	0.5	40	80	6	4	**4,525.00**
4.95～4.99	0.5	40	80	6	4	**4,895.00**
5	0.5	40	80	6	4	**4,525.00**
5.01～5.05	0.5	40	80	6	4	**4,895.00**
5.1 ～5.5	0.8	50	100	6	4	**5,100.00**
5.6 ～5.9	0.8	50	100	6	4	**5,470.00**
5.95～5.99	0.8	50	100	6	4	**5,925.00**
6	0.8	50	100	6	4	**5,470.00**
6.01～6.05	0.8	50	100	6	4	**5,925.00**
6.1 ～6.5	0.8	50	100	8	4	**6,090.00**

刃徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
6.6 ～6.9	0.8	50	100	8	4	**6,625.00**
6.95～6.99	0.8	50	100	8	4	**7,445.00**
7	0.8	50	100	8	4	**6,625.00**
7.01～7.05	0.8	50	100	8	4	**7,445.00**
7.1 ～7.5	0.8	50	100	8	4	**8,020.00**
7.6 ～7.9	0.8	50	100	8	4	**8,885.00**
7.95～7.99	0.8	50	100	8	4	**9,585.00**
8	0.8	50	100	8	4	**8,885.00**
8.01～8.05	0.8	50	100	8	4	**9,585.00**
8.1 ～8.5	0.8	60	120	10	4	**9,790.00**
8.6 ～8.9	0.8	60	120	10	4	**11,765.00**
8.95～8.99	0.8	60	120	10	4	**13,245.00**
9	0.8	60	120	10	4	**11,765.00**
9.01～9.05	0.8	60	120	10	4	**13,245.00**
9.1 ～9.5	0.8	60	120	10	4	**12,995.00**
9.6 ～9.9	0.8	60	120	10	4	**13,530.00**
9.95～9.99	0.8	60	120	10	4	**14,850.00**
10	0.8	60	120	10	4	**13,530.00**
10.01～10.05	0.8	60	120	10	4	**14,850.00**

CSRH-P 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	高硬度材 SKD · NAK(55～62HRC)		絞刀取值
切削速度	8～14m/min		
刃徑	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	mm/刃徑
3	849 ～ 1,485	34 ～ 89	0.1
3.5	728 ～ 1,273	29 ～ 76	0.1
4	637 ～ 1,114	25 ～ 67	0.1
4.5	566 ～ 990	23 ～ 59	0.1
5	509 ～ 891	20 ～ 53	0.1
5.5	463 ～ 810	19 ～ 49	0.1
6	424 ～ 743	17 ～ 45	0.1
7	364 ～ 637	15 ～ 38	0.1
8	318 ～ 557	13 ～ 33	0.1
9	283 ～ 495	11 ～ 30	0.15
10	255 ～ 446	10 ～ 27	0.15

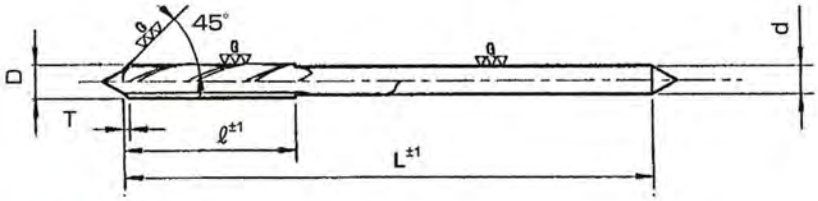
CSPSCR 全鎢鋼超硬直柄機械絞刀

Solid Carbide Spiral Chucking Reamers



兩端突出型

右刃左螺旋刃型



有精度、有品質
低價位、可信賴

K10 材質 | -12 | 柄徑 0 -0.012 | 直柄 | 切削條件 P63

單位：mm

刃徑 (D)	許容差	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
1	+0.007 +0.002	6	55	1	3	3,355.00
1.1		8	60	1.1	3	2,905.00
1.2		8	60	1.2	3	2,905.00
1.3		8	60	1.3	3	2,905.00
1.4		8	60	1.4	3	2,905.00
1.5		8	60	1.5	3	2,905.00
1.6		12	70	1.6	4	2,785.00
1.7		12	70	1.7	4	2,785.00
1.8		12	70	1.8	4	2,785.00
1.9		12	70	1.9	4	2,785.00
2		12	70	2	4	2,785.00
2.1		15	80	2.1	4	3,080.00
2.2		15	80	2.2	4	3,080.00
2.3		15	80	2.3	4	3,080.00
2.4	+0.007 +0.002	15	80	2.4	4	3,080.00
2.5		15	80	2.5	4	3,080.00
2.6		15	85	2.6	4	3,845.00
2.7		15	85	2.7	4	3,845.00
2.8		15	85	2.8	4	3,845.00
2.9		15	85	2.9	4	3,845.00
3		15	85	3	4	3,845.00
3.1	+0.009 +0.004	18	90	3.1	4	3,845.00
3.2		18	90	3.2	4	3,845.00
3.3		18	90	3.3	4	3,845.00
3.4		18	90	3.4	4	3,845.00
3.5		18	90	3.5	4	3,845.00
3.6		20	100	3.6	4	4,245.00

刃徑 (D)	許容差	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
1.01	+0.005 0	6	55	1	3	3,355.00
1.02		6	55	1	3	3,355.00
1.03		6	55	1	3	3,355.00
1.04		6	55	1	3	3,355.00
1.05		6	55	1	3	3,355.00
1.45		8	60	1.4	3	2,905.00
1.46		8	60	1.4	3	2,905.00
1.47		8	60	1.4	3	2,905.00
1.48		8	60	1.4	3	2,905.00
1.49		8	60	1.4	3	2,905.00
1.51		8	60	1.5	3	2,905.00
1.52		8	60	1.5	3	2,905.00
1.53		8	60	1.5	3	2,905.00
1.54		8	60	1.5	3	2,905.00
1.55		8	60	1.5	3	2,905.00
1.95		12	70	1.9	4	2,785.00
1.96		12	70	1.9	4	2,785.00
1.97		12	70	1.9	4	2,785.00
1.98		12	70	1.9	4	2,785.00
1.99		12	70	1.9	4	2,785.00
2.01		12	70	2	4	2,785.00
2.02		12	70	2	4	2,785.00
2.03		12	70	2	4	2,785.00
2.04	+0.005 0	12	70	2	4	2,785.00
2.05		12	70	2	4	2,785.00
2.45		15	80	2.4	4	3,080.00
2.46		15	80	2.4	4	3,080.00
2.47		15	80	2.4	4	3,080.00
2.48		15	80	2.4	4	3,080.00
2.49		15	80	2.4	4	3,080.00
2.51		15	80	2.5	4	3,080.00
2.52		15	80	2.5	4	3,080.00
2.53		15	80	2.5	4	3,080.00
2.54		15	80	2.5	4	3,080.00
2.55		15	80	2.5	4	3,080.00
2.95		15	85	2.9	4	3,845.00
2.96		15	85	2.9	4	3,845.00
2.97		15	85	2.9	4	3,845.00
2.98		15	85	2.9	4	3,845.00
2.99		15	85	2.9	4	3,845.00
3.01		15	85	3	4	3,845.00
3.02		15	85	3	4	3,845.00
3.03		15	85	3	4	3,845.00
3.04		15	85	3	4	3,845.00
3.05		15	85	3	4	3,845.00

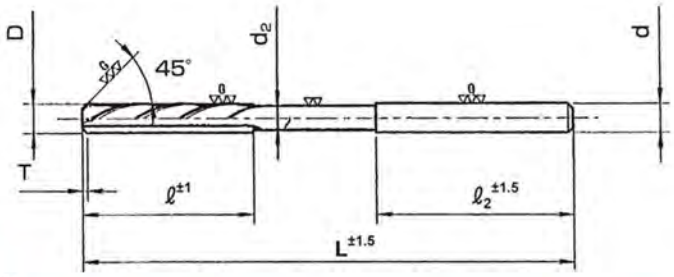
CSPSCR 全鎢鋼超硬直柄機械絞刀

Solid Carbide Spiral Chucking Reamers



兩端中心孔型

右刃左螺旋刃型



有精度、有品質
低價位、可信賴

K10 材質 | -12 | 精度 h7 | 直柄 | 切削條件 P63

單位：mm

刃徑 (D)	許容差	刃長 (ℓ)	全長 (L)	首徑 (d_2)	柄徑 (d)	許容差	柄長 (ℓ_2)	刃數 (N)	價(支)格
3.7	+0.009 +0.004	20	100	3.6	3.7	0 −0.012	32	4	**4,245.00**
3.8		20	100	3.7	3.8		32	4	**4,245.00**
3.9		20	100	3.8	3.9		32	4	**4,245.00**
4		20	100	3.9	4		32	4	**4,245.00**
4.1		22	105	4	4.1		33	4	**4,905.00**
4.2		22	105	4.1	4.2		33	4	**4,905.00**
4.3		22	105	4.2	4.3		33	4	**4,905.00**
4.4		22	105	4.3	4.4		33	4	**4,905.00**
4.5		22	105	4.4	4.5		33	6	**4,905.00**
4.6		23	110	4.5	4.6		34	6	**5,245.00**
4.7		23	110	4.6	4.7		34	6	**5,245.00**
4.8		23	110	4.7	4.8		34	6	**5,245.00**
4.9		23	110	4.8	4.9		34	6	**5,245.00**
5		23	110	4.9	5		34	6	**5,245.00**
5.1		26	115	5	5.1		36	6	**6,260.00**
5.2		26	115	5.1	5.2		36	6	**6,260.00**
5.3		26	115	5.2	5.3		36	6	**6,260.00**
5.4		26	115	5.3	5.4		36	6	**6,260.00**
5.5		26	115	5.4	5.5		36	6	**6,260.00**
5.6		26	120	5.5	5.6		36	6	**6,260.00**
5.7		26	120	5.6	5.7		36	6	**6,260.00**
5.8		26	120	5.7	5.8		36	6	**6,260.00**
5.9		26	120	5.8	5.9		36	6	**6,260.00**
6		26	120	5.9	6		36	6	**6,260.00**
6.1	+0.012 +0.006	28	125	6	6.1	0 −0.015	38	6	**6,260.00**
6.2		28	125	6.1	6.2		38	6	**6,260.00**
6.3		28	125	6.2	6.3		38	6	**6,260.00**
6.4		28	125	6.3	6.4		38	6	**6,260.00**
6.5		28	125	6.4	6.5		38	6	**6,260.00**

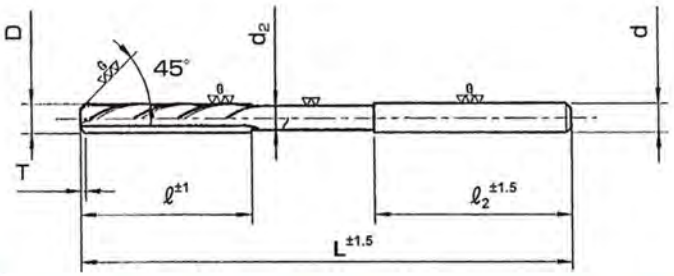
CSPSCR 全鎢鋼超硬直柄機械絞刀

Solid Carbide Spiral Chucking Reamers



兩端中心孔型

右刃左螺旋刃型



有精度、有品質
低價位、可信賴

K10 材質 | -12 | 精度 h7 | 直柄 | 切削條件 P63

單位：mm

刃徑 (D)	許容差	刃長 (ℓ)	全長 (L)	首徑 (d_2)	柄徑 (d)	許容差	柄長 (ℓ_2)	刃數 (N)	價(支)格
3.95		20	100	3.8	3.9		32	4	**4,245.00**
3.96		20	100	3.8	3.9		32	4	**4,245.00**
3.97		20	100	3.8	3.9		32	4	**4,245.00**
3.98		20	100	3.8	3.9		32	4	**4,245.00**
3.99		20	100	3.8	3.9		32	4	**4,245.00**
4.01		20	100	3.9	4		32	4	**4,245.00**
4.02		20	100	3.9	4		32	4	**4,245.00**
4.03		20	100	3.9	4		32	4	**4,245.00**
4.04		20	100	3.9	4		32	4	**4,245.00**
4.05		20	100	3.9	4		32	4	**4,245.00**
4.95		23	110	4.8	4.9		34	6	**5,245.00**
4.96		23	110	4.8	4.9		34	6	**5,245.00**
4.97		23	110	4.8	4.9		34	6	**5,245.00**
4.98		23	110	4.8	4.9		34	6	**5,245.00**
4.99	0	23	110	4.8	4.9	0	34	6	**5,245.00**
5.01	+0.005	23	110	4.9	5	-0.012	34	6	**5,245.00**
5.02		23	110	4.9	5		34	6	**5,245.00**
5.03		23	110	4.9	5		34	6	**5,245.00**
5.04		23	110	4.9	5		34	6	**5,245.00**
5.05		23	110	4.9	5		34	6	**5,245.00**
5.95		26	120	5.8	5.9		36	6	**6,260.00**
5.96		26	120	5.8	5.9		36	6	**6,260.00**
5.97		26	120	5.8	5.9		36	6	**6,260.00**
5.98		26	120	5.8	5.9		36	6	**6,260.00**
5.99		26	120	5.8	5.9		36	6	**6,260.00**
6.01		26	120	5.9	6		36	6	**6,260.00**
6.02		26	120	5.9	6		36	6	**6,260.00**
6.03		26	120	5.9	6		36	6	**6,260.00**
6.04		26	120	5.9	6		36	6	**6,260.00**
6.05		26	120	5.9	6		36	6	**6,260.00**

CSPSCR 先端刃全鎢鋼直柄機械絞刀

Carbide Tipped Spiral Chucking Reamers



長柄型

特點：

1.絞孔時，以柄為基準，刃部振幅在0.02mm以內。
2.長柄型，可長、可短隨意選擇使用。
3.切削加工後之面光滑亮麗。
4.精密銑床，MC機械加工時，不可或缺之刀具。
5.品質超群，長時間加工使用，不低劣之慮。



P63

＊右刃左螺旋刃型。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
6.6	28	130	5	6	**7,300.00**
6.7	28	140	6	6	**7,300.00**
6.8	28	140	6	6	**7,300.00**
6.9	28	140	6	6	**7,300.00**
7	28	140	6	6	**7,530.00**
7.1	28	140	6	6	**7,530.00**
7.2	28	140	6	6	**7,530.00**
7.3	28	140	6	6	**7,530.00**
7.4	28	140	6	6	**7,530.00**
7.5	28	140	6	6	**7,530.00**
7.6	28	140	6	6	**7,530.00**
7.7	28	150	6	6	**7,530.00**
7.8	28	150	6	6	**7,530.00**
7.9	28	150	6	6	**7,530.00**
8	32	150	6	6	**7,875.00**
8.1	32	150	6	6	**8,040.00**
8.2	32	150	6	6	**8,780.00**
8.3	32	150	6	6	**8,780.00**
8.4	32	150	6	6	**8,780.00**
8.5	32	150	8	6	**8,780.00**
8.6	32	150	8	6	**9,315.00**
8.7	32	160	8	6	**9,315.00**
8.8	32	160	8	6	**9,315.00**
8.9	32	160	8	6	**9,315.00**
9	34	160	8	6	**9,550.00**
9.1	34	160	8	6	**10,055.00**
9.2	34	160	8	6	**10,055.00**
9.3	34	160	8	6	**10,055.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
9.4	34	160	8	6	**10,055.00**
9.5	34	160	8	6	**10,055.00**
9.6	34	160	8	6	**11,035.00**
9.7	34	160	8	6	**11,035.00**
9.8	34	160	8	6	**11,035.00**
9.9	34	160	8	6	**11,035.00**
10	36	160	8	6	**10,800.00**
10.1	36	160	8	6	**12,075.00**
10.2	36	160	8	6	**12,075.00**
10.3	36	160	8	6	**12,075.00**
10.4	36	160	8	6	**12,075.00**
10.5	36	160	8	6	**12,075.00**
10.6	36	160	8	6	**12,560.00**
10.7	36	170	8	6	**12,560.00**
10.8	36	170	8	6	**12,560.00**
10.9	36	170	8	6	**12,560.00**
11	38	170	8	6	**12,285.00**
11.1	38	170	8	6	**13,305.00**
11.2	38	170	8	6	**13,305.00**
11.3	38	170	8	6	**13,305.00**
11.4	38	170	8	6	**13,305.00**
11.5	38	170	8	6	**13,305.00**
11.6	38	170	8	6	**14,045.00**
11.7	38	170	8	6	**14,045.00**
11.8	38	170	8	6	**14,045.00**
11.9	38	170	8	6	**14,045.00**
12	40	170	10	6	**13,750.00**

CSPSCR 先端刃全鎢鋼直柄機械絞刀

Carbide Tipped Spiral Chucking Reamers



長柄型

特點：

1.絞孔時，以柄為基準，刃部振幅在0.02mm以內。
2.長柄型，可長、可短隨意選擇使用。
3.切削加工後之面光滑亮麗。
4.精密銑床，MC機械加工時，不可或缺之刀具。
5.品質超群，長時間加工使用，不低劣之慮。

P63

＊右刃左螺旋刃型。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
6.95	28	140	6	6	**7,530.00**
6.96	28	140	6	6	**7,530.00**
6.97	28	140	6	6	**7,530.00**
6.98	28	140	6	6	**7,530.00**
6.99	28	140	6	6	**7,530.00**
7.01	28	140	6	6	**7,530.00**
7.02	28	140	6	6	**7,530.00**
7.03	28	140	6	6	**7,530.00**
7.04	28	140	6	6	**7,530.00**
7.05	28	140	6	6	**7,530.00**
7.95	30	150	6	6	**8,300.00**
7.96	30	150	6	6	**8,300.00**
7.97	30	150	6	6	**8,300.00**
7.98	30	150	6	6	**8,300.00**
7.99	30	150	6	6	**8,300.00**
8.01	32	150	6	6	**8,300.00**
8.02	32	150	6	6	**8,300.00**
8.03	32	150	6	6	**8,300.00**
8.04	32	150	6	6	**8,300.00**
8.05	32	150	6	6	**8,300.00**
8.95	32	160	8	6	**10,055.00**
8.96	32	160	8	6	**10,055.00**
8.97	32	160	8	6	**10,055.00**
8.98	32	160	8	6	**10,055.00**
8.99	32	160	8	6	**10,055.00**
9.01	34	160	8	6	**10,055.00**
9.02	34	160	8	6	**10,055.00**
9.03	34	160	8	6	**10,055.00**
9.04	34	160	8	6	**10,055.00**
9.05	34	160	8	6	**10,055.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
9.95	34	160	8	6	**12,075.00**
9.96	34	160	8	6	**12,075.00**
9.97	34	160	8	6	**12,075.00**
9.98	34	160	8	6	**12,075.00**
9.99	34	160	8	6	**12,075.00**
10.01	36	160	8	6	**12,075.00**
10.02	36	160	8	6	**12,075.00**
10.03	36	160	8	6	**12,075.00**
10.04	36	160	8	6	**12,075.00**
10.05	36	160	8	6	**12,075.00**
10.95	36	170	8	6	**13,305.00**
10.96	36	170	8	6	**13,305.00**
10.97	36	170	8	6	**13,305.00**
10.98	36	170	8	6	**13,305.00**
10.99	36	170	8	6	**13,305.00**
11.01	38	170	8	6	**13,305.00**
11.02	38	170	8	6	**13,305.00**
11.03	38	170	8	6	**13,305.00**
11.04	38	170	8	6	**13,305.00**
11.05	38	170	8	6	**13,305.00**
11.95	38	170	8	6	**15,490.00**
11.96	38	170	8	6	**15,490.00**
11.97	38	170	8	6	**15,490.00**
11.98	38	170	8	6	**15,490.00**
11.99	38	170	8	6	**15,490.00**
12.01	40	180	10	6	**15,490.00**
12.02	40	180	10	6	**15,490.00**
12.03	40	180	10	6	**15,490.00**
12.04	40	180	10	6	**15,490.00**
12.05	40	180	10	6	**15,490.00**

HLX 直柄拉式絞刀

Helix Reamers

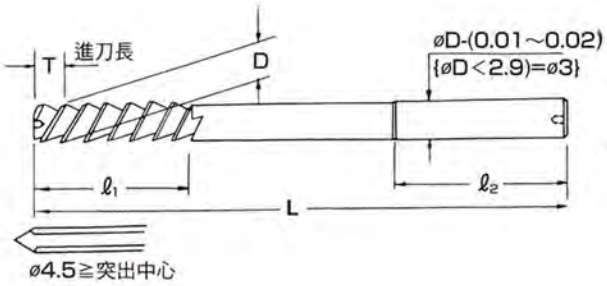


HSS-Co 鈷鋼

螺旋角40°(刃徑1.9以下)
50°(刃徑2.0以下)

優點：

(1) 右刃強左螺旋，三刃型，適宜高速回轉、重切削，很有威力。
(2) 使用鈷鋼、耐熱耐磨，很有特性之加工刀具。
(3) 可獲得穩定的加工面及精度。
(4) §1～§2.5為2刃，其餘為3刃。



硬度66～67HRC參考：

(1) 切削回轉數要比一般絞刀高，才能顯現效果。
(2) 使用時特別留意偏心，因機械之精度、裝置之不確實，易影響刀具之壽命及精度。
(3) 充分使用切削油，才能保持加工面精度及刀具壽命。

刃徑公差

1 ～ 3	+0.005 +0.002
3.1～ 6	+0.008 +0.004
6.1～10	+0.01 +0.006
10.1～14	+0.012 +0.007

推奨切削條件(特殊鋼)

刃徑	切削速度 m/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	8～15	1,000～1,300	0.1 ～0.2
6	8～15	500～ 900	0.1 ～0.2
8	8～15	300～ 500	0.1 ～0.2
10	8～15	280～ 450	0.15～0.25
14	7～12	200～ 250	0.15～0.25

柄徑公差

1 ～ 3	+0.009 +0.007
3.1～ 6	+0.01 +0.008
6.1～10	+0.015 +0.009
10.1～14	+0.017 +0.01

推奨切削條件(合金鋼)

刃徑	切削速度 m/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	17～20	1,760～2,100	0.1～0.2
6	17～20	800～1,100	0.1～0.2
8	17～20	600～ 700	0.1～0.2
10	17～20	480～ 600	0.2～0.3
14	15～18	300～ 400	0.2～0.3

推奨切削條件(非鐵金屬)

刃徑	切削速度 m/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	18～28	2,000～3,000	0.1 ～0.2
6	35～45	1,600～3,000	0.1 ～0.2
8	35～45	1,200～2,500	0.15～0.25
10	35～45	1,000～1,700	0.25～0.35
14	20～35	600～ 800	0.25～0.35

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
1	10	20	40	2.5	2	**3,300.00**
1.01～1.09	10	20	40	2.5	2	**4,290.00**
1.1	10	20	40	2.5	2	**3,155.00**
1.11～1.19	10	20	40	2.5	2	**4,095.00**
1.2	10	20	40	2.5	2	**3,155.00**
1.21～1.29	10	20	40	2.5	2	**4,095.00**
1.3	10	20	40	2.5	2	**2,865.00**
1.31～1.39	10	20	40	2.5	2	**3,710.00**
1.4	10	20	40	2.5	2	**2,865.00**
1.41～1.49	10	20	40	2.5	2	**3,710.00**
1.5	10	20	40	2.5	2	**2,785.00**
1.51～1.59	10	25	40	2.5	2	**3,625.00**
1.6	10	25	50	3	2	**2,785.00**
1.61～1.69	10	25	50	3	2	**3,625.00**
1.7	10	25	50	3	2	**2,710.00**
1.71～1.79	10	25	50	3	2	**3,525.00**
1.8	10	25	50	3	2	**2,710.00**
1.81～1.89	10	25	50	3	2	**3,525.00**
1.9	10	25	50	3	2	**2,420.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
1.91～1.99	10	25	50	3	2	**3,145.00**
2	13	25	60	3	2	**1,395.00**
2.01～2.09	13	25	60	3	2	**1,810.00**
2.1	13	25	60	3	2	**1,395.00**
2.11～2.19	13	25	60	3	2	**1,810.00**
2.2	13	25	60	3	2	**1,395.00**
2.21～2.29	13	25	60	3	2	**1,810.00**
2.3	15	25	60	3	2	**1,395.00**
2.31～2.39	15	25	60	3	2	**1,810.00**
2.4	15	25	60	3	2	**1,395.00**
2.41～2.49	15	25	60	3	2	**1,810.00**
2.5	15	25	60	3	2	**1,395.00**
2.51～2.59	15	25	60	3	2	**1,810.00**
2.6	20	25	60	4	3	**1,395.00**
2.61～2.69	20	25	60	4	3	**1,810.00**
2.7	20	25	60	4	3	**1,395.00**
2.71～2.79	20	25	60	4	3	**1,810.00**
2.8	20	25	60	4	3	**1,395.00**
2.81～2.89	20	25	60	4	3	**1,810.00**

HLX 直柄拉式絞刀

Helix Reamers

HSS-Co 鈷鋼

右刃強左螺旋50°
三刃型



～4.59mm以下規格

4.6mm～以上規格

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
2.9	20	25	70	4	3	**1,395.00**
2.91～2.99	20	25	70	4	3	**1,810.00**
3	20	25	70	4	3	**1,200.00**
3.01～3.09	20	25	70	4	3	**1,515.00**
3.1	20	25	70	4	3	**1,200.00**
3.11～3.19	20	25	70	4	3	**1,515.00**
3.2	20	25	70	4	3	**1,200.00**
3.21～3.29	20	25	70	4	3	**1,515.00**
3.3	20	25	70	4	3	**1,200.00**
3.31～3.39	20	25	70	4	3	**1,515.00**
3.4	20	25	70	4	3	**1,200.00**
3.41～3.49	20	25	70	4	3	**1,515.00**
3.5	20	25	70	4	3	**1,200.00**
3.51～3.59	20	25	70	4	3	**1,515.00**
3.6	22	30	75	5	3	**1,200.00**
3.61～3.69	22	30	75	5	3	**1,515.00**
3.7	22	30	75	5	3	**1,200.00**
3.71～3.79	22	30	75	5	3	**1,515.00**
3.8	22	30	75	5	3	**1,200.00**
3.81～3.89	22	30	75	5	3	**1,515.00**
3.9	22	30	75	5	3	**1,200.00**
3.91～3.99	22	30	75	5	3	**1,515.00**
4	22	30	75	5	3	**1,200.00**
4.01～4.09	22	30	75	5	3	**1,515.00**
4.1	22	30	80	5	3	**1,200.00**
4.11～4.19	22	30	80	5	3	**1,515.00**
4.2	22	30	80	5	3	**1,200.00**
4.21～4.29	22	30	80	5	3	**1,515.00**
4.3	22	30	80	5	3	**1,200.00**
4.31～4.39	22	30	80	5	3	**1,515.00**
4.4	22	30	80	5	3	**1,200.00**
4.41～4.49	22	30	80	5	3	**1,515.00**
4.5	22	30	80	5	3	**1,200.00**
4.51～4.59	22	30	80	5	3	**1,515.00**
4.6	25	30	85	6	3	**1,200.00**
4.61～4.69	25	30	85	6	3	**1,515.00**
4.7	25	30	85	6	3	**1,200.00**
4.71～4.79	25	30	85	6	3	**1,515.00**
4.8	25	30	85	6	3	**1,200.00**
4.81～4.89	25	30	85	6	3	**1,515.00**
4.9	25	30	85	6	3	**1,200.00**
4.91～4.99	25	30	85	6	3	**1,515.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
5	25	30	85	6	3	**1,200.00**
5.01～5.09	25	30	85	6	3	**1,545.00**
5.1	25	35	90	6	3	**1,220.00**
5.11～5.19	25	35	90	6	3	**1,545.00**
5.2	25	35	90	6	3	**1,220.00**
5.21～5.29	25	35	90	6	3	**1,545.00**
5.3	25	35	90	6	3	**1,220.00**
5.31～5.39	25	35	90	6	3	**1,545.00**
5.4	25	35	90	6	3	**1,220.00**
5.41～5.49	25	35	90	6	3	**1,545.00**
5.5	25	35	90	6	3	**1,220.00**
5.51～5.59	25	35	90	6	3	**1,545.00**
5.6	30	35	100	7	3	**1,220.00**
5.61～5.69	30	35	100	7	3	**1,545.00**
5.7	30	35	100	7	3	**1,220.00**
5.71～5.79	30	35	100	7	3	**1,545.00**
5.8	30	35	100	7	3	**1,220.00**
5.81～5.89	30	35	100	7	3	**1,545.00**
5.9	30	35	100	7	3	**1,220.00**
5.91～5.99	30	35	100	7	3	**1,545.00**
6	30	35	100	7	3	**1,220.00**
6.01～6.09	30	35	100	7	3	**1,700.00**
6.1	30	35	100	7	3	**1,350.00**
6.11～6.19	30	35	100	7	3	**1,700.00**
6.2	30	35	100	7	3	**1,350.00**
6.21～6.29	30	35	100	7	3	**1,700.00**
6.3	30	35	100	7	3	**1,350.00**
6.31～6.39	30	35	100	7	3	**1,700.00**
6.4	30	35	100	7	3	**1,350.00**
6.41～6.49	30	35	100	7	3	**1,700.00**
6.5	30	35	100	7	3	**1,350.00**
6.51～6.59	30	35	100	7	3	**1,700.00**
6.6	30	40	110	7	3	**1,350.00**
6.61～6.69	30	40	110	7	3	**1,700.00**
6.7	30	40	110	7	3	**1,350.00**
6.71～6.79	30	40	110	7	3	**1,700.00**
6.8	30	40	110	7	3	**1,350.00**
6.81～6.89	30	40	110	7	3	**1,700.00**
6.9	30	40	110	7	3	**1,350.00**
6.91～6.99	30	40	110	7	3	**1,700.00**
7	30	40	110	7	3	**1,350.00**
7.01～7.09	30	40	110	7	3	**1,875.00**

HLX 直柄拉式絞刀

Helix Reamers

HSS-Co 鈷鋼

右刃強左螺旋50°
三刃型



單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
7.1	35	40	120	8	3	**1,480.00**
7.11～7.19	35	40	120	8	3	**1,875.00**
7.2	35	40	120	8	3	**1,480.00**
7.21～7.29	35	40	120	8	3	**1,875.00**
7.3	35	40	120	8	3	**1,480.00**
7.31～7.39	35	40	120	8	3	**1,875.00**
7.4	35	40	120	8	3	**1,480.00**
7.41～7.49	35	40	120	8	3	**1,875.00**
7.5	35	40	120	8	3	**1,480.00**
7.51～7.59	35	40	120	8	3	**1,875.00**
7.6	35	40	120	8	3	**1,480.00**
7.61～7.69	35	40	120	8	3	**1,875.00**
7.7	35	40	120	8	3	**1,480.00**
7.71～7.79	35	40	120	8	3	**1,875.00**
7.8	35	40	120	8	3	**1,480.00**
7.81～7.89	35	40	120	8	3	**1,875.00**
7.9	35	40	120	8	3	**1,480.00**
7.91～7.99	35	40	120	8	3	**1,875.00**
8	35	40	120	8	3	**1,480.00**
8.01～8.09	35	40	120	8	3	**1,970.00**
8.1	35	45	125	8	3	**1,560.00**
8.11～8.19	35	45	125	8	3	**1,970.00**
8.2	35	45	125	8	3	**1,560.00**
8.21～8.29	35	45	125	8	3	**1,970.00**
8.3	35	45	125	8	3	**1,560.00**
8.31～8.39	35	45	125	8	3	**1,970.00**
8.4	35	45	125	8	3	**1,560.00**
8.41～8.49	35	45	125	8	3	**1,970.00**
8.5	35	45	125	8	3	**1,560.00**
8.51～8.59	35	45	125	8	3	**1,970.00**
8.6	35	45	135	8	3	**1,560.00**
8.61～8.69	35	45	135	8	3	**1,970.00**
8.7	35	45	135	8	3	**1,560.00**
8.71～8.79	35	45	135	8	3	**1,970.00**
8.8	35	45	135	8	3	**1,560.00**
8.81～8.89	35	45	135	8	3	**1,970.00**
8.9	35	45	135	8	3	**1,560.00**
8.91～8.99	35	45	135	8	3	**1,970.00**
9	35	45	135	8	3	**1,560.00**
9.01～9.09	35	45	135	8	3	**2,165.00**
9.1	40	50	150	10	3	**1,710.00**
9.11～9.19	40	50	150	10	3	**2,165.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
9.2	40	50	150	10	3	**1,710.00**
9.21～9.29	40	50	150	10	3	**2,165.00**
9.3	40	50	150	10	3	**1,710.00**
9.31～9.39	40	50	150	10	3	**2,165.00**
9.4	40	50	150	10	3	**1,710.00**
9.41～9.49	40	50	150	10	3	**2,165.00**
9.5	40	50	150	10	3	**1,710.00**
9.51～9.59	40	50	150	10	3	**2,165.00**
9.6	40	50	150	10	3	**1,710.00**
9.61～9.69	40	50	150	10	3	**2,165.00**
9.7	40	50	150	10	3	**1,710.00**
9.71～9.79	40	50	150	10	3	**2,165.00**
9.8	40	50	150	10	3	**1,710.00**
9.81～9.89	40	50	150	10	3	**2,165.00**
9.9	40	50	150	10	3	**1,710.00**
9.91～9.99	40	50	150	10	3	**2,165.00**
10	40	50	150	10	3	**1,710.00**
10.01～10.09	40	50	150	10	3	**2,430.00**
10.1	40	50	155	10	3	**1,865.00**
10.11～10.19	40	50	155	10	3	**2,430.00**
10.2	40	50	155	10	3	**1,865.00**
10.21～10.29	40	50	155	10	3	**2,430.00**
10.3	40	50	155	10	3	**1,865.00**
10.31～10.39	40	50	155	10	3	**2,430.00**
10.4	40	50	155	10	3	**1,865.00**
10.41～10.49	40	50	155	10	3	**2,430.00**
10.5	40	50	155	10	3	**1,865.00**
10.51～10.59	40	50	155	10	3	**2,430.00**
10.6	40	50	155	10	3	**1,865.00**
10.61～10.69	40	50	155	10	3	**2,430.00**
10.7	40	50	155	10	3	**1,865.00**
10.71～10.79	40	50	155	10	3	**2,430.00**
10.8	40	50	155	10	3	**1,865.00**
10.81～10.89	40	50	155	10	3	**2,430.00**
10.9	40	50	155	10	3	**1,865.00**
10.91～10.99	40	50	155	10	3	**2,430.00**
11	40	50	155	10	3	**1,865.00**
11.01～11.05	40	50	155	10	3	**3,275.00**
11.1	40	55	160	10	3	**2,515.00**
11.2	40	55	160	10	3	**2,515.00**
11.3	40	55	160	10	3	**2,515.00**
11.4	40	55	160	10	3	**2,515.00**

HLX 直柄拉式絞刀

Helix Reamers

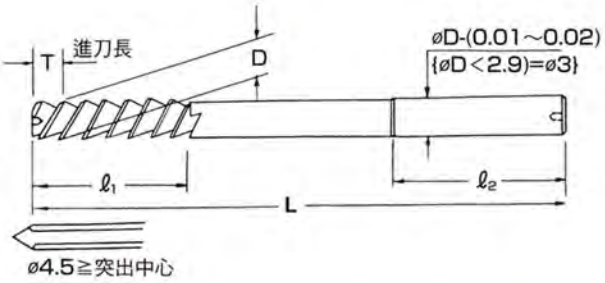
HSS-Co 鈷鋼

螺旋角40°(刃徑1.9以下)
50°(刃徑2.0以下)

優點：

(1) 右刃強左螺旋，三刃型，適宜高速回轉、重切削，很有威力。
(2) 使用鈷鋼、耐熱耐磨，很有特性之加工刀具。
(3) 可獲得穩定的加工面及精度。
(4) §1～§2.5為2刃，其餘為3刃。





硬度66～67HRC參考：

(1) 切削回轉數要比一般絞刀高，才能顯現效果。
(2) 使用時特別留意偏心，因機械之精度、裝置之不確實，易影響刀具之壽命及精度。
(3) 充分使用切削油，才能保持加工面精度及刀具壽命。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
11.5	40	55	160	10	3	**2,515.00**
11.6	40	55	160	10	3	**2,515.00**
11.7	40	55	160	10	3	**2,515.00**
11.8	40	55	160	10	3	**2,515.00**
11.9	40	55	160	10	3	**2,515.00**
12	40	55	160	10	3	**2,515.00**
12.01～12.05	40	55	160	10	3	**3,475.00**
12.1	45	55	165	10	3	**2,680.00**
12.2	45	55	165	10	3	**2,680.00**
12.3	45	55	165	10	3	**2,680.00**
12.4	45	55	165	10	3	**2,680.00**
12.5	45	55	165	10	3	**2,680.00**
12.6	45	55	165	10	3	**2,680.00**
12.7	45	55	165	10	3	**2,680.00**
1/8	20	25	70	4	3	**2,720.00**
5/32	22	30	75	5	3	**2,720.00**
3/16	25	30	85	6	3	**2,720.00**
1/4	30	35	100	7	3	**3,070.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
12.8	45	55	165	10	3	**2,680.00**
12.9	45	55	165	10	3	**2,680.00**
13	45	55	165	10	3	**2,680.00**
13.1	45	60	170	10	3	**2,680.00**
13.2	45	60	170	10	3	**2,680.00**
13.3	45	60	170	10	3	**2,680.00**
13.4	45	60	170	10	3	**2,680.00**
13.5	45	60	170	10	3	**2,680.00**
13.6	45	60	170	10	3	**2,680.00**
13.7	45	60	170	10	3	**2,680.00**
13.8	45	60	170	10	3	**2,680.00**
13.9	45	60	170	10	3	**2,680.00**
14	45	60	170	10	3	**2,680.00**
5/16	35	40	120	8	3	**3,375.00**
3/8	40	50	150	10	3	**3,920.00**
7/16	40	55	160	10	3	**6,095.00**
1/2	45	55	165	10	3	**6,420.00**

刃徑公差

1 ～ 3	+0.005 +0.002
3.1～ 6	+0.008 +0.004
6.1～10	+0.01 +0.006
10.1～14	+0.012 +0.007

推奨切削條件(特殊鋼)

刃徑	切削速度 m/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	8～15	1,000～1,300	0.1 ～0.2
6	8～15	500～ 900	0.1 ～0.2
8	8～15	300～ 500	0.1 ～0.2
10	8～15	280～ 450	0.15～0.25
14	7～12	200～ 250	0.15～0.25

柄徑公差

1 ～ 3	+0.009 +0.007
3.1～ 6	+0.01 +0.008
6.1～10	+0.015 +0.009
10.1～14	+0.017 +0.01

推奨切削條件(合金鋼)

刃徑	切削速度 m/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	17～20	1,760～2,100	0.1～0.2
6	17～20	800～1,100	0.1～0.2
8	17～20	600～ 700	0.1～0.2
10	17～20	480～ 600	0.2～0.3
14	15～18	300～ 400	0.2～0.3

推奨切削條件(非鐵金屬)

刃徑	切削速度 m/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	18～28	2,000～3,000	0.1 ～0.2
6	35～45	1,600～3,000	0.1 ～0.2
8	35～45	1,200～2,500	0.15～0.25
10	35～45	1,000～1,700	0.25～0.35
14	20～35	600～ 800	0.25～0.35

HLXT 斜柄拉式絞刀

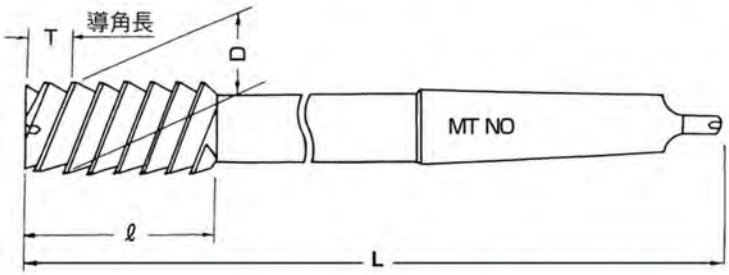
Helix Reamers with MT Shank

HSS-Co鈷鋼



右刃強左螺旋60°

加工力輕、切削面亮麗



單位：mm

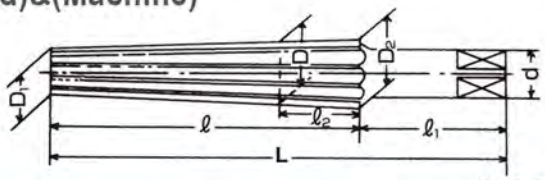
刃徑 (D)	公差 Tolerance	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	首下長 (ℓ_1)	全長 (L)	刃數 (N)	推拔柄 MT NO.	價(支)格
4	+0.008 +0.004	5	22	44	110	3	1	**2,875.00**
5		6	25	49	115	3	1	**2,645.00**
6		7	30	59	125	3	1	**2,645.00**
7	+0.01 +0.006	7	30	69	135	3	1	**2,710.00**
8		8	35	82	148	3	1	**2,810.00**
9		8	40	99	165	3	1	**2,875.00**
10		10	40	99	165	3	1	**2,940.00**
11	+0.012 +0.007	10	40	104	170	3	1	**3,070.00**
12		10	40	104	170	3	1	**3,225.00**
13		10	45	114	180	3	1	**4,005.00**
14		10	45	114	180	3	1	**4,215.00**
15		10	46	120	200	3	2	**4,595.00**
16		10.5	47	125	205	3	2	**5,875.00**
17		10.5	47	125	205	3	2	**6,465.00**
18		10.5	50	130	210	4	2	**7,050.00**
19		10.5	50	130	210	4	2	**7,465.00**
20		10.5	55	140	220	4	2	**7,880.00**
21		10.5	55	150	230	4	2	**8,500.00**
22		10.5	55	150	230	4	2	**9,055.00**
23		11	60	160	240	4	2	**9,815.00**
24		11	60	151	250	4	3	**10,705.00**
25		11	60	156	255	4	3	**11,675.00**
26		11	60	156	255	4	3	**12,785.00**
27		11	60	156	255	4	3	**14,230.00**
28		11	60	161	260	4	3	**15,755.00**
29		11	60	161	260	4	3	**16,170.00**
30		11	60	161	260	4	3	**17,135.00**

MTR 莫耳斯推拔絞刀

右刃直刃型

Morse Taper Reamers (Hand)&(Machine)





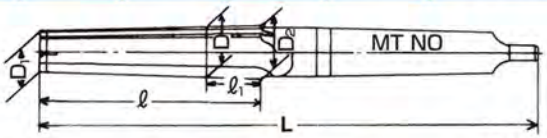
SKH51 高速鋼 | 6-12 | 0° | h9 柄徑 | 直柄 | 切削條件 P61

手動式

單位：mm

番號 NO.	推拔比	D 寸法	D 許容差	小徑 (D_1)	刃長 (ℓ)	大徑 (D_2)	柄長 (ℓ_1)	ℓ_2	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
#0	1/19.212	9.045	±0.03	6.547	65	9.93	30	17	95	8	6	**4,870.00**
#1	1/20.047	12.065	±0.03	9.571	68	12.963	32	18	100	10	6	**5,830.00**
#2	1/20.020	17.78	±0.03	14.733	80	18.729	45	19	125	15	8	**9,155.00**
#3	1/19.922	23.825	±0.03	20.01	98	24.929	52	22	150	18	8	**15,425.00**
#4	1/19.254	31.267	±0.06	26.229	120	32.462	60	23	180	25	10	**26,525.00**
#5	1/19.002	44.399	±0.06	37.873	150	45.767	80	26	230	35	12	**58,090.00**





SKH51 高速鋼 | 6-12 | 0° | 直柄 | 切削條件 P61

機械式

單位：mm

番號 NO.	推拔比	D 寸法	D 許容差	小徑 (D_1)	刃長 (ℓ)	大徑 (D_2)	ℓ_1	全長 (L)	推拔柄 MT NO.	刃數 (N)	價(支)格
#0	1/19.212	9.045	±0.03	6.547	65	9.93	17	155	1	6	**6,445.00**
#1	1/20.047	12.065	±0.03	9.571	68	12.963	18	155	1	6	**7,540.00**
#2	1/20.020	17.78	±0.03	14.733	80	18.729	19	180	2	8	**12,170.00**
#3	1/19.922	23.825	±0.03	20.01	98	24.929	22	220	3	8	**20,700.00**
#4	1/19.254	31.267	±0.06	26.229	120	32.462	23	265	4	10	**36,430.00**
#5	1/19.002	44.399	±0.06	37.873	150	45.767	26	330	5	12	**77,450.00**

HR 小徑手絞刀

Hand Reamers



SKH51 高速鋼 | 4 | 0° | 1" | 柄徑 -0.02 -0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
0.45~0.49	12	14	30	4	**3,365.00**
0.5	12	14	30	4	**3,055.00**
0.51~0.59	12	14	30	4	**3,910.00**
0.6	12	14	30	4	**3,020.00**
0.61~0.69	12	14	30	4	**3,805.00**
0.7	12	14	30	4	**2,710.00**

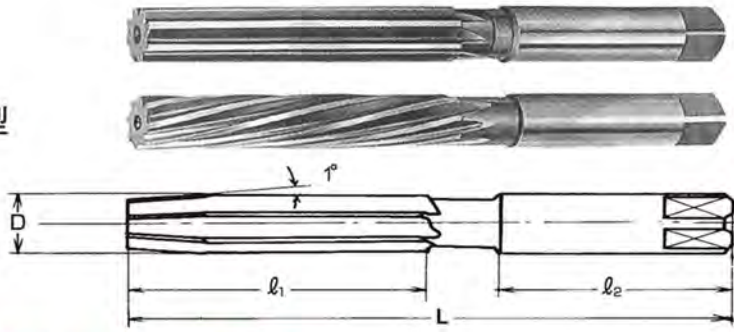
刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
0.71~0.79	15	15	35	4	**3,500.00**
0.8	15	15	35	4	**2,575.00**
0.81~0.89	15	15	35	4	**3,325.00**
0.9	20	15	40	4	**2,505.00**
0.91~0.99	20	15	40	4	**3,225.00**

HR 手絞刀

Hand Reamers

直刃型

螺旋刃型



SKH51 4-10 0 -12 1° 柄徑 -0.02 -0.05 直柄 切削條件 P62

＊刃長切削範圍大，再研磨容易。

＊被切削物之真圓度精良；刃部硬度69HRC。

刃徑公差

0.5～ 3	+0.007 +0.002
3.1～ 6	+0.009 +0.004
6.1～10	+0.012 +0.006
10.1～18	+0.015 +0.007
18.1～30	+0.017 +0.008
每增0.01	+0.005 +0

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
1	20	15	40	4	**2,160.00**	
1.01～1.09	20	15	40	4	**2,780.00**	
1.1	20	15	40	4	**2,095.00**	
1.11～1.19	20	15	40	4	**2,745.00**	
1.2	25	15	45	4	**2,095.00**	
1.21～1.29	25	15	45	4	**2,745.00**	
1.3	25	15	45	4	**2,095.00**	
1.31～1.39	25	15	45	4	**2,745.00**	
1.4	25	15	45	4	**2,095.00**	
1.41～1.49	25	15	45	4	**2,745.00**	
1.5	25	19	50	4	**1,890.00**	
1.51～1.59	25	19	50	4	**2,435.00**	
1.6	25	19	50	4	**1,890.00**	
1.61～1.69	25	19	50	4	**2,435.00**	
1.7	25	19	50	4	**1,890.00**	
1.71～1.79	25	19	50	4	**2,435.00**	
1.8	25	19	50	4	**1,890.00**	
1.81～1.89	25	19	50	4	**2,435.00**	
1.9	25	19	50	4	**1,890.00**	
1.91～1.99	25	19	50	4	**2,435.00**	
2	30	23	60	4	**1,715.00**	**1,890.00**
2.01～2.09	30	23	60	4	**2,095.00**	
2.1	30	23	60	4	**1,715.00**	
2.11～2.19	30	23	60	4	**2,095.00**	
2.2	30	23	60	4	**1,715.00**	
2.21～2.29	30	23	60	4	**2,095.00**	
2.3	30	23	60	4	**1,715.00**	
2.31～2.39	30	23	60	4	**2,095.00**	
2.4	30	23	60	4	**1,715.00**	
2.41～2.49	30	23	60	4	**2,095.00**	
2.5	35	23	65	4	**1,715.00**	**1,890.00**
2.51～2.59	35	23	65	4	**2,095.00**	
2.6	35	23	65	4	**1,715.00**	
2.61～2.69	35	23	65	4	**2,095.00**	
2.7	35	23	65	4	**1,715.00**	
2.71～2.79	35	23	65	4	**2,095.00**	
2.8	35	23	65	4	**1,715.00**	
2.81～2.85	35	23	65	4	**2,095.00**	
2.86～2.89	35	23	65	4	**1,785.00**	

HR 手絞刀

Hand Reamers

柄徑規格：
0.5～1.25=§2
1.26～2.99=§3
3以上與刃徑相同



直刃型

螺旋刃型

SKH51 高速鋼 | 4-10 | 0° | -12 | 1° | 柄徑 | -0.02 -0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
2.9	40	23	72	6	**1,475.00**	
2.91～2.99	40	23	72	6	**1,785.00**	
3	40	23	72	6	**1,200.00**	**1,410.00**
3.01～3.09	40	23	72	6	**1,545.00**	
3.1	40	23	72	6	**1,200.00**	
3.11～3.19	40	23	72	6	**1,545.00**	
3.2	40	23	75	6	**1,200.00**	
3.21～3.29	40	23	75	6	**1,545.00**	
3.3	40	23	75	6	**1,200.00**	
3.31～3.39	40	23	75	6	**1,545.00**	
3.4	40	23	75	6	**1,200.00**	
3.41～3.49	40	23	75	6	**1,545.00**	
3.5	40	26	75	6	**1,200.00**	**1,410.00**
3.51～3.59	40	26	75	6	**1,545.00**	
3.6	40	26	75	6	**1,200.00**	
3.61～3.69	40	26	75	6	**1,545.00**	
3.7	40	26	80	6	**1,200.00**	
3.71～3.79	40	26	80	6	**1,545.00**	
3.8	40	26	80	6	**1,200.00**	
3.81～3.89	40	26	80	6	**1,545.00**	
3.9	40	26	80	6	**1,200.00**	
3.91～3.99	40	26	80	6	**1,545.00**	
4	40	30	80	6	**1,200.00**	**1,410.00**
4.01～4.09	40	30	80	6	**1,545.00**	
4.1	40	30	80	6	**1,200.00**	
4.11～4.19	40	30	80	6	**1,545.00**	
4.2	45	30	85	6	**1,200.00**	
4.21～4.29	45	30	85	6	**1,545.00**	
4.3	45	30	85	6	**1,200.00**	
4.31～4.39	45	30	85	6	**1,545.00**	
4.4	45	30	85	6	**1,200.00**	
4.41～4.49	45	30	85	6	**1,545.00**	
4.5	45	30	85	6	**1,200.00**	**1,410.00**
4.51～4.59	45	30	85	6	**1,715.00**	
4.6	45	30	85	6	**1,410.00**	
4.61～4.69	45	30	85	6	**1,715.00**	
4.7	45	30	90	6	**1,410.00**	
4.71～4.79	45	30	90	6	**1,715.00**	
4.8	45	30	90	6	**1,410.00**	
4.81～4.89	45	30	90	6	**1,715.00**	
4.9	45	30	90	6	**1,410.00**	
4.91～4.99	45	30	90	6	**1,715.00**	

HR 手絞刀

Hand Reamers



直刃型

螺旋刃型

SKH51 4-10 0° -12° 1° 柄徑 -0.02 -0.05 直柄 切削條件 P62

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
5	45	35	90	6	**1,410.00**	**1,475.00**
5.01～5.09	45	35	90	6	**1,715.00**	
5.1	45	35	90	6	**1,410.00**	
5.11～5.19	45	35	90	6	**1,715.00**	
5.2	45	35	95	6	**1,410.00**	
5.21～5.29	45	35	95	6	**1,715.00**	
5.3	45	35	95	6	**1,410.00**	
5.31～5.39	45	35	95	6	**1,715.00**	
5.4	45	35	95	6	**1,410.00**	
5.41～5.49	45	35	95	6	**1,715.00**	
5.5	45	38	95	6	**1,410.00**	**1,475.00**
5.51～5.59	45	38	95	6	**1,750.00**	
5.6	50	38	95	6	**1,440.00**	
5.61～5.69	50	38	95	6	**1,750.00**	
5.7	50	38	100	6	**1,440.00**	
5.71～5.79	50	38	100	6	**1,750.00**	
5.8	50	38	100	6	**1,440.00**	
5.81～5.89	50	38	100	6	**1,750.00**	
5.9	50	38	100	6	**1,440.00**	
5.91～5.99	50	38	100	6	**1,750.00**	
6	50	38	100	6	**1,440.00**	**1,510.00**
6.01～6.09	50	38	100	6	**1,750.00**	
6.1	50	38	100	6	**1,440.00**	
6.11～6.19	50	38	100	6	**1,750.00**	
6.2	50	38	100	6	**1,440.00**	
6.21～6.29	50	38	100	6	**1,750.00**	
6.3	50	38	100	6	**1,440.00**	
6.31～6.39	50	38	100	6	**1,750.00**	
6.4	50	38	100	6	**1,440.00**	
6.41～6.49	50	38	100	6	**1,750.00**	
6.5	50	38	100	6	**1,440.00**	**1,510.00**
6.51～6.59	50	38	100	6	**1,750.00**	
6.6	50	38	100	6	**1,440.00**	
6.61～6.69	50	38	100	6	**1,750.00**	
6.7	55	38	105	6	**1,440.00**	
6.71～6.79	55	38	105	6	**1,750.00**	
6.8	55	38	105	6	**1,440.00**	
6.81～6.89	55	38	105	6	**1,750.00**	
6.9	55	38	105	6	**1,440.00**	
6.91～6.99	55	38	105	6	**1,750.00**	
7	55	38	105	6	**1,440.00**	**1,510.00**
7.01～7.09	55	38	105	6	**2,025.00**	

HR 手絞刀

Hand Reamers



直刃型

螺旋刃型

SKH51 高速鋼 | 4-10 | 0° | -12 | 1° | 柄徑 -0.02 -0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
7.1	55	38	105	6	**1,545.00**	
7.11～7.19	55	38	105	6	**2,025.00**	
7.2	55	38	110	6	**1,545.00**	
7.21～7.29	55	38	110	6	**2,025.00**	
7.3	55	38	110	6	**1,545.00**	
7.31～7.39	55	38	110	6	**2,025.00**	
7.4	55	38	110	6	**1,545.00**	
7.41～7.49	55	38	110	6	**2,025.00**	
7.5	55	42	110	6	**1,545.00**	**1,750.00**
7.51～7.59	55	42	110	6	**2,025.00**	
7.6	55	42	110	6	**1,545.00**	
7.61～7.69	55	42	110	6	**2,025.00**	
7.7	60	42	115	6	**1,545.00**	
7.71～7.79	60	42	115	6	**2,025.00**	
7.8	60	42	115	6	**1,545.00**	
7.81～7.89	60	42	115	6	**2,025.00**	
7.9	60	42	115	6	**1,545.00**	
7.91～7.99	60	42	115	6	**2,025.00**	
8	60	42	115	6	**1,545.00**	**1,750.00**
8.01～8.09	60	42	115	6	**2,300.00**	
8.1	60	42	115	6	**1,785.00**	
8.11～8.19	60	42	115	6	**2,300.00**	
8.2	60	42	115	6	**1,785.00**	
8.21～8.29	60	42	120	6	**2,300.00**	
8.3	60	42	120	6	**1,785.00**	
8.31～8.39	60	42	120	6	**2,300.00**	
8.4	60	42	120	6	**1,785.00**	
8.41～8.49	60	42	120	6	**2,300.00**	
8.5	60	45	120	6	**1,785.00**	**1,955.00**
8.51～8.59	60	45	120	6	**2,335.00**	
8.6	60	45	120	6	**1,785.00**	
8.61～8.69	60	45	120	6	**2,335.00**	
8.7	65	45	125	6	**1,785.00**	
8.71～8.79	65	45	125	6	**2,335.00**	
8.8	65	45	125	6	**1,785.00**	
8.81～8.89	65	45	125	6	**2,335.00**	
8.9	65	45	125	6	**1,785.00**	
8.91～8.99	65	45	125	6	**2,335.00**	
9	65	45	125	6	**1,785.00**	**2,025.00**
9.01～9.09	65	45	125	6	**2,540.00**	
9.1	65	45	125	6	**2,025.00**	
9.11～9.19	65	45	125	6	**2,540.00**	

HR 手絞刀

Hand Reamers



直刃型

螺旋刃型

SKH51 4-10 0° -12° 1° 柄徑 -0.02 -0.05 直柄 切削條件 P62

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
9.2	65	45	125	6	**2,025.00**	
9.21～9.29	65	45	125	6	**2,540.00**	
9.3	65	45	125	6	**2,025.00**	
9.31～9.39	65	45	125	6	**2,540.00**	
9.4	65	45	125	6	**2,025.00**	
9.41～9.49	65	45	125	6	**2,540.00**	
9.5	65	45	125	6	**2,025.00**	**2,230.00**
9.51～9.59	65	45	125	6	**2,815.00**	
9.6	65	45	125	6	**2,195.00**	
9.61～9.69	65	45	125	6	**2,815.00**	
9.7	70	45	130	6	**2,195.00**	
9.71～9.79	70	45	130	6	**2,815.00**	
9.8	70	45	130	6	**2,195.00**	
9.81～9.89	70	45	130	6	**2,815.00**	
9.9	70	45	130	6	**2,195.00**	
9.91～9.99	70	45	130	6	**2,815.00**	
10	70	45	130	6	**2,195.00**	**2,435.00**
10.01～10.09	70	45	130	6	**3,055.00**	
10.1	70	45	130	6	**2,370.00**	
10.11～10.19	70	45	130	6	**3,055.00**	
10.2	70	45	135	6	**2,370.00**	
10.21～10.29	70	45	135	6	**3,055.00**	
10.3	70	45	135	6	**2,370.00**	
10.31～10.39	70	45	135	6	**3,055.00**	
10.4	70	45	135	6	**2,370.00**	
10.41～10.49	70	45	135	6	**3,055.00**	
10.5	70	50	135	6	**2,370.00**	**2,745.00**
10.51～10.59	70	50	135	6	**3,055.00**	
10.6	70	50	135	6	**2,370.00**	
10.61～10.69	70	50	135	6	**3,055.00**	
10.7	75	50	140	6	**2,370.00**	
10.71～10.79	75	50	140	6	**3,055.00**	
10.8	75	50	140	6	**2,370.00**	
10.81～10.89	75	50	140	6	**3,055.00**	
10.9	75	50	140	6	**2,370.00**	
10.91～10.99	75	50	140	6	**3,055.00**	
11	75	50	140	6	**2,370.00**	**2,745.00**
11.01～11.09	75	50	140	6	**3,635.00**	
11.1	75	50	140	6	**2,815.00**	
11.11～11.19	75	50	140	6	**3,635.00**	
11.2	75	50	145	6	**2,815.00**	
11.21～11.29	75	50	145	6	**3,635.00**	

HR 手絞刀

Hand Reamers



直刃型



螺旋刃型

SKH51 高速鋼 | 4-10 | 0° | -12° | 1° | 柄徑 -0.02 -0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
11.3	75	54	145	6	**2,815.00**	
11.31～11.39	75	54	145	6	**3,635.00**	
11.4	75	54	145	6	**2,815.00**	
11.41～11.49	75	54	145	6	**3,635.00**	
11.5	75	54	145	6	**2,815.00**	**3,225.00**
11.51～11.59	75	54	145	6	**3,635.00**	
11.6	75	54	145	6	**2,815.00**	
11.61～11.69	75	58	145	6	**3,635.00**	
11.7	75	58	145	6	**2,815.00**	
11.71～11.79	75	58	150	6	**3,635.00**	
11.8	75	58	150	6	**2,815.00**	
11.81～11.89	75	58	150	6	**3,635.00**	
11.9	75	58	150	6	**2,815.00**	
11.91～11.99	75	58	150	6	**3,635.00**	
12	75	58	150	6	**2,815.00**	**3,225.00**
12.01～12.05	75	58	150	6	**4,010.00**	
12.1	75	58	150	6	**3,120.00**	
12.2	80	58	155	6	**3,120.00**	
12.3	80	58	155	6	**3,120.00**	
12.4	80	58	155	6	**3,120.00**	
12.5	80	58	155	6	**3,120.00**	**3,535.00**
12.6	80	62	155	8	**3,120.00**	
12.7	80	62	160	8	**3,120.00**	
12.8	80	62	160	8	**3,120.00**	
12.9	80	62	160	8	**3,120.00**	
13	80	62	160	8	**3,120.00**	**3,535.00**
13.1	80	62	160	8	**3,465.00**	
13.2	85	62	165	8	**3,465.00**	
13.3	85	62	165	8	**3,465.00**	
13.4	85	62	165	8	**3,465.00**	
13.5	85	62	165	8	**3,465.00**	
13.6	85	62	165	8	**3,465.00**	
13.7	85	62	165	8	**3,465.00**	
13.8	85	62	165	8	**3,465.00**	
13.9	85	62	165	8	**3,465.00**	
14	85	62	165	8	**3,465.00**	**3,875.00**
14.1	85	62	165	8	**4,010.00**	
14.2	90	62	170	8	**4,010.00**	
14.3	90	62	170	8	**4,010.00**	
14.4	90	62	170	8	**4,010.00**	
14.5	90	62	170	8	**4,010.00**	
14.6	90	66	170	8	**4,010.00**	
14.7	90	66	175	8	**4,010.00**	

HR 手絞刀

Hand Reamers



直刃型

螺旋刃型

SKH51 4-10 0° -12° 1° 柄徑 -0.02 -0.05 直柄 切削條件 P62

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
14.8	90	66	175	8	**4,010.00**	
14.9	90	66	175	8	**4,010.00**	
15	90	66	175	8	**4,010.00**	**4,425.00**
15.1	90	66	175	8	**4,560.00**	
15.2	95	66	185	8	**4,560.00**	
15.3	95	66	185	8	**4,560.00**	
15.4	95	66	185	8	**4,560.00**	
15.5	95	66	185	8	**4,560.00**	
15.6	95	70	185	8	**4,560.00**	
15.7	95	70	185	8	**4,560.00**	
15.8	95	70	185	8	**4,560.00**	
15.9	95	70	185	8	**4,560.00**	
16	95	70	185	8	**4,560.00**	**5,110.00**
16.1	95	70	185	8	**5,110.00**	
16.2	100	70	190	8	**5,110.00**	
16.3	100	70	190	8	**5,110.00**	
16.4	100	70	190	8	**5,110.00**	
16.5	100	70	190	8	**5,110.00**	
16.6	100	70	190	8	**5,110.00**	
16.7	100	70	190	8	**5,110.00**	
16.8	100	70	190	8	**5,110.00**	
16.9	100	70	190	8	**5,110.00**	
17	100	70	190	8	**5,110.00**	**5,725.00**
17.1	100	70	190	8	**5,655.00**	
17.2	105	70	200	8	**5,655.00**	
17.3	105	70	200	8	**5,655.00**	
17.4	105	70	200	8	**5,655.00**	
17.5	105	70	200	8	**5,655.00**	
17.6	105	75	200	8	**5,655.00**	
17.7	105	75	200	8	**5,655.00**	
17.8	105	75	200	8	**5,655.00**	
17.9	105	75	200	8	**5,655.00**	
18	105	75	200	8	**5,655.00**	**6,240.00**
18.1	105	75	200	8	**6,375.00**	
18.2	105	75	210	8	**6,480.00**	
18.3	105	75	210	8	**6,480.00**	
18.4	105	75	210	8	**6,480.00**	
18.5	105	75	210	8	**6,480.00**	
18.6	105	85	210	8	**6,480.00**	
18.7	105	85	210	8	**6,480.00**	
18.8	105	85	210	8	**6,480.00**	
18.9	105	85	210	8	**6,480.00**	

HR 手絞刀

Hand Reamers

SKH51 高速鋼 | 4-10 | 0° | -12 | 1° | 柄徑 -0.02 -0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

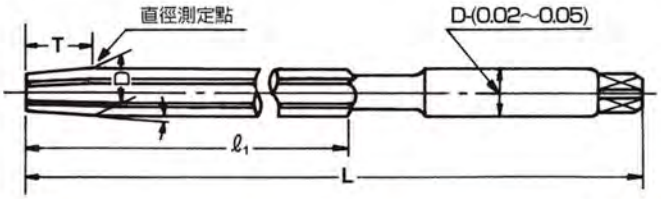
單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	柄長 (ℓ_2)	全長 (L)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
19	105	85	210	8	**6,480.00**	**7,300.00**
19.1	105	85	210	8	**7,030.00**	
19.2	110	85	220	8	**7,030.00**	
19.3	110	85	220	8	**7,030.00**	
19.4	110	85	220	8	**7,030.00**	
19.5	110	85	220	8	**7,030.00**	**7,850.00**
19.6	110	88	220	8	**7,030.00**	
19.7	110	88	220	8	**7,030.00**	
19.8	110	88	220	8	**7,030.00**	
19.9	110	88	220	8	**7,030.00**	
20	110	88	220	8	**7,030.00**	**7,850.00**
20.1	110	88	220	8	**8,195.00**	
20.2	120	88	230	8	**8,195.00**	
20.3	120	88	230	8	**8,195.00**	
20.4	120	88	230	8	**8,195.00**	
20.5	120	88	230	8	**8,195.00**	
20.6	120	88	230	8	**8,195.00**	
20.7	120	88	230	8	**8,195.00**	
20.8	120	88	230	8	**8,195.00**	
20.9	120	88	230	8	**8,195.00**	
21	120	88	230	8	**8,195.00**	
21.5	120	88	235	8	**8,465.00**	
22	120	90	235	8	**8,465.00**	**9,425.00**
22.5	130	90	250	8	**9,700.00**	
23	130	95	250	8	**9,700.00**	**10,865.00**
23.5	130	95	255	8	**10,350.00**	
24	130	100	255	8	**10,350.00**	
24.5	130	100	260	8	**11,620.00**	
25	130	102	260	8	**11,620.00**	**12,990.00**
26	140	102	270	10	**12,510.00**	
27	140	120	290	10	**13,915.00**	
28	140	120	290	10	**14,395.00**	
29	150	120	305	10	**16,075.00**	
30	150	120	305	10	**16,450.00**	**18,370.00**
1/16	30	19	55	4	**2,435.00**	
3/32	35	23	65	4	**2,095.00**	
1/8	40	26	75	6	**1,545.00**	
5/32	40	30	80	6	**1,545.00**	
3/16	45	35	90	6	**1,715.00**	
1/4	50	38	100	6	**1,750.00**	**1,955.00**
5/16	60	42	115	6	**2,025.00**	**2,230.00**
3/8	65	45	125	6	**2,815.00**	**3,120.00**
7/16	75	54	145	6	**3,635.00**	**4,115.00**
1/2	80	62	160	8	**3,120.00**	**3,535.00**
5/8	95	70	185	8	**5,865.00**	**6,615.00**
3/4	105	85	210	8	**8,465.00**	**9,425.00**
7/8	130	95	250	8	**12,715.00**	
1"	140	102	270	8	**12,510.00**	

LHR 長刃手絞刀

Long Hand Reamers





SKH51 4-8 0° 1° 柄徑 -0.02 -0.05 直柄 切削徑件 P62

單位：mm

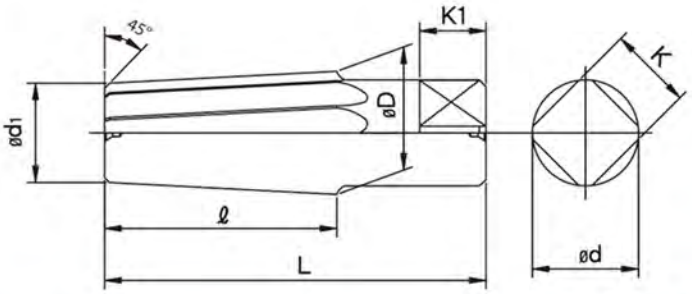
刃徑 (D)	公差 Tolerance	刃長 (ℓ_1)	全長 (L)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
2	+0.007 +0.002	60	100	6	4	5,690.00
2.5		60	100	7	4	5,415.00
3		60	100	8	6	3,840.00
3.5	+0.009 +0.004	60	100	8	6	4,355.00
4		60	100	8	6	4,150.00
4		80	120	8	6	4,455.00
4.5		80	120	9	6	4,355.00
5		100	140	9	6	4,600.00
5		120	160	9	6	4,665.00
5		120	170	9	6	4,665.00
5.5		120	160	10	6	4,835.00
6		100	150	10	6	4,835.00
6		120	160	10	6	4,835.00
6.5	+0.012 +0.006	120	160	10	6	5,040.00
6.5		120	170	10	6	5,040.00
6.5		150	200	10	6	5,385.00
7		120	160	11	6	5,040.00
7		150	200	11	6	5,830.00
7.5		150	210	11	6	5,830.00
8		150	200	12	6	5,830.00
8		150	210	12	6	5,830.00
8.5		150	200	12	6	6,240.00
8.5		150	210	12	6	6,240.00
9		150	200	13	6	6,240.00
9		150	210	13	6	6,240.00
9.5		150	210	13	6	7,060.00
10		150	200	14	6	7,060.00
10		150	210	14	6	7,060.00
10.5	+0.015 +0.007	150	210	14	6	7,815.00
11		150	200	15	6	7,745.00
11		150	210	15	6	7,745.00
11.5		150	210	15	6	8,980.00
12		150	200	15	6	8,260.00
12		160	230	15	6	8,260.00
12.5		150	200	16	8	9,325.00
12.5		160	230	16	8	9,325.00
13		160	230	16	8	9,155.00
13.5		160	230	17	8	10,455.00
14		150	200	17	8	10,455.00
14		160	230	17	8	10,455.00
14.5		160	230	18	8	12,135.00
15		150	200	18	8	12,135.00
15		160	230	18	8	12,135.00
15.5		200	300	19	8	13,400.00
16		200	250	19	8	13,440.00
16		200	300	19	8	13,440.00
16		250	300	19	8	13,440.00

PIPR 管口絞刀

Pipe Reamers

1/16推拔





SKH51 高速鋼 | 切削條件 P40

單位：mm

規格	先端徑 (d1)	粗端徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	四角寬 (K)	四角長 (K1)	刃數 (N)	價(支)格
1/8	8.025	9.213	19	54	8.5	6.5	9	6	**3,835.00**
1/4	10.312	12	27	62	11	8	11	6	**4,315.00**
3/8	13.716	15.404	27	65	14	11	14	6	**5,660.00**
1/2	16.891	19.079	35	80	18	14	17	8	**7,670.00**
3/4	22.251	24.439	35	83	24	19	22	8	**11,505.00**
1	28.017	30.830	45	95	28	21	24	10	**16,150.00**
1 1/4	36.678	39.491	45	100	32	26	30	10	**27,095.00**
1 1/2	42.775	45.588	45	108	38	29	32	12	**37,190.00**
2	54.840	57.653	45	115	48	38	42	12	**64,530.00**

PIPR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

刃徑	被削材	鑄鐵 FC250		一般構造用鋼 炭素鋼 SS400・S45C		工具鋼 SKD		不銹鋼 SUS		鋁合金 AL	
	絞刀取值	切削速度	進刀速度	切削速度	進刀速度	切削速度	進刀速度	切削速度	進刀速度	切削速度	進刀速度
	mm/刃徑	m/min	mm/rev.	m/min	mm/rev.	m/min	mm/rev.	m/min	mm/rev.	m/min	mm/rev.
4以下	0.1～0.2	5～8	0.3～0.5	5～7	0.2～0.3	3～5	0.1～0.2	3～5	0.1	6～15	0.3～0.5
5～ 20	0.2～0.3	5～8	0.5～1.0	5～7	0.3～0.5	3～5	0.2～0.3	3～5	0.1～0.2	6～15	0.5～1.0
21～ 50	0.3～0.5	5～8	1.0～1.5	5～7	0.5～0.6	3～5	0.3～0.4	3～5	0.2～0.3	6～15	1.0～1.5
51～100	0.5～1.0	5～8	1.5～2.0	5～7	0.6～1.0	3～5	0.5～0.6	3～5	0.4	6～15	1.5～2.0
刃形		直刃		直刃/螺旋刃		螺旋刃		螺旋刃		螺旋刃	
切削油		乾式		非水溶性		非水溶性		非水溶性		非水溶性	

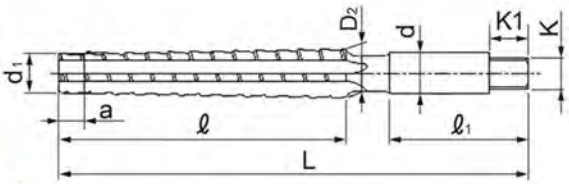
被削材	鑄鐵	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	不銹鋼	鋁合金	銅合金	鈦合金	耐熱合金
	FC・FCD	S45C	SCM	SKD	NAK・HPM	SUS	AL	CU	Ti6Al4V	INCONEL
硬度	～200HB	～200HB	～250HB	～35HRC	～45HRC					
PIPR	○	○	○			△				

RF-TPR-S 直柄粗、精加工推拔刃絞刀

Straight Shank Rough Finish Taper Pin Reamers

1/50推拔





柄徑公差		
	6	0 −0.012
	8～10	0 −0.015
	12～16	0 −0.018
	20	0 −0.021

HSS Co 8 | 4 | 45° | 刃徑 ±0.1 | 直柄 | 切削條件 P41

＊刃部採粗加工用特殊波形刃口設計，可大幅降低切削抵抗。
＊採用高鈷鋼材質，可提高使用壽命。

單位：mm

規格	先端徑 (d_1)	粗端徑 (D_2)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	柄長 (ℓ_1)	四角寬 (K)	四角長 (K1)	刃數 (N)	價(支)格
5	4.8	6.54	87	165	6	10	65	4.5	7	4	**9,150.00**
6	5.8	7.78	99	180	6	10	65	4.5	7	4	**9,380.00**
7	6.8	9.18	119	200	8	10	65	6	9	4	**10,135.00**
8	7.8	10.62	141	222	10	10	65	8	11	4	**10,395.00**
9	8.8	12.06	163	245	12	10	65	9	12	4	**12,770.00**
10	9.8	13.06	163	245	12	10	65	9	12	4	**12,945.00**
11	10.8	14.06	163	245	14	10	65	11	14	4	**13,215.00**
12	11.76	15.64	194	295	14	12	75	11	14	4	**14,710.00**
13	12.76	16.64	194	295	16	12	75	12	15	4	**14,710.00**
14	13.76	17.64	194	295	16	12	75	12	15	4	**17,430.00**
15	14.74	19.42	234	335	16	13	75	12	15	4	**21,180.00**
16	15.74	20.42	234	335	20	13	75	15	18	4	**23,790.00**

RF-TPR-S 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材		鑄鐵 FC250		一般構造用鋼 炭素鋼 SS400・S45C		工具鋼 SKD		不銹鋼 SUS		鋁合金 AL	
刃徑	絞刀取值	切削速度	進刀速度	切削速度	進刀速度	切削速度	進刀速度	切削速度	進刀速度	切削速度	進刀速度
	mm/刃徑	m/min	mm/rev.	m/min	mm/rev.	m/min	mm/rev.	m/min	mm/rev.	m/min	mm/rev.
5～20	0.2～0.3	6～8	0.07～0.1	5～7	0.07～0.1	3～5	0.05～0.07	3～5	0.03～0.05	6～15	0.08～0.15

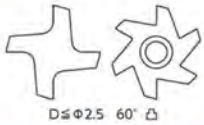
被削材	鑄鐵	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	不銹鋼	鋁合金
	FC・FCD	S45C	SCM	SKD	SUS	AL
硬度	～200HB	～200HB	～250HB	～35HRC		
RF-TPR-S	○	○	○	○	○	○

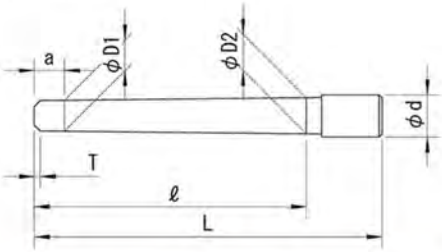
CSTPR 全鎢鋼推拔絞刀

Solid Carbide Taper Pin Reamer

1/50推拔







K10 材質 | 精度 h6 | 刃徑 ±0.05 | 45° | 直柄 | 切削條件 P42

單位：mm

先端徑 (D_1)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	刃數 (N)	價(支)格
1	–	28	1.46	45	2	5	4	**2,505.00**
1.2	–	32	1.74	50	2.5	5	4	**2,605.00**
1.5	–	37	2.14	58	2.5	5	4	**2,985.00**
1.6	–	37	2.24	58	2.5	5	4	**3,225.00**
1.8	–	48	2.66	70	3	5	4	**3,395.00**
2	–	48	2.86	70	3	5	4	**3,635.00**
2.5	–	53	3.46	75	3	5	4	**4,150.00**
3	–	63	4.16	88	4	5	6	**4,425.00**
4	0.5	75	5.4	102	5	5	6	**6,615.00**
5	1	87	6.64	115	6	5	6	**8,845.00**
6	1	99	7.88	130	8	5	6	**12,065.00**
7	1	119	9.28	152	8	5	6	**18,235.00**
8	1	141	10.72	178	10	5	6	**27,315.00**
10	1	163	13.16	205	12	5	8	**45,955.00**
12	1	194	15.74	240	14	7	8	**63,470.00**
13	1	194	16.74	240	14	7	8	**66,450.00**

CSTPR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

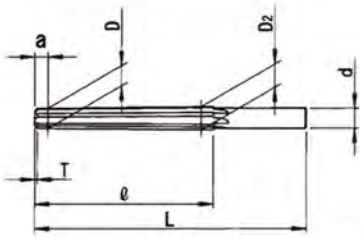
被削材	非鐵金屬 AL・CU		炭素鋼 FC・FCD・S50C		合金鋼 SCM・SKD・SUS304		調質鋼 HPM・NAK	
切削速度	12～18m/mm		8～12m/mm		6～9m/mm		4～8m/mm	
加工徑	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min
1	3,820～5,730	46～69	2,546～3,820	31～46	1,910～2,865	23～34	1,273～2,546	15～31
2	1,910～2,865	27～41	1,273～1,910	18～27	955～1,432	14～20	637～1,273	9～18
3	1,273～1,910	21～32	849～1,273	14～21	637～955	11～16	424～849	7～14
4	955～1,432	18～27	637～955	12～18	477～716	9～13	318～637	6～12
5	764～1,146	16～24	509～764	11～16	382～573	8～12	255～509	5～11
6	637～955	15～22	424～637	10～15	318～477	7～11	212～424	5～10
7	546～819	14～21	364～546	9～14	273～409	7～10	182～364	5～9
8	477～716	13～20	318～477	9～13	239～358	7～10	159～318	4～9
10	382～573	12～18	255～382	8～12	191～286	6～9	127～255	4～8
12	318～477	12～18	212～318	8～12	159～239	6～9	106～212	4～8
13	294～441	11～17	196～294	8～11	147～220	6～9	98～196	4～8

S-CSTPR 全鎢鋼短刃推拔絞刀

Solid Carbide Short Taper Pin Reamer

1/50推拔





K10 材質 | h6 柄徑 | 刃徑 ±0.05 | 45° | 直柄 | 切削條件 P43

單位：mm

先端徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	刃數 (N)	價(支)格
1	–	14	1.18	32	2	5	4	**2,265.00**
1.2	–	16	1.42	35	2	5	4	**2,370.00**
1.5	–	19	1.78	40	2.5	5	4	**2,710.00**
1.6	–	19	1.88	40	2.5	5	4	**2,880.00**
1.8	–	24	2.18	46	3	5	4	**3,085.00**
2	–	24	2.38	46	3	5	4	**3,290.00**
2.5	–	27	2.94	49	3	5	4	**3,770.00**
3	–	32	3.54	57	3	5	6	**4,010.00**
4	0.5	38	4.66	65	4	5	6	**5,965.00**
5	0.5	44	5.78	72	5	5	6	**7,990.00**
6	1	50	6.9	81	6	5	6	**10,900.00**
7	1	60	8.1	93	8	5	6	**16,420.00**
8	1	71	9.32	108	8	5	6	**24,605.00**
10	1	82	11.54	124	10	5	8	**41,400.00**
12	1	97	13.8	144	12	7	8	**57,130.00**
13	1	97	14.8	144	14	7	8	**59,835.00**

S-CSTPR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

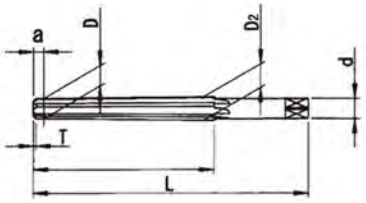
被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼 HPM · NAK	
切削速度	12～18m/mm		8～12m/mm		6～9m/mm		4～8m/mm	
加工徑	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min
1	3,820～5,730	46～69	2,546～3,820	31～46	1,910～2,865	23～34	1,273～2,546	15～31
2	1,910～2,865	27～41	1,273～1,910	18～27	955～1,432	14～20	637～1,273	9～18
3	1,273～1,910	21～32	849～1,273	14～21	637～955	11～16	424～849	7～14
4	955～1,432	18～27	637～955	12～18	477～716	9～13	318～637	6～12
5	764～1,146	16～24	509～764	11～16	382～573	8～12	255～509	5～11
6	637～955	15～22	424～637	10～15	318～477	7～11	212～424	5～10
7	546～819	14～21	364～546	9～14	273～409	7～10	182～364	5～9
8	477～716	13～20	318～477	9～13	239～358	7～10	159～318	4～9
10	382～573	12～18	255～382	8～12	191～286	6～9	127～255	4～8
12	318～477	12～18	212～318	8～12	159～239	6～9	106～212	4～8
13	294～441	11～17	196～294	8～11	147～220	6～9	98～196	4～8

S-TPR 短刃推拔絞刀

Short Taper Pin Reamer

1/50推拔





SKH51 高速鋼 | 4-8 | 45° | 柄徑 ±0.2 | 刃徑 ±0.05 | 直柄 | 切削條件 P45

單位：mm

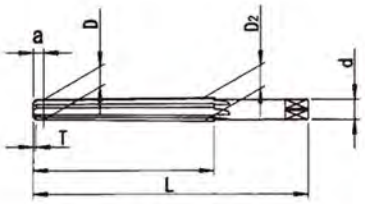
先端徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	刃數 (N)	價(支)格
0.8	–	12	0.94	30	2	5	4	**2,060.00**
0.9	–	14	1.08	32	2	5	4	**2,060.00**
1	–	14	1.18	32	2	5	4	**1,680.00**
1.1	–	16	1.32	35	2	5	4	**1,680.00**
1.2	–	16	1.42	35	2	5	4	**1,545.00**
1.3	–	19	1.58	40	2.5	5	4	**1,545.00**
1.4	–	19	1.68	40	2.5	5	4	**1,545.00**
1.5	–	19	1.78	40	2.5	5	4	**1,340.00**
1.6	–	19	1.88	40	2.5	5	4	**1,340.00**
1.7	–	24	2.08	46	3	5	4	**1,340.00**
1.8	–	24	2.18	46	3	5	4	**1,340.00**
1.9	–	24	2.28	46	3	5	4	**1,340.00**
2	–	24	2.38	46	3	5	4	**1,200.00**
2.1	–	27	2.54	49	3	5	4	**1,340.00**
2.2	–	27	2.64	49	3	5	4	**1,340.00**
2.3	–	27	2.74	49	3	5	4	**1,340.00**
2.4	–	27	2.84	49	3	5	4	**1,340.00**
2.5	–	27	2.94	49	3	5	4	**1,200.00**
2.6	–	32	3.14	57	3	5	4	**1,340.00**
2.7	–	32	3.24	57	3	5	4	**1,340.00**
2.8	–	32	3.34	57	3	5	4	**1,340.00**
2.9	–	32	3.44	57	3	5	4	**1,340.00**
3	–	32	3.54	57	3	5	6	**1,340.00**
3.5	0.5	38	4.16	65	4	5	6	**1,340.00**
4	0.5	38	4.66	65	4	5	6	**1,440.00**
4.5	0.5	44	5.28	72	5	5	6	**1,375.00**
5	0.5	44	5.78	72	5	5	6	**1,510.00**
5.5	0.5	50	6.4	81	6	5	6	**1,680.00**
6	1	50	6.9	81	6	5	6	**1,855.00**
6.5	1	60	7.6	93	6	5	6	**1,890.00**

S-TPR 短刃推拔絞刀

Short Taper Pin Reamer

1/50推拔





SKH51 | 4-8 | 45° | 柄徑 ±0.2 | 刃徑 ±0.05 | 直柄 | 切削條件 P45

單位：mm

先端徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	刃數 (N)	價(支)格
7	1	60	8.1	93	8	5	6	**2,025.00**
7.5	1	71	8.82	108	8	5	6	**2,640.00**
8	1	71	9.32	108	8	5	6	**3,225.00**
8.5	1	82	10.04	124	10	5	8	**3,260.00**
9	1	82	10.54	124	10	5	8	**3,565.00**
9.5	1	82	11.04	124	10	5	8	**4,045.00**
10	1	82	11.54	124	10	5	8	**4,425.00**
11	1	97	12.8	144	12	7	8	**5,280.00**
12	1	97	13.8	144	12	7	8	**6,615.00**

S-TPR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL・CU		炭素鋼 FC・FCD・S50C		合金鋼 SCM・SKD・SUS304		調質鋼 HPM・NAK	
切削速度	10～15m/mm		7～10m/mm		5～8m/mm		4～7m/mm	
加工徑	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min
1	3,183～4,775	38～57	2,228～3,183	27～38	1,592～2,546	19～31	1,273～2,228	15～27
2	1,592～2,387	23～34	1,114～1,592	16～23	796～1,273	11～18	637～1,114	9～16
3	1,061～1,592	18～26	743～1,061	12～18	531～849	9～14	424～743	7～12
4	796～1,194	15～22	557～796	10～15	398～637	7～12	318～557	6～10
5	637～955	13～20	446～637	9～13	318～509	7～11	255～446	5～9
6	531～796	12～19	371～531	9～12	265～424	6～10	212～371	5～9
7	455～682	12～17	318～455	8～12	227～364	6～9	182～318	5～8
8	398～597	11～17	279～398	8～11	199～318	6～9	159～279	4～8
9	354～531	10～16	248～354	7～11	177～283	5～8	141～248	4～7
10	318～477	10～15	223～318	7～10	159～255	5～8	127～223	4～7
11	289～434	9～15	203～289	6～9	145～231	5～7	116～203	4～6
12	265～398	8～14	186～265	6～9	133～212	5～7	106～186	4～6

TPR 推拔刃絞刀

Taper Pin Reamers

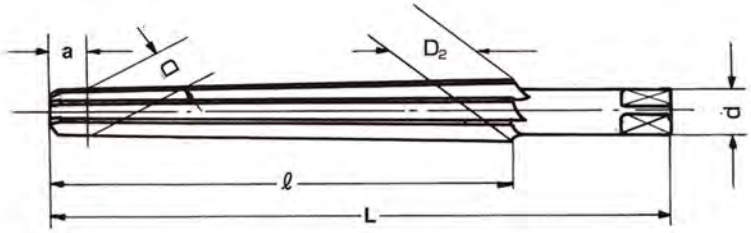
1/48推拔



直刃型



螺旋刃型



SKH51 高速鋼 | 4-8 | 0 | -12 | 柄徑 ±0.2 | 刃徑 ±0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

單位：mm

番號	先端徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
#7/0	1.36	–	21	1.69	40	1.984	5	4	**2,195.00**	
#6/0	1.65	–	24	2.05	40	2.381	5	4	**1,855.00**	
#5/0	1.93	–	30	2.45	45	2.778	5	4	**1,645.00**	
#4/0	2.33	–	32	2.9	45	3.5	5	4	**1,545.00**	
#3/0	2.65	–	35	3.28	50	4	5	4	**1,440.00**	
#2/0	2.99	–	38	3.68	58	4	5	4	**1,305.00**	
#0	3.32	0.5	42	4.09	60	4.5	5	6	**1,305.00**	**1,545.00**
#1	3.8	0.5	45	4.64	65	5	5	6	**1,440.00**	**1,645.00**
#2	4.21	0.5	52	5.19	75	5.5	5	6	**1,510.00**	**1,680.00**
#3	4.74	0.5	58	5.85	90	5.5	5	6	**1,545.00**	**1,785.00**
#4	5.38	1	65	6.63	105	6.5	5	6	**1,785.00**	**2,195.00**
#5	6.19	1	78	7.71	115	6.5	5	6	**1,855.00**	**2,300.00**
#6	7.18	1	92	9	130	7.5	5	6	**2,335.00**	**2,745.00**
#7	8.5	1	115	10.8	155	9	5	6	**3,325.00**	**3,910.00**
#8	10.21	1	135	12.92	175	11	5	8	**4,970.00**	**5,895.00**
#9	12.4	1	155	15.47	205	13	8	8	**6,000.00**	**7,130.00**
#10	14.9	1.5	180	18.5	230	16	8	8	**10,970.00**	**9,295.00**
#11	18.13	1.5	210	22.3	285	19	10	8	**22,005.00**	
#12	21.58	1.5	255	26.69	340	23	10	8	**34,445.00**	
#13	25.83	1.5	305	31.98	405	27	10	10	**47,980.00**	
#14	31.95	1.5	355	39.14	465	35	10	10	**81,560.00**	

HTPR 強螺旋角機械推拔刃絞刀

Helical Taper Pin Reamers

1/48推拔



右刃左螺旋刃型

例：被切削材為FC25，切削長100m/m，由右表可看出加工速度為10倍，加工量為9倍，總計90倍之耐久力。

適用品種類	1支之加工時間	1支之加工數量	面精度
一般製品	300/秒	30	可
強螺旋角推拔絞刀	30/秒	268	優

SKH51 高速鋼 | 3 | 柄徑 h8 | 刃徑 ±0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

單位：mm

番號	先端徑 (D)	導角長 (T)	粗端徑 (D_2)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格
#5/0	1.93	–	2.45	30	45	2.77	5	3	**3,225.00**
#4/0	2.33	–	2.9	32	45	3.5	5	3	**2,915.00**
#3/0	2.65	–	3.28	35	50	4	5	3	**2,575.00**
#2/0	2.99	–	3.68	38	58	4	5	3	**2,505.00**
#0	3.32	0.5	4.1	42	60	4.5	5	3	**2,400.00**
#1	3.8	0.5	4.64	45	65	5	5	3	**2,505.00**
#2	4.21	0.5	5.19	52	75	5.5	5	3	**2,640.00**
#3	4.74	0.5	5.85	58	90	5.5	5	3	**2,745.00**
#4	5.38	1	6.63	65	105	6.5	5	3	**3,190.00**
#5	6.19	1	7.72	78	115	6.5	5	3	**3,535.00**
#6	7.18	1	9	92	130	7.5	5	3	**4,970.00**
#7	8.5	1	10.8	115	155	9	5	3	**5,895.00**
#8	10.21	1	12.92	135	175	11	5	3	**6,650.00**
#9	12.4	1	15.47	155	205	13	8	3	**10,800.00**
#10	14.91	1.5	18.5	180	230	16	8	3	**14,465.00**

1/50推拔

SKH51 高速鋼 | 3 | 45° | 柄徑 h8 | 刃徑 ±0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

單位：mm

先端徑 (D)	導角長 (T)	粗端徑 (D_2)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格
1	–	1.46	28	45	2	5	3	**4,185.00**
1.5	–	2.14	37	58	3.5	5	3	**3,910.00**
2	–	2.86	48	70	3.5	5	3	**3,910.00**
2.5	–	3.46	53	75	4	5	3	**3,670.00**
3	–	4.16	63	88	5	5	3	**3,395.00**
4	0.5	5.4	75	102	6	5	3	**3,670.00**
5	1	6.64	87	115	6.5	5	3	**3,945.00**
6	1	7.88	99	130	6.5	5	3	**4,220.00**
8	1	10.72	141	178	9	5	3	**6,070.00**
10	1	13.16	163	205	11	5	3	**8,640.00**
12	1	15.74	194	240	13	7	3	**10,865.00**

TPR 推拔刃絞刀

Taper Pin Reamers

1/50推拔



直刃型



螺旋刃型

SKH51 高速鋼 | 4-10 | 0° | -12° | 45° | 柄徑 ±0.2 | 刃徑 ±0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

單位：mm

先端徑 (D)	導角長 (T)	粗端徑 (D_2)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
0.8	–	1.18	24	40	2	5	4	**2,335.00**	
0.9	–	1.36	28	40	2	5	4	**2,335.00**	
1	–	1.46	28	45	2	5	4	**1,955.00**	
1.1	–	1.64	32	50	2.5	5	4	**1,955.00**	
1.2	–	1.74	32	50	2.5	5	4	**1,955.00**	
1.3	–	1.94	37	58	3.5	5	4	**1,955.00**	
1.4	–	2.04	37	58	3.5	5	4	**1,955.00**	
1.5	–	2.14	37	58	3.5	5	4	**1,645.00**	
1.6	–	2.24	37	58	3.5	5	4	**1,645.00**	
1.7	–	2.56	48	70	3.5	5	4	**1,645.00**	
1.8	–	2.66	48	70	3.5	5	4	**1,645.00**	
1.9	–	2.76	48	70	3.5	5	4	**1,645.00**	
2	–	2.86	48	70	3.5	5	4	**1,440.00**	**1,645.00**
2.1	–	3.06	53	75	4	5	4	**1,440.00**	
2.2	–	3.16	53	75	4	5	4	**1,440.00**	
2.3	–	3.26	53	75	4	5	4	**1,440.00**	
2.4	–	3.36	53	75	4	5	4	**1,440.00**	
2.5	–	3.46	53	75	4	5	4	**1,440.00**	**1,645.00**
2.6	–	3.76	63	88	5	5	4	**1,440.00**	
2.7	–	3.86	63	88	5	5	4	**1,440.00**	
2.8	–	3.96	63	88	5	5	4	**1,440.00**	
2.9	–	4.06	63	88	5	5	4	**1,440.00**	
3	–	4.16	63	88	5	5	6	**1,510.00**	**1,715.00**
3.5	0.5	4.9	75	102	6	5	6	**1,545.00**	**1,855.00**
4	0.5	5.4	75	102	6	5	6	**1,545.00**	**1,855.00**

TPR 推拔刃絞刀

Taper Pin Reamers

1/50推拔



直刃型



螺旋刃型

SKH51 高速鋼 | 4-10 | 0° | -12° | 45° | 柄徑 ±0.2 | 刃徑 ±0.05 | 直柄 | 切削條件 P62

單位：mm

先端徑 (D)	導角長 (T)	粗端徑 (D_2)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	先端刃長 (a)	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
4.5	0.5	6.14	87	115	6	5	6	**1,645.00**	**1,890.00**
5	1	6.64	87	115	6.5	5	6	**1,785.00**	**2,195.00**
5.5	0.5	7.38	99	130	6.5	5	6	**2,025.00**	**2,370.00**
6	1	7.88	99	130	6.5	5	6	**2,230.00**	**2,540.00**
6.5	1	8.78	119	152	7.5	5	6	**2,300.00**	**2,675.00**
7	1	9.28	119	152	7.5	5	6	**2,370.00**	**2,745.00**
7.5	1	10.22	141	178	9	5	6	**3,325.00**	**3,910.00**
8	1	10.72	141	178	9	5	6	**3,535.00**	**4,185.00**
8.5	1	11.66	163	205	11	5	8	**4,045.00**	**4,870.00**
9	1	12.16	163	205	11	5	8	**4,525.00**	**5,245.00**
9.5	1	12.66	163	205	11	5	8	**4,905.00**	**5,830.00**
10	1	13.16	163	205	11	5	8	**5,315.00**	**6,240.00**
11	1	14.74	194	240	12	7	8	**7,165.00**	**8,465.00**
12	1	15.74	194	240	13	7	8	**9,085.00**	**10,625.00**
13	1	16.74	194	240	14	7	8	**10,285.00**	**12,170.00**
14	1.5	18.52	234	290	17	8	8	**13,610.00**	**16,005.00**
15	1.5	19.52	234	290	17	8	8	**15,010.00**	**17,615.00**
16	1.5	20.52	234	290	17	8	8	**17,105.00**	**20,290.00**
17	1.5	22.2	270	340	20	10	8	**18,440.00**	**21,765.00**
18	1.5	23.2	270	340	22	10	8	**19,980.00**	**23,580.00**
19	1.5	24.2	270	340	22	10	8	**23,065.00**	**27,210.00**
20	1.5	25.2	270	340	22	10	8	**25,670.00**	**30,295.00**
25	1.5	30.94	310	390	27	13	10	**32,285.00**	**38,110.00**
30	1.5	36.06	318	405	32	15	10	**52,020.00**	**61,345.00**

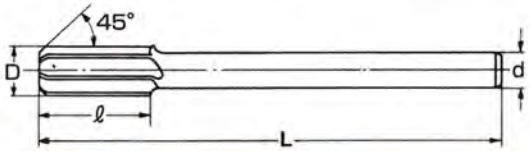
CSSPSCR 全鎢鋼超硬直柄機械絞刀

Solid Carbide Straight Shank Chucking Reamers

右刃左螺旋刃型
右刃直刃型



精密銑床上加工
常使用到之刀具



直柄 切削條件 P63

單位：mm

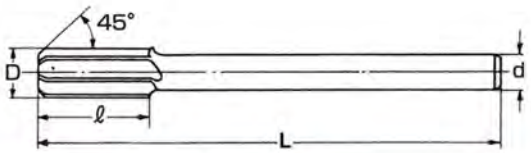
刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
2	20	80	2	4	**3,720.00**
2.5	25	90	2.2	4	**4,060.00**
3	30	110	3	4	**4,240.00**
3.5	30	110	3	4	**4,580.00**
4	30	110	4	4	**5,420.00**
4.5	30	120	4	4	**6,280.00**
5	30	120	4	4	**6,440.00**
5.5	30	120	4	4	**6,780.00**
6	30	130	6	4	**7,770.00**

CSCR 鎢鋼刃超硬直柄機械絞刀

Carbide Tipped Straight Shank Chucking Reamers

右刃直刃型





直柄 切削條件 P63

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
6	20	130	6	4	**3,560.00**
6.5	20	140	6	4	**3,560.00**
7	20	140	6	4	**3,650.00**
7.5	30	150	6	4	**3,720.00**
8	30	160	6	4	**3,900.00**
8.5	30	160	8	4	**3,990.00**
9	30	160	8	4	**4,060.00**
9.5	30	160	8	4	**4,060.00**
10	35	160	8	4	**4,060.00**
10.5	35	170	8	4	**4,240.00**
11	35	170	8	4	**4,580.00**
12	40	170	10	4	**5,250.00**
16	40	200	12	6	**7,380.00**
20	50	230	16	6	**9,650.00**

SCR 全鎢鋼直柄機械絞刀

Solid Carbide Straight Shank Chucking Reamers

右刃左螺旋刃型



MG 超硬 | 4&6 | -7 雙數位 | -19 十分位 | -19 百分位 | 刃徑 +0.002 +0.008 | 直柄

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	有效長 (ℓ_1)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
1	6	–	36	4	**1,290.00**
1.1	8	–	44	4	**1,290.00**
1.2	8	–	44	4	**1,290.00**
1.3	8	–	44	4	**1,290.00**
1.4	8	–	44	4	**1,290.00**
1.5	8	–	44	4	**1,290.00**
1.6	12	–	48	4	**1,290.00**
1.7	12	–	48	4	**1,290.00**
1.8	12	–	48	4	**1,290.00**
1.9	12	–	48	4	**1,290.00**
2	11	24	49	4	**740.00**
2.1	11	24	49	4	**925.00**
2.2	12	26	53	4	**925.00**
2.3	12	26	53	4	**925.00**
2.4	14	28	57	4	**925.00**
2.5	14	28	57	4	**925.00**
2.6	14	28	57	4	**1,110.00**
2.7	15	32	61	4	**1,110.00**
2.8	15	32	61	4	**1,110.00**
2.9	15	32	61	4	**1,110.00**
3	15	32	61	4	**850.00**
3.1	16	35	65	4	**1,290.00**
3.2	16	35	65	4	**1,290.00**
3.3	16	35	65	4	**1,290.00**
3.4	18	40	70	4	**1,290.00**
3.5	18	40	70	4	**925.00**
3.6	18	40	70	4	**1,290.00**
3.7	18	40	70	4	**1,290.00**
3.8	19	43	75	4	**1,290.00**
3.9	19	43	75	4	**1,290.00**
4	19	43	75	4	**925.00**
4.1	19	43	75	4	**1,475.00**
4.2	19	43	75	4	**1,475.00**
4.3	21	47	80	4	**1,475.00**
4.4	21	47	80	4	**1,475.00**
4.5	21	47	80	4	**1,200.00**
4.6	21	47	80	4	**1,475.00**
4.7	21	47	80	4	**1,475.00**
4.8	23	52	86	4	**1,475.00**
4.9	23	52	86	4	**1,475.00**
5	23	52	86	4	**1,200.00**
5.1	23	52	86	4	**1,845.00**
5.2	23	52	86	4	**1,845.00**
5.3	23	52	86	4	**1,845.00**
5.4	26	57	93	4	**1,845.00**
5.5	26	57	93	4	**1,200.00**
5.6	26	57	93	4	**1,845.00**
5.7	26	57	93	4	**1,845.00**
5.8	26	57	93	4	**1,845.00**
5.9	26	57	93	4	**1,845.00**
6	26	57	93	6	**1,200.00**
6.1	28	63	101	6	**2,030.00**
6.2	28	63	101	6	**2,030.00**
6.3	28	63	101	6	**2,030.00**
6.4	28	63	101	6	**2,030.00**
6.5	28	63	101	6	**2,030.00**
6.6	28	63	101	6	**2,030.00**
6.7	28	63	101	6	**2,030.00**
6.8	31	69	109	6	**2,030.00**
6.9	31	69	109	6	**2,030.00**
7	31	69	109	6	**1,935.00**
7.1	31	69	109	6	**2,395.00**

SCR 全鎢鋼直柄機械絞刀

Solid Carbide Straight Shank Chucking Reamers

右刃左螺旋刃型



MG 超硬 | 4&6 | -7 | -19 | -19 | 刃徑 +0.002 +0.008 | 直柄

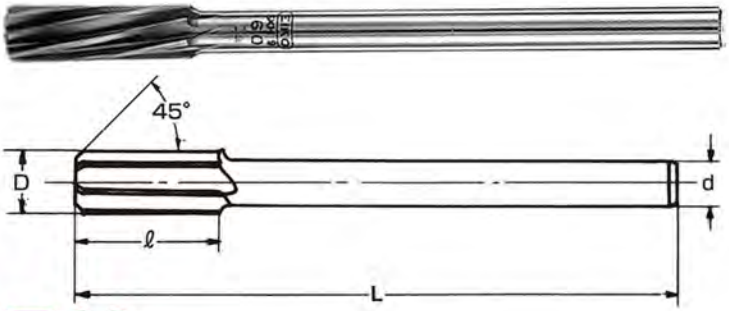
單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	有效長 (ℓ_1)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	有效長 (ℓ_1)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
7.2	31	69	109	6	**2,395.00**	12	44	105	151	6	**4,055.00**
7.3	31	69	109	6	**2,395.00**	12.5	44	105	151	6	**5,160.00**
7.4	31	69	109	6	**2,395.00**	13	44	105	151	6	**5,160.00**
7.5	31	69	109	6	**2,395.00**	1.01 ~ 1.49	8	–	43.5	4	**1,715.00**
7.6	31	69	109	6	**2,395.00**	1.51 ~ 1.99	12	–	48	4	**1,715.00**
7.7	31	69	109	6	**2,395.00**	2.01 ~ 2.09	11	24	49	4	**1,345.00**
7.8	31	69	109	6	**2,395.00**	2.11 ~ 2.29	12	26	53	4	**1,345.00**
7.9	31	69	109	6	**2,395.00**	2.31 ~ 2.59	14	28	57	4	**1,345.00**
8	31	69	110	6	**2,010.00**	2.61 ~ 2.99	15	32	61	4	**1,530.00**
8.1	31	69	110	6	**3,135.00**	3.01 ~ 3.29	16	35	65	4	**1,715.00**
8.2	31	69	110	6	**3,135.00**	3.31 ~ 3.69	18	40	70	4	**1,715.00**
8.3	31	69	110	6	**3,135.00**	3.71 ~ 3.99	19	43	75	4	**1,715.00**
8.4	31	69	110	6	**3,135.00**	4.01 ~ 4.19	19	43	75	4	**1,895.00**
8.5	31	69	110	6	**3,135.00**	4.21 ~ 4.69	21	47	80	4	**1,895.00**
8.6	33	69	110	6	**3,135.00**	4.71 ~ 4.99	23	52	86	4	**1,895.00**
8.7	33	69	110	6	**3,135.00**	5.01 ~ 5.29	23	52	86	4	**2,265.00**
8.8	33	69	110	6	**3,135.00**	5.31 ~ 5.89	26	57	93	4	**2,265.00**
8.9	33	69	110	6	**3,135.00**	5.91 ~ 5.99	26	57	93	6	**2,265.00**
9	33	80	125	6	**3,135.00**	6.01 ~ 6.69	28	63	101	6	**2,450.00**
9.1	33	80	125	6	**3,685.00**	6.71 ~ 6.99	31	69	109	6	**2,450.00**
9.2	33	80	125	6	**3,685.00**	7.01 ~ 7.89	31	69	109	6	**2,820.00**
9.3	33	80	125	6	**3,685.00**	7.91 ~ 7.99	31	69	110	6	**2,820.00**
9.4	33	80	125	6	**3,685.00**	8.01 ~ 8.49	31	69	110	6	**3,555.00**
9.5	33	80	125	6	**3,685.00**	8.51 ~ 8.89	33	69	110	6	**3,555.00**
9.6	36	90	133	6	**3,685.00**	8.91 ~ 8.99	33	80	125	6	**3,555.00**
9.7	38	90	133	6	**3,685.00**	9.01 ~ 9.49	33	80	125	6	**4,110.00**
9.8	36	90	133	6	**3,685.00**	9.51 ~ 9.99	36	90	133	6	**4,110.00**
9.9	36	90	133	6	**3,685.00**	10.01 ~ 10.49	41	95	142	6	**4,475.00**
10	36	90	133	6	**3,025.00**	10.51 ~ 10.99	41	95	142	6	**4,475.00**
10.5	38	87	133	6	**4,055.00**	11.01 ~ 11.49	44	105	151	6	**4,845.00**
11	41	95	142	6	**4,055.00**	11.51 ~ 11.99	44	105	151	6	**5,215.00**
11.5	41	96	142	6	**4,425.00**	12.01 ~ 12.05	44	105	151	6	**5,580.00**

SPSCR 直柄機械絞刀

Straight Shank Spiral Chucking Reamers

右刃左螺旋刃型



SKH51 4-10 -12 45° h7 直柄 切削傑件 P63

單位：mm

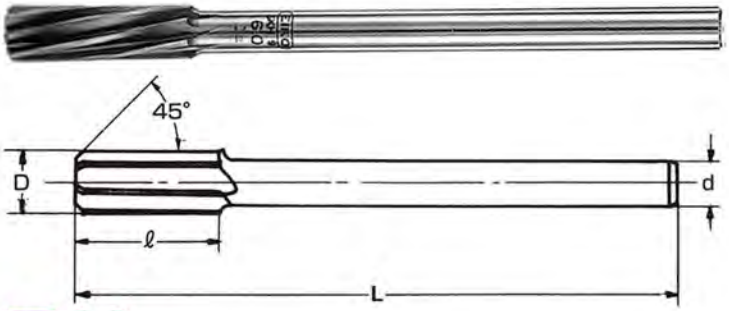
刃徑 (D)	公差	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
2		20	80	1.8	4	**4,445.00**
2.01～2.05		20	80	1.8	4	**5,780.00**
2.1		20	80	1.8	4	**4,445.00**
2.2		20	80	1.8	4	**4,835.00**
2.3		20	80	1.8	4	**4,835.00**
2.4	+0.007	20	80	1.8	4	**4,835.00**
2.5	+0.002	25	90	2.2	4	**4,835.00**
2.6		25	90	2.2	4	**4,835.00**
2.7		25	90	2.2	4	**4,835.00**
2.8		25	90	2.2	4	**4,835.00**
2.9		25	90	2.2	4	**4,835.00**
3		30	110	2.5	4	**3,805.00**
3.01～3.05		30	110	2.5	6	**5,665.00**
3.1		30	110	2.8	6	**4,085.00**
3.2		30	110	2.8	6	**4,085.00**
3.3		30	110	2.8	6	**4,085.00**
3.4		30	110	2.8	6	**4,085.00**
3.5		30	110	2.8	6	**3,525.00**
3.6		30	110	2.8	6	**3,945.00**
3.7		30	110	3.5	6	**3,390.00**
3.8		30	110	3.5	6	**3,390.00**
3.9		30	110	3.5	6	**3,390.00**
4		30	110	3.5	6	**3,000.00**
4.01～4.05		30	110	3.5	6	**3,945.00**
4.1	+0.009	30	120	3.5	6	**3,390.00**
4.2	+0.004	30	120	3.5	6	**3,390.00**
4.3		30	120	3.5	6	**3,390.00**
4.4		30	120	3.5	6	**3,390.00**
4.5		30	120	3.5	6	**2,610.00**
4.6		30	120	4	6	**2,915.00**
4.7		30	120	4	6	**2,915.00**
4.8		30	120	4	6	**2,915.00**
4.9		30	120	4	6	**2,915.00**
5		30	120	4	6	**2,610.00**
5.01～5.05		30	120	4	6	**3,525.00**
5.1		30	120	4	6	**2,970.00**
5.2		30	120	4	6	**2,970.00**
5.3		30	120	4	6	**2,970.00**

刃徑 (D)	公差	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
5.4		30	120	4	6	**2,970.00**
5.5		30	120	4	6	**2,750.00**
5.6		30	130	5	6	**2,970.00**
5.7	+0.009	30	130	5	6	**2,970.00**
5.8	+0.004	30	130	5	6	**2,970.00**
5.9		30	130	5	6	**2,970.00**
6		30	130	5	6	**2,750.00**
6.01～6.05		30	130	5	6	**3,805.00**
6.1		35	130	5	6	**3,250.00**
6.2		35	130	5	6	**3,250.00**
6.3		35	130	5	6	**3,250.00**
6.4		35	130	5	6	**3,250.00**
6.5		35	130	5	6	**2,915.00**
6.6		35	140	6	6	**3,250.00**
6.7		35	140	6	6	**3,250.00**
6.8		35	140	6	6	**3,250.00**
6.9		35	140	6	6	**3,250.00**
7		35	140	6	6	**2,915.00**
7.01～7.05		35	140	6	6	**3,945.00**
7.1		35	140	6	6	**3,305.00**
7.2		35	140	6	6	**3,305.00**
7.3		35	140	6	6	**3,305.00**
7.4	+0.012	35	140	6	6	**3,305.00**
7.5	+0.006	35	140	6	6	**2,970.00**
7.6		40	150	6	6	**3,305.00**
7.7		40	150	6	6	**3,305.00**
7.8		40	150	6	6	**3,305.00**
7.9		40	150	6	6	**3,305.00**
8		40	150	6	6	**2,970.00**
8.01～8.05		40	150	6	6	**4,030.00**
8.1		40	150	6	6	**3,415.00**
8.2		40	150	6	6	**3,415.00**
8.3		40	150	6	6	**3,415.00**
8.4		40	150	6	6	**3,415.00**
8.5		40	150	8	6	**3,110.00**
8.6		40	160	8	6	**3,415.00**
8.7		40	160	8	6	**3,415.00**
8.8		40	160	8	6	**3,415.00**

SPSCR 直柄機械絞刀

Straight Shank Spiral Chucking Reamers

右刃左螺旋刃型



SKH51 | 4-10 | -12 | 45° | h7 | 直柄 | 切削條件 P63

單位：mm

刃徑 (D)	公差	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
8.9	+0.012 +0.006	40	160	8	6	3,415.00
9		40	160	8	6	3,110.00
9.01～9.05		40	160	8	6	4,165.00
9.1		40	160	8	6	3,470.00
9.2		40	160	8	6	3,470.00
9.3		40	160	8	6	3,470.00
9.4		40	160	8	6	3,470.00
9.5		40	160	8	6	3,250.00
9.6		40	160	8	6	3,470.00
9.7		40	160	8	6	3,470.00
9.8		40	160	8	6	3,470.00
9.9		40	160	8	6	3,470.00
10		40	160	8	6	3,250.00
10.01～10.05	+0.015 +0.007	40	160	8	6	4,525.00
10.1		40	160	8	6	3,835.00
10.2		40	160	8	6	3,835.00
10.3		40	160	8	6	3,835.00
10.4		40	160	8	6	3,835.00
10.5		40	160	8	6	3,445.00
10.6		45	170	8	6	3,835.00
10.7		45	170	8	6	3,835.00
10.8		45	170	8	6	3,835.00
10.9		45	170	8	6	3,835.00
11		45	170	8	6	3,445.00
11.01～11.05		45	170	8	6	4,555.00
11.1		45	170	8	6	4,165.00
11.2		45	170	8	6	4,165.00
11.3		45	170	8	6	4,165.00
11.4		45	170	8	6	4,165.00
11.5		45	170	8	6	3,470.00
11.6		45	170	8	6	4,165.00
11.7		45	170	8	6	4,165.00
11.8		45	170	8	6	4,165.00
11.9		45	170	8	6	4,165.00
12		45	170	10	6	3,470.00
12.01～12.05		45	180	10	6	4,805.00
12.1		45	180	10	6	4,085.00
12.2		45	180	10	6	4,250.00

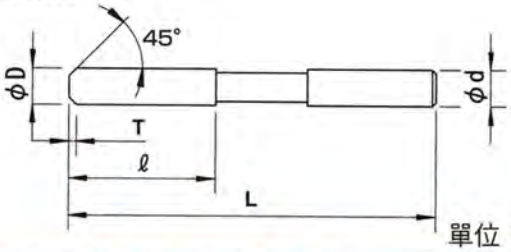
刃徑 (D)	公差	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
12.3	+0.015 +0.007	45	180	10	6	4,250.00
12.4		45	180	10	6	4,250.00
12.5		45	180	10	6	3,890.00
12.6		45	180	10	8	4,250.00
12.7		45	180	10	8	4,250.00
12.8		45	180	10	8	4,250.00
12.9		45	180	10	8	4,250.00
13		45	180	10	8	3,890.00
13.5		45	180	10	8	3,945.00
14		50	190	10	8	3,945.00
14.5		50	190	12	8	4,525.00
15		50	200	12	8	4,525.00
15.5		50	200	12	8	5,525.00
16		50	200	12	8	4,835.00
16.5		50	200	12	8	5,610.00
17		55	200	12	8	5,610.00
17.5		55	200	12	8	5,665.00
18		55	220	12	8	5,665.00
18.5	+0.017 +0.008	55	220	12	8	6,665.00
19		55	220	12	8	6,665.00
19.5		55	220	12	8	6,860.00
20		60	230	16	8	6,860.00
25		65	260	20	8	11,440.00
30		75	280	20	10	13,575.00
3/32	+0.007 +0.002	20	80	1.8	4	4,630.00
1/8		30	110	2.8	6	4,585.00
5/32	+0.009 +0.004	30	110	3.5	6	4,585.00
3/16		30	120	4	6	3,525.00
1/4		35	130	5	6	3,945.00
5/16	+0.012 +0.006	40	150	6	6	4,030.00
3/8		40	160	8	6	4,525.00
7/16	+0.015 +0.007	45	170	8	6	5,055.00
1/2		45	180	10	6	4,250.00
5/8		50	200	12	8	5,790.00
3/4	+0.017 +0.008	55	220	12	8	6,865.00
7/8		60	230	16	8	8,210.00
1"		65	260	20	8	12,190.00

MCR 直柄短刃機械絞刀

右刃左螺旋刃型

Short Machine Chucking Reamers





HSS Co | 4-8 | -12 | 45° | 柄徑 h7 | 直柄

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
2	11	50	2	0.3	4	**1,805.00**
2.1	11	50	2	0.3	4	**1,970.00**
2.2	15	60	3	0.3	4	**2,040.00**
2.3	15	60	3	0.3	4	**2,275.00**
2.4	15	60	3	0.3	4	**1,970.00**
2.5	15	60	3	0.3	4	**1,805.00**
2.6	15	60	3	0.3	4	**1,970.00**
2.7	15	60	3	0.3	4	**2,345.00**
2.8	15	60	3	0.3	4	**2,175.00**
2.9	15	60	3	0.3	4	**2,345.00**
3	15	60	3	0.3	4	**1,735.00**
3.1	18	70	4	0.3	6	**2,275.00**
3.2	18	70	4	0.3	6	**2,040.00**
3.3	18	70	4	0.3	6	**2,275.00**
3.4	18	70	4	0.3	6	**2,080.00**
3.5	18	70	4	0.3	6	**1,900.00**
3.6	18	70	4	0.3	6	**2,070.00**
3.7	18	70	4	0.3	6	**2,070.00**
3.8	18	70	4	0.3	6	**1,970.00**
3.9	18	70	4	0.3	6	**1,970.00**
4	18	70	4	0.5	6	**1,805.00**
4.1	18	70	4	0.5	6	**1,970.00**
4.2	18	70	4	0.5	6	**1,970.00**
4.3	18	70	4	0.5	6	**2,070.00**
4.4	18	70	4	0.5	6	**2,070.00**
4.5	23	80	5	0.5	6	**1,900.00**
4.6	23	80	5	0.5	6	**2,070.00**
4.7	23	80	5	0.5	6	**2,070.00**
4.8	23	80	5	0.5	6	**2,040.00**
4.9	23	80	5	0.5	6	**2,040.00**
5	23	80	5	0.5	6	**1,875.00**
5.1	23	80	5	0.5	6	**2,040.00**
5.2	23	80	5	0.5	6	**2,040.00**
5.3	23	80	5	0.5	6	**2,040.00**
5.4	26	90	6	0.5	6	**2,345.00**
5.5	26	90	6	0.5	6	**2,070.00**
5.6	26	90	6	0.5	6	**2,345.00**
5.7	26	90	6	0.5	6	**2,345.00**
5.8	26	90	6	0.5	6	**2,345.00**
5.9	26	90	6	0.5	6	**2,345.00**
6	26	90	6	0.5	6	**1,900.00**
6.1	26	90	6	0.5	6	**2,820.00**
6.2	26	90	6	0.5	6	**2,820.00**
6.3	26	90	6	0.5	6	**2,820.00**
6.4	26	90	6	0.5	6	**2,820.00**
6.5	26	90	6	0.5	6	**2,550.00**

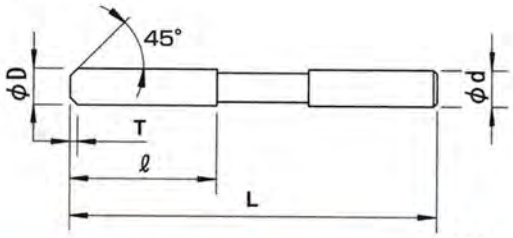
刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
6.6	26	90	6	0.5	6	**2,820.00**
6.7	26	90	6	0.5	6	**2,820.00**
6.8	31	100	8	0.7	6	**2,820.00**
6.9	31	100	8	0.7	6	**2,820.00**
7	31	100	8	0.7	6	**2,545.00**
7.1	31	100	8	0.7	6	**2,820.00**
7.2	31	100	8	0.7	6	**2,820.00**
7.3	31	100	8	0.7	6	**2,820.00**
7.4	31	100	8	0.7	6	**2,820.00**
7.5	31	100	8	0.7	6	**2,820.00**
7.6	33	100	8	0.7	6	**2,850.00**
7.7	33	100	8	0.7	6	**2,850.00**
7.8	33	100	8	0.7	6	**2,850.00**
7.9	33	100	8	0.7	6	**2,850.00**
8	33	100	8	0.7	6	**2,580.00**
8.1	33	100	8	0.7	6	**2,850.00**
8.2	33	100	8	0.7	6	**2,850.00**
8.3	33	100	8	0.7	6	**2,850.00**
8.4	33	100	8	0.7	6	**2,850.00**
8.5	33	100	8	0.7	6	**2,850.00**
8.6	36	110	10	0.7	6	**3,225.00**
8.7	36	110	10	0.7	6	**3,225.00**
8.8	36	110	10	0.7	6	**3,225.00**
8.9	36	110	10	0.7	6	**3,225.00**
9	36	110	10	0.7	6	**2,850.00**
9.1	36	110	10	0.7	6	**3,225.00**
9.2	36	110	10	0.7	6	**3,225.00**
9.3	36	110	10	0.7	6	**3,225.00**
9.4	36	110	10	0.7	6	**3,225.00**
9.5	36	110	10	0.7	6	**3,225.00**
9.6	38	120	10	0.7	6	**3,760.00**
9.7	38	120	10	0.7	6	**3,760.00**
9.8	38	120	10	0.7	6	**3,760.00**
9.9	38	120	10	0.7	6	**3,760.00**
10	38	120	10	0.7	6	**3,460.00**
11	41	130	10	0.7	6	**4,240.00**
12	44	130	10	0.7	6	**4,310.00**
13	44	130	12	0.7	8	**4,790.00**
14	47	130	12	0.7	8	**4,890.00**
15	50	130	12	0.7	8	**4,995.00**
16	52	130	12	0.7	8	**3,735.00**
17	54	130	16	0.7	8	**6,835.00**
18	56	140	16	0.7	8	**6,815.00**
19	58	140	16	0.7	8	**7,465.00**
20	60	150	16	0.7	8	**7,325.00**

MCR 直柄短刃機械絞刀

右刃左螺旋刃型

Short Machine Chucking Reamers





HSS Co | 4-8 | -12 | 45° | 柄徑 h7 | 直柄

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
1.95	11	50	2	0.3	4	2,040.00
1.96	11	50	2	0.3	4	2,040.00
1.97	11	50	2	0.3	4	2,040.00
1.98	11	50	2	0.3	4	2,040.00
1.99	11	50	2	0.3	4	2,040.00
2.01	11	50	2	0.3	4	2,040.00
2.02	11	50	2	0.3	4	2,040.00
2.03	11	50	2	0.3	4	2,040.00
2.04	11	50	2	0.3	4	2,040.00
2.05	11	50	2	0.3	4	2,040.00
2.95	15	60	3	0.3	4	2,040.00
2.96	15	60	3	0.3	4	2,040.00
2.97	15	60	3	0.3	4	2,040.00
2.98	15	60	3	0.3	4	2,040.00
2.99	15	60	3	0.3	4	2,040.00
3.01	15	60	3	0.3	4	2,345.00
3.02	15	60	3	0.3	4	2,345.00
3.03	15	60	3	0.3	4	2,345.00
3.04	15	60	3	0.3	4	2,345.00
3.05	15	60	3	0.3	4	2,345.00
3.95	18	70	4	0.5	6	2,040.00
3.96	18	70	4	0.5	6	2,040.00
3.97	18	70	4	0.5	6	2,040.00
3.98	18	70	4	0.5	6	2,040.00
3.99	18	70	4	0.5	6	2,040.00
4.01	18	70	4	0.5	6	2,040.00
4.02	18	70	4	0.5	6	2,040.00
4.03	18	70	4	0.5	6	2,040.00
4.04	18	70	4	0.5	6	2,040.00
4.05	18	70	4	0.5	6	2,040.00
4.95	23	80	5	0.5	6	2,070.00
4.96	23	80	5	0.5	6	2,070.00
4.97	23	80	5	0.5	6	2,070.00
4.98	23	80	5	0.5	6	2,070.00
4.99	23	80	5	0.5	6	2,070.00
5.01	23	80	5	0.5	6	2,070.00
5.02	23	80	5	0.5	6	2,070.00
5.03	23	80	5	0.5	6	2,070.00
5.04	23	80	5	0.5	6	2,070.00
5.05	23	80	5	0.5	6	2,070.00
5.95	26	90	6	0.5	6	2,205.00
5.96	26	90	6	0.5	6	2,205.00
5.97	26	90	6	0.5	6	2,205.00
5.98	26	90	6	0.5	6	2,205.00
5.99	26	90	6	0.5	6	2,205.00

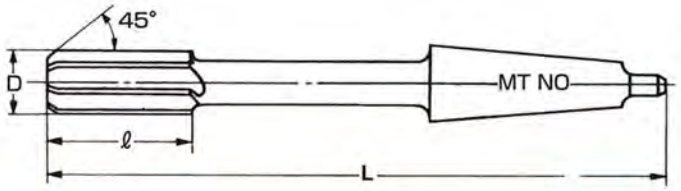
刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	導角長 (T)	刃數 (N)	價(支)格
6.01	26	90	6	0.5	6	2,920.00
6.02	26	90	6	0.5	6	2,920.00
6.03	26	90	6	0.5	6	2,920.00
6.04	26	90	6	0.5	6	2,920.00
6.05	26	90	6	0.5	6	2,920.00
6.95	31	100	8	0.7	6	2,920.00
6.96	31	100	8	0.7	6	2,920.00
6.97	31	100	8	0.7	6	2,920.00
6.98	31	100	8	0.7	6	2,920.00
6.99	31	100	8	0.7	6	2,920.00
7.01	31	100	8	0.7	6	2,920.00
7.02	31	100	8	0.7	6	2,920.00
7.03	31	100	8	0.7	6	2,920.00
7.04	31	100	8	0.7	6	2,920.00
7.05	31	100	8	0.7	6	2,920.00
7.95	33	100	8	0.7	6	2,990.00
7.96	33	100	8	0.7	6	2,990.00
7.97	33	100	8	0.7	6	2,990.00
7.98	33	100	8	0.7	6	2,990.00
7.99	33	100	8	0.7	6	2,990.00
8.01	33	100	8	0.7	6	2,990.00
8.02	33	100	8	0.7	6	2,990.00
8.03	33	100	8	0.7	6	2,990.00
8.04	33	100	8	0.7	6	2,990.00
8.05	33	100	8	0.7	6	2,990.00
8.95	36	110	10	0.7	6	3,330.00
8.96	36	110	10	0.7	6	3,330.00
8.97	36	110	10	0.7	6	3,330.00
8.98	36	110	10	0.7	6	3,330.00
8.99	36	110	10	0.7	6	3,330.00
9.01	36	110	10	0.7	6	3,330.00
9.02	36	110	10	0.7	6	3,330.00
9.03	36	110	10	0.7	6	3,330.00
9.04	36	110	10	0.7	6	3,330.00
9.05	36	110	10	0.7	6	3,325.00
9.95	38	120	10	0.7	6	3,905.00
9.96	38	120	10	0.7	6	3,905.00
9.97	38	120	10	0.7	6	3,905.00
9.98	38	120	10	0.7	6	3,905.00
9.99	38	120	10	0.7	6	3,905.00
10.01	38	120	10	0.7	6	3,905.00
10.02	38	120	10	0.7	6	3,905.00
10.03	38	120	10	0.7	6	3,905.00
10.04	38	120	10	0.7	6	3,905.00
10.05	38	120	10	0.7	6	3,905.00

SPTCR 短刃MT機械絞刀

Taper Shank Spiral Chucking Reamers

右刃左螺旋刃型





刃徑公差	16~18	19~30	32~50
	+0.015 +0.007	+0.017 +0.008	+0.02 +0.009

SKH51 高速鋼 | 8-12 | 45° | MT柄 | 切削徑件 P63

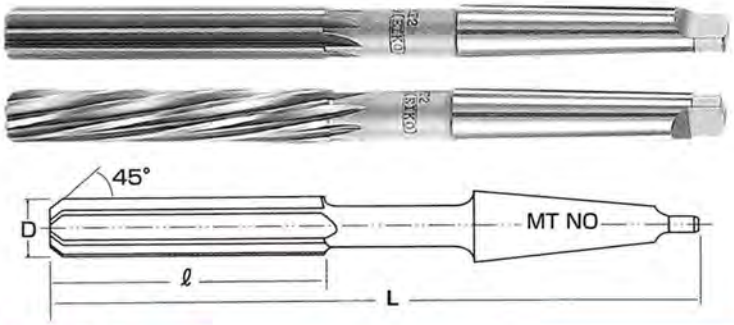
單位：mm

刃徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	MT NO	刃數 (N)	價(支)格
16	1.5	50	205	2	8	**7,980.00**
17	1.5	55	210	2	8	**8,150.00**
18	1.5	55	220	2	8	**9,410.00**
19	1.5	55	220	2	8	**9,410.00**
20	1.5	60	230	2	8	**9,410.00**
21	1.5	60	240	2	8	**10,620.00**
22	1.5	60	240	2	8	**10,755.00**
23	1.5	65	250	2	8	**11,405.00**
24	1.5	65	260	3	8	**14,265.00**
25	1.5	65	260	3	8	**15,260.00**
26	1.5	70	270	3	10	**17,340.00**
27	1.5	70	270	3	10	**19,640.00**
28	1.5	70	270	3	10	**19,640.00**
29	1.5	75	280	3	10	**20,940.00**
30	1.5	75	280	3	10	**20,940.00**
32	1.5	75	280	3	10	**24,580.00**
34	2	80	320	4	10	**29,135.00**

刃徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	MT NO	刃數 (N)	價(支)格
35	2	80	320	4	10	**30,480.00**
36	2	80	320	4	10	**31,430.00**
38	2	85	325	4	10	**35,895.00**
40	2	90	330	4	12	**39,015.00**
42	2	90	330	4	12	**43,740.00**
44	2	95	340	4	12	**48,250.00**
45	2	95	340	4	12	**49,940.00**
46	2	95	340	4	12	**53,235.00**
48	2	100	350	4	12	**56,530.00**
50	2	100	385	5	12	**72,310.00**
5/8	1.5	50	205	2	8	**7,675.00**
3/4	1.5	55	220	2	8	**10,275.00**
7/8	1.5	65	250	2	8	**12,575.00**
1"	1.5	70	270	3	8	**15,845.00**
1⅛	1.5	75	280	3	10	**19,435.00**
1¼	1.5	75	280	3	10	**26,575.00**
1½	2	90	330	4	10	**39,020.00**

MR 機械絞刀

Straight & Spiral Flute Machine Reamers



直刃型

螺旋刃型

刃部硬度69HRC
可切削素材30HRC

SKH51 高速鋼 | 6-12 | 0° | -12 | 45° | MT柄 | 切削條件 P63

＊真圓度控制在0.002～0.004以內。
＊精度控制在+0.008～+0.006以內。
＊兩端有中心孔皆有研磨，再研磨，可以繼續使用精度高。

刃徑	1~3	3.5~6	6.5~10	10.5~18	19~30	31~50
公差	+0.007 +0.002	+0.009 +0.004	+0.012 +0.006	+0.015 +0.007	+0.017 +0.008	+0.02 +0.008

單位：mm

刃徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	推拔柄 MT NO.	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
4	0.5	35	110	1	6	**3,825.00**	**4,260.00**
4.5	0.5	45	120	1	6	**3,520.00**	**3,920.00**
5	1	45	120	1	6	**3,520.00**	**3,920.00**
5.5	1	45	120	1	6	**3,520.00**	**3,825.00**
6	1	50	130	1	6	**3,455.00**	**3,825.00**
6.5	1	50	130	1	6	**3,520.00**	**3,920.00**
7	1	55	140	1	6	**3,520.00**	**3,920.00**
7.5	1	55	140	1	6	**3,765.00**	**4,165.00**
8	1	60	150	1	6	**3,765.00**	**4,165.00**
8.5	1	60	150	1	6	**3,825.00**	–
9	1	70	160	1	6	**3,825.00**	–
9.5	1	70	160	1	6	**3,825.00**	**4,260.00**
10	1	70	160	1	6	**3,825.00**	**4,260.00**
10.5	1	70	160	1	6	**4,135.00**	–
11	1	75	170	1	6	**4,135.00**	–
11.5	1	75	170	1	6	**4,135.00**	–
12	1	75	170	1	6	**4,135.00**	**4,565.00**
12.5	1	80	180	1	6	**4,260.00**	–
13	1	80	180	1	8	**4,260.00**	–
13.5	1	85	190	1	8	**4,260.00**	–

MR 機械絞刀

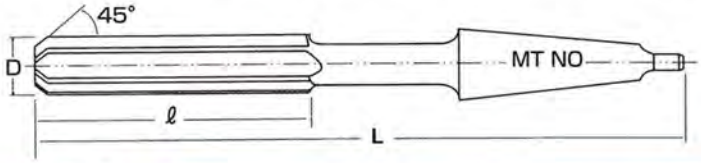
Straight & Spiral Flute Machine Reamers



直刃型



螺旋刃型



刃部硬度69HRC
可切削素材30HRC

SKH51 高速鋼 | 6-12 | 0° | -12° | 45° | MT柄 | 切削條件 P63

刃徑	1~3	3.5~6	6.5~10	10.5~18	19~30	31~50
公差	+0.007 +0.002	+0.009 +0.004	+0.012 +0.006	+0.015 +0.007	+0.017 +0.008	+0.02 +0.008

＊真圓度控制在0.002～0.004以內。
＊精度控制在+0.008～+0.006以內。
＊兩端有中心孔皆有研磨，再研磨，可以繼續使用精度高。

單位：mm

刃徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	推拔柄 MT NO.	刃數 (N)	直刃型 價(支)格	螺旋刃型 價(支)格
14	1	85	190	1	8	**4,260.00**	**4,720.00**
14.5	1.5	90	210	2	8	**4,535.00**	–
15	1.5	90	210	2	8	**4,535.00**	**5,060.00**
16	1.5	95	215	2	8	**4,750.00**	**5,305.00**
17	1.5	100	220	2	8	**5,675.00**	**6,015.00**
18	1.5	105	225	2	8	**5,865.00**	**6,570.00**
19	1.5	105	225	2	8	**6,755.00**	**7,495.00**
20	1.5	110	230	2	8	**6,850.00**	**7,620.00**
21	1.5	120	240	2	8	**7,465.00**	**8,270.00**
22	1.5	120	240	2	8	**7,620.00**	**8,455.00**
23	1.5	120	250	2	8	**8,700.00**	**9,715.00**
24	1.5	120	270	3	8	**10,395.00**	**11,350.00**
25	1.5	120	270	3	8	**10,890.00**	**11,875.00**
26	1.5	140	280	3	10	**12,770.00**	**13,975.00**
27	1.5	140	280	3	10	**13,850.00**	**15,210.00**
28	1.5	140	280	3	10	**13,850.00**	**15,210.00**
29	1.5	150	290	3	10	**14,250.00**	**15,580.00**
30	1.5	150	290	3	10	**14,250.00**	**15,580.00**
32	1.5	160	300	3	10	**18,815.00**	**20,665.00**
34	2	160	325	4	10	**22,455.00**	**24,615.00**
35	2	165	330	4	10	**24,215.00**	**26,525.00**
36	2	165	330	4	10	**25,385.00**	**27,760.00**
38	2	165	330	4	10	**28,930.00**	**31,710.00**
40	2	165	330	4	12	**31,585.00**	**34,545.00**
42	2	170	335	4	12	**37,845.00**	**41,330.00**
44	2	170	335	4	12	**40,500.00**	**44,320.00**
45	2	175	340	4	12	**41,795.00**	**45,805.00**
46	2	175	340	4	12	**43,800.00**	**47,960.00**
48	2	180	350	4	12	**50,585.00**	**55,455.00**
50	2	180	385	5	12	**60,300.00**	**66,095.00**

SPLMR 長刃機械絞刀

右刃左螺旋刃型

Spiral Long Machine Reamers



SKH51 高速鋼 | 6-10 | -12 | 45° | MT柄 | 切削條件 P63

單位：mm

刃徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	MT NO	刃數 (N)	價(支)格
5	1	120	200	1	6	**10,395.00**
6	1	120	200	1	6	**10,395.00**
7	1	120	200	1	6	**10,395.00**
8	1	120	200	1	6	**10,395.00**
8	1	150	250	1	6	**11,170.00**
9	1	130	200	1	6	**10,395.00**
9	1	150	250	1	6	**11,170.00**
10	1	150	250	1	6	**11,230.00**
10	1	150	300	1	6	**13,665.00**
11	1	150	300	1	6	**13,665.00**
12	1	150	250	1	6	**13,665.00**
12	1	200	300	1	6	**15,270.00**
12	1	200	350	1	6	**17,180.00**
13	1	150	250	1	8	**15,270.00**
13	1	200	350	1	8	**17,180.00**
14	1	200	300	1	8	**15,950.00**
14	1	200	350	1	8	**17,180.00**
14	1	250	400	1	8	**18,510.00**
15	1.5	200	350	2	8	**18,510.00**
15	1.5	200	400	2	8	**18,510.00**
15	1.5	250	400	2	8	**20,450.00**
16	1.5	200	350	2	8	**18,510.00**
16	1.5	200	400	2	8	**18,835.00**
17	1.5	200	400	2	8	**20,450.00**
18	1.5	200	400	2	8	**23,195.00**
19	1.5	200	400	2	8	**25,140.00**

刃徑 (D)	導角長 (T)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	MT NO	刃數 (N)	價(支)格
20	1.5	200	400	2	8	**25,850.00**
20	1.5	250	350	2	8	**23,335.00**
20	1.5	250	400	2	8	**25,850.00**
21	1.5	200	400	2	8	**24,335.00**
22	1.5	200	400	2	8	**26,370.00**
23	1.5	200	400	2	8	**28,035.00**
24	1.5	200	400	3	8	**29,220.00**
24	1.5	200	450	3	8	**32,565.00**
24	1.5	250	450	3	10	**33,665.00**
25	1.5	250	450	3	10	**34,515.00**
25	1.5	350	500	3	10	**47,025.00**
26	1.5	250	450	3	10	**36,405.00**
27	1.5	250	450	3	10	**37,070.00**
28	1.5	250	450	3	10	**42,290.00**
30	1.5	250	450	3	10	**47,835.00**
30	1.5	300	450	3	10	**55,950.00**
30	1.5	300	500	3	10	**56,315.00**
32	1.5	250	450	3	10	**56,065.00**
32	1.5	300	500	3	10	**62,960.00**
34	2	250	450	4	10	**56,315.00**
34	2	300	500	4	10	**65,100.00**
35	2	250	450	4	10	**60,655.00**
35	2	300	500	4	10	**67,970.00**
36	2	250	450	4	10	**63,920.00**
36	2	300	500	4	10	**70,985.00**

CF 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304	
切削速度	9～16 m/min		5～10 m/min		4～8 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
6x60°	477～849	45～119	265～531	12～50	212～424	8～32
8x60°	358～637	34～ 91	199～398	9～38	159～318	6～24
10x60°	286～509	28～ 74	159～318	7～31	127～255	5～20
15x60°	191～340	19～ 52	106～212	5～21	85～170	3～14
20x60°	143～255	20～ 54	80～159	5～22	64～127	4～14
30x60°	95～170	18～ 48	53～106	5～20	42～ 85	3～13
40x60°	72～127	18～ 47	40～ 80	5～20	32～ 64	3～12
50x60°	57～102	15～ 40	32～ 64	4～17	25～ 51	3～11
60x60°	48～ 85	16～ 41	27～ 53	4～17	21～ 42	3～11
切削速度	10～18 m/min		6～12 m/min		5～10 m/min	
6x90°	531～955	49～131	318～637	15～58	265～531	10～39
8x90°	398～716	37～100	239～477	11～44	199～398	7～30
10x90°	318～573	30～ 82	191～382	9～36	159～318	6～24
15x90°	212～382	21～ 57	127～255	6～25	106～212	4～17
20x90°	159～286	22～ 59	95～191	7～26	80～159	4～18
30x90°	106～191	20～ 53	64～127	6～24	53～106	4～16
40x90°	80～143	19～ 52	48～ 95	6～23	40～ 80	4～15
50x90°	64～115	16～ 44	38～ 76	5～20	32～ 64	3～13
60x90°	53～ 95	17～ 46	32～ 64	5～20	27～ 53	3～14

MTR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼～38HRC HPM · NAK	
切削速度	12～20 m/min		7～10 m/min		6～9 m/min		4～6 m/min	
加工徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
8	398～597	11～17	279～398	8～11	199～318	6～9	159～279	4～8
10	318～477	10～15	223～318	7～10	159～255	5～8	127～223	4～7
12	265～398	10～15	186～265	7～10	133～212	5～8	106～186	4～7
14	227～341	9～14	159～227	7～ 9	114～182	5～8	91～159	4～7
16	199～298	9～14	139～199	6～ 9	99～159	5～7	80～139	4～6
18	177～265	9～13	124～177	6～ 9	88～141	4～7	71～124	4～6
20	159～239	9～13	111～159	6～ 9	80～127	4～7	64～111	3～6
25	127～191	8～13	89～127	6～ 8	64～102	4～7	51～ 89	3～6
30	106～159	8～12	74～106	6～ 8	53～ 85	4～7	42～ 74	3～6
35	91～136	8～12	64～ 91	6～ 8	45～ 73	4～6	36～ 64	3～6
40	80～119	8～12	56～ 80	6～ 8	40～ 64	4～6	32～ 56	3～6
45	71～106	8～12	50～ 71	5～ 8	35～ 57	4～6	28～ 50	3～5
50	64～ 95	8～12	45～ 64	5～ 8	32～ 51	4～6	25～ 45	3～5

HR · SPHR · LHR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼～38HRC HPM · NAK		絞刀取值
切削速度	12～20 m/min		7～10 m/min		6～9 m/min		4～6 m/min		
刃徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	mm/刃徑
0.5	7,639～12,732	34～ 95	4,456～6,366	20～ 48	3,820～5,730	17～ 43	2,546～3,820	11～29	0.05
1	3,820～ 6,366	34～ 95	2,228～3,183	20～ 48	1,910～2,865	17～ 43	1,273～1,910	11～29	0.06
2	1,910～ 3,183	97～271	1,114～1,592	57～135	955～1,432	49～122	637～ 955	32～81	0.08
3	1,273～ 2,122	110～306	743～1,061	64～153	637～ 955	55～138	424～ 637	37～92	0.1
4	955～ 1,592	77～242	557～ 796	45～121	477～ 716	39～109	318～ 477	26～73	0.1
5	764～ 1,273	73～204	446～ 637	43～102	382～ 573	37～ 92	255～ 382	24～61	0.1
6	637～ 1,061	64～178	371～ 531	37～ 89	318～ 477	32～ 80	212～ 318	21～53	0.1
7	546～ 909	58～160	218～ 455	34～ 80	273～ 409	29～ 72	182～ 273	19～48	0.1
8	477～ 796	53～146	279～ 398	31～ 73	239～ 358	26～ 66	159～ 239	18～44	0.1
9	424～ 707	49～136	248～ 354	29～ 68	212～ 318	24～ 61	141～ 212	16～41	0.15
10	382～ 637	46～127	223～ 318	27～ 64	191～ 286	23～ 57	127～ 191	15～38	0.15
12	318～ 531	41～115	186～ 265	24～ 57	159～ 239	21～ 52	106～ 159	14～34	0.15
14	273～ 455	38～105	159～ 227	22～ 53	136～ 205	19～ 47	91～ 136	13～32	0.15
16	239～ 398	36～ 99	139～ 199	21～ 49	119～ 179	18～ 44	80～ 119	12～30	0.15
18	212～ 354	34～ 93	124～ 177	20～ 47	106～ 159	17～ 42	71～ 106	11～28	0.15
20	191～ 318	32～ 89	111～ 159	19～ 45	95～ 143	16～ 40	64～ 95	11～27	0.2
22	174～ 289	31～ 86	101～ 145	18～ 43	87～ 130	15～ 39	58～ 87	10～26	0.2
24	159～ 265	30～ 83	93～ 133	17～ 41	80～ 119	15～ 37	53～ 80	10～25	0.2
26	147～ 245	29～ 80	86～ 122	17～ 40	73～ 110	14～ 36	49～ 73	10～24	0.2
28	136～ 227	28～ 78	80～ 114	16～ 39	68～ 102	14～ 35	45～ 68	9～23	0.2
30	127～ 212	28～ 76	74～ 106	16～ 38	64～ 95	14～ 34	42～ 64	9～23	0.3

TPR · SPTPR · HTPR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼～38HRC HPM · NAK	
切削速度	10～15 m/min		7～10 m/min		5～8 m/min		4～7 m/min	
加工徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
1	3,183～4,775	38～57	2,228～3,183	27～38	1,592～2,546	19～31	1,273～2,228	15～27
2	1,592～2,387	23～34	1,114～1,592	16～23	796～1,273	11～18	637～1,114	9～16
3	1,061～1,592	18～26	743～1,061	12～18	531～ 849	9～14	424～ 743	7～12
4	796～1,194	15～22	557～ 796	10～15	398～ 637	7～12	318～ 557	6～10
5	637～ 955	13～20	446～ 637	9～13	318～ 509	7～11	255～ 446	5～ 9
6	531～ 796	12～19	371～ 531	9～12	265～ 424	6～10	212～ 371	5～ 9
7	455～ 682	12～17	318～ 455	8～12	227～ 364	6～ 9	182～ 318	5～ 8
8	398～ 597	11～17	279～ 398	8～11	199～ 318	6～ 9	159～ 279	4～ 8
10	318～ 477	10～15	223～ 318	7～10	159～ 255	5～ 8	127～ 223	4～ 7
12	265～ 398	9～14	186～ 265	6～ 9	133～ 212	5～ 7	106～ 186	4～ 6
14	227～ 341	8～13	159～ 227	6～ 8	114～ 182	4～ 7	91～ 159	3～ 6
16	199～ 298	8～12	139～ 199	5～ 8	99～ 159	4～ 6	80～ 139	3～ 5
18	177～ 265	7～11	124～ 177	5～ 7	88～ 141	4～ 6	71～ 124	3～ 5
20	159～ 239	7～10	111～ 159	5～ 7	80～ 127	3～ 6	64～ 111	3～ 5
25	127～ 191	6～ 9	89～ 127	4～ 6	64～ 102	3～ 5	51～ 89	2～ 4
30	106～ 159	5～ 8	74～ 106	4～ 5	53～ 85	3～ 4	42～ 74	2～ 4

SPSCR · SPTCR · MR · SPMR · SPLMR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼～38HRC HPM · NAK		絞刀取值
切削速度	12～20 m/min		7～10 m/min		6～9 m/min		4～6 m/min		
刃徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	mm/刃徑
2	1,910～3,183	102～284	1,114～1,592	60～142	955～1,432	51～128	637～955	34～85	0.08
3	1,273～2,122	116～321	743～1,061	67～160	637～ 955	58～144	424～637	39～96	0.1
4	955～1,592	91～254	557～ 796	53～127	477～ 716	46～114	318～477	30～76	0.1
5	764～1,273	77～214	446～ 637	45～107	382～ 573	39～ 96	255～382	26～64	0.1
6	637～1,061	67～187	371～ 531	39～ 94	318～ 477	34～ 84	212～318	22～56	0.1
7	546～ 909	61～168	318～ 455	35～ 84	273～ 409	30～ 76	182～273	20～50	0.1
8	477～ 796	55～154	279～ 398	32～ 77	239～ 358	28～ 69	159～239	18～46	0.1
9	424～ 707	51～143	248～ 354	30～ 71	212～ 318	26～ 64	141～212	17～43	0.15
10	382～ 637	48～134	223～ 318	28～ 67	191～ 286	24～ 60	127～191	16～40	0.15
12	318～ 531	43～120	186～ 265	25～ 60	159～ 239	22～ 54	106～159	14～36	0.15
15	255～ 424	37～103	149～ 212	22～ 52	127～ 191	19～ 47	85～127	12～31	0.15
20	191～ 318	34～ 94	111～ 159	20～ 47	95～ 143	17～ 42	64～ 95	11～28	0.2
25	153～ 255	31～ 86	89～ 127	18～ 43	76～ 115	15～ 39	51～ 76	10～26	0.2
30	127～ 212	29～ 80	74～ 106	17～ 40	64～ 95	14～ 36	42～ 64	10～24	0.3
35	109～ 182	28～ 76	64～ 91	16～ 38	55～ 82	14～ 34	36～ 55	9～23	0.3
40	95～ 159	26～ 74	56～ 80	15～ 37	48～ 72	13～ 33	32～ 48	9～22	0.3
45	85～ 141	26～ 71	50～ 71	15～ 36	42～ 64	13～ 32	28～ 42	9～21	0.3
50	76～ 127	25～ 70	45～ 64	15～ 35	38～ 57	13～ 31	25～ 38	8～21	0.4

CSPSCR · CSSPSCR · CSCR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼～38HRC HPM · NAK		絞刀取值
切削速度	16～30 m/min		11～15 m/min		10～14 m/min		7～10 m/min		
刃徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	mm/刃徑
1	5,093～9,549	39～122	3,501～4,775	27～ 61	3,183～4,456	24～ 57	2,228～3,183	17～ 41	0.06
1.6	3,183～5,968	73～228	2,188～2,984	50～114	1,989～2,785	46～107	1,393～1,989	32～ 76	0.08
2	2,546～4,775	110～345	1,751～2,387	76～172	1,592～2,228	69～161	1,114～1,592	48～115	0.08
3	1,698～3,183	125～390	1,167～1,592	86～195	1,061～1,485	78～182	743～1,061	55～130	0.1
4	1,273～2,387	99～308	875～1,194	68～154	796～1,114	62～144	557～ 796	43～103	0.1
5	1,019～1,910	83～260	700～ 955	57～130	637～ 891	52～121	446～ 637	36～ 87	0.1
6	849～1,592	73～227	584～ 796	50～114	531～ 743	45～106	371～ 531	32～ 76	0.1
切削速度	15～26 m/min		10～14 m/min		8～12 m/min		6～8 m/min		mm/刃徑
8	597～1,035	49～148	398～ 557	33～ 80	318～ 477	26～ 69	239～ 318	20～ 46	0.1
10	477～ 828	43～129	318～ 446	29～ 70	255～ 382	23～ 60	191～ 255	17～ 40	0.15
12	398～ 690	39～116	265～ 371	26～ 63	212～ 318	21～ 54	159～ 212	15～ 36	0.15
16	298～ 517	33～100	199～ 279	22～ 54	159～ 239	18～ 46	119～ 159	13～ 31	0.15
20	239～ 414	30～ 90	159～ 223	20～ 49	127～ 191	16～ 42	95～ 127	12～ 28	0.2

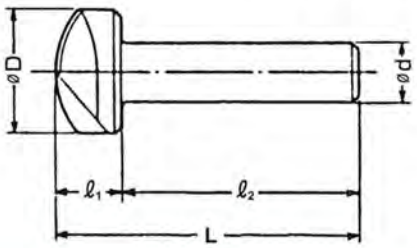
RC 球面銑刀

R Cutters (for Sprue Bushes)

塑膠模具必須用到刀具和灌嘴絞刀配合使用。







SKH56 高速鋼 | 2 | h8 | 切削條件 P99

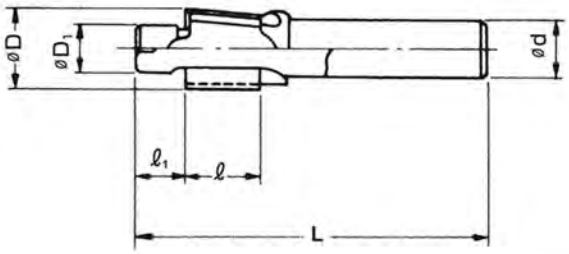
單位：mm

規格 (R)	外徑 (D)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
10.5	18	12	80	**6,560.00**
15.5	25	12	85	**9,390.00**
20.5	35	12	90	**14,440.00**

CCB 鎢鋼超硬沈頭銑刀

Carbide Tipped Counterbore





K10 材質 | 4 | 12 | 引導徑 -0.02 -0.04 | 刃徑 +0.15 0 | h8 | 切削條件 P99

＊鑽內六角頭螺絲孔用。

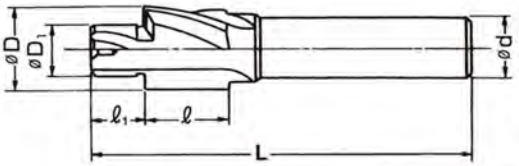
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
5	5.2	5	8.9	13	26	6	51	**5,555.00**
6	6.2	6	10.4	15	31	8	58	**5,800.00**
8	8.2	8	13.4	16	37	10	67	**7,160.00**
10	10.3	10	16.8	16	42	12	74	**8,270.00**
12	12.4	12	18.8	20	45	12	83	**9,460.00**
1/4	6.55	6	11	14	31	8	58	**4,765.00**
5/16	8.25	8	14	16	37	10	67	**5,290.00**
3/8	9.8	9	15	16	42	12	74	**6,420.00**
1/2	13.2	13	20	20	45	12	83	**7,445.00**

CB 直柄沈頭銑刀

Counterbore With Straight Shank





SKH56 高速鋼 | 4 | 12 | 引導徑 0 -0.05 | 刃徑 +0.2 0 | h8 | 切削條件 P100

＊絞內六角頭螺絲孔用，模具加工必須之工具。

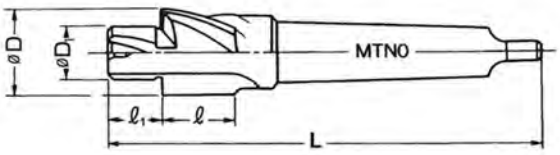
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.2	3	5.9	7	6	37	**1,660.00**
4	4.2	4	7.4	10	6	44	**1,850.00**
5	5.2	5	8.9	13	6	51	**2,075.00**
6	6.2	6	10.4	15	8	58	**2,375.00**
8	8.2	8	13.4	16	10	67	**3,170.00**
10	10.3	10	16.8	16	12	74	**4,110.00**
12	12.4	12	18.8	20	12	83	**5,355.00**
14	14.4	14	24	20	12	90	**6,525.00**
16	16.5	16	26	22	16	100	**9,165.00**
18	18.5	18	28	24	16	104	**10,860.00**
20	21	21	30	26	16	109	**13,685.00**
1/8	3.4	3	6.2	6	6	38	**1,370.00**
3/16	4.96	5	8.7	10	6	51	**1,780.00**
1/4	6.55	6	11	14	8	58	**2,605.00**
5/16	8.25	8	14	16	10	67	**3,170.00**
3/8	9.8	9	15	16	12	73	**4,110.00**
1/2	13.2	13	20	20	12	83	**5,580.00**

CBT 斜柄沈頭銑刀

Counterbore With Taper Shank





SKH56 高速鋼 | 4 | 12 | 引導徑 0 -0.05 | 刃徑 +0.2 0 | 切削條件 P100

＊絞內六角頭螺絲孔用，模具加工必須之工具。

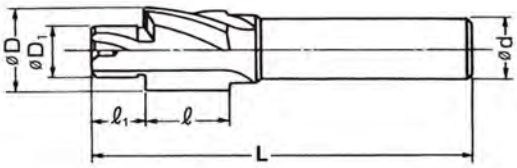
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	推拔柄 MT NO.	價(支)格
16	16.5	16	26	22	130.5	2	**10,080.00**
18	18.5	18	28	24	134.5	2	**11,945.00**
20	21	21	30	26	138.5	2	**15,055.00**
22	23	23	32	28	142.5	2	**18,660.00**
24	25	25	36	32	170	3	**25,460.00**
30	31.5	31	45	38	182	3	**40,720.00**
5/8	16.5	16	26	22	128.5	2	**11,320.00**
3/4	20	20	29	26	135.5	2	**13,850.00**
1"	26.5	26	37	32	169	3	**27,990.00**

CB-JM 直柄沈頭銑刀

Counterbore With JIS





SKH56 高速鋼 | 4 | 12 | 引導徑 0 -0.05 | 刃徑 +0.2 0 | 精度 h8 | 切削條件 P100

＊絞內六角頭螺絲孔用。
＊模具加工必須用到刀具。

JIS 規格

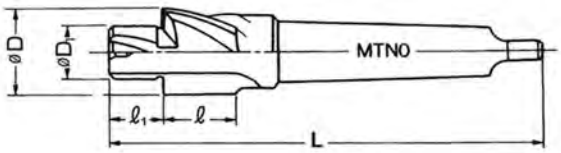
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
JM-3	3.2	3	6.5	7	6	47	**2,230.00**
JM-4	4.3	4	8	10	6	54	**2,540.00**
JM-5	5.3	5	9.5	13	6	61	**2,880.00**
JM-6	6.4	6	11	15	8	68	**3,600.00**
JM-8	8.4	8	14	16	10	77	**4,765.00**
JM-10	10.5	10	17.5	16	12	84	**6,240.00**
JM-12	13	12	20	20	12	93	**7,990.00**

CB-TSM 斜柄沈頭銑刀

Counterbore With TSM





SKH56 高速鋼 | 4 | 12 | 引導徑 0 -0.05 | 刃徑 +0.2 0 | 切削條件 P101

＊絞內六角頭螺絲孔用。
＊模具加工必須用到刀具。

JIS 規格

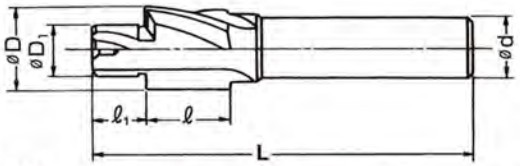
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	推拔柄 MT NO.	價(支)格
TSM-18	18.5	18	29	24	134.5	2	**12,855.00**
TSM-20	21	21	32	26	138.5	2	**16,555.00**
TSM-22	23	23	35	28	142.5	2	**22,275.00**
TSM-24	25	25	39	32	170	3	**28,445.00**
TSM-30	31.5	31	48	38	182	3	**39,585.00**

CB 直柄沈頭銑刀

Counterbore With Straight Shank





HSS 高速鋼 | 4 | 12 | 引導徑 0 -0.05 | 刃徑 +0.2 0 | h8 | 切削條件 P100

＊絞內六角頭螺絲孔用，模具加工必須之工具。

JIS 規格

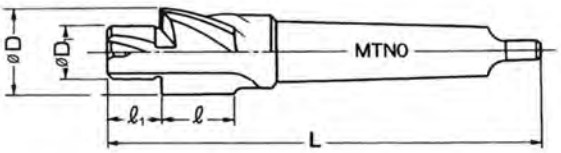
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.2	3.5	6.5	6.5	30	6	40	**1,190.00**
4	4.3	5	8	10	30	6	50	**1,375.00**
5	5.3	5	9.5	12	33	8	55	**1,440.00**
6	6.4	6	11	14	35	8	60	**1,690.00**
8	8.4	7	14	16	37	12	65	**2,235.00**
10	10.5	8	17.5	18	38	12	70	**2,905.00**
12	13	10	20	18	45	12	80	**4,005.00**
14	15	12	23	20	46	12	85	**5,030.00**
3/16	5.3	5	9.5	12	33	8	55	**2,625.00**
1/4	6.55	6	11	14	35	8	60	**2,050.00**
5/16	8.25	7	14	16	37	12	65	**2,560.00**
3/8	9.8	8	15	18	38	12	70	**3,105.00**
1/2	13.2	10	20	18	45	12	80	**4,430.00**

CBT 斜柄沈頭銑刀

Counterbore With Taper Shank





HSS 高速鋼 | 4 | 12 | 引導徑 0 -0.05 | 刃徑 +0.2 0 | 切削條件 P100

＊絞內六角頭螺絲孔用，模具加工必須之工具。

JIS 規格

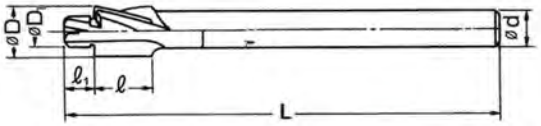
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	推拔柄 MT NO.	價(支)格
16	17	15	26	22	130.5	2	**7,075.00**
18	19	17	29	24	134.5	2	**8,315.00**
20	21	20	32	26	138.5	2	**10,470.00**
22	23	21	35	28	142.5	2	**13,860.00**
24	25	21	39	32	170	3	**18,150.00**
30	31	25	48	38	182	3	**27,505.00**
5/8	16.5	15	26	22	128.5	2	**7,760.00**
3/4	20	18	29	26	135.5	2	**9,215.00**
1"	26.5	22	37	32	169	3	**18,780.00**

CBLS 長柄沈頭銑刀

Long Shank Counterbore





SKH51 高速鋼 | 4 | 12 | 引導徑 0 -0.05 | 刃徑 +0.2 0 | 柄徑 h8 | 切削條件 P100

＊絞內六角頭螺絲孔用，模具加工必須之工具。

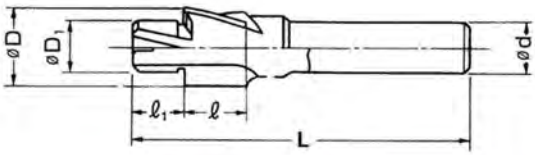
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.2	3	5.9	7	110	6	120	**3,055.00**
4	4.2	4	7.4	10	106	6	120	**3,360.00**
5	5.2	5	8.9	13	102	6	120	**4,355.00**
6	6.2	6	10.4	15	99	8	120	**4,355.00**
8	8.2	8	13.4	16	96	10	120	**5,450.00**
10	10.3	10	16.8	16	114	12	140	**6,275.00**
12	12.4	12	18.8	20	128	12	160	**7,030.00**
14	14.4	14	24	20	146	12	180	**8,810.00**
16	16.5	16	26	22	142	16	180	**10,625.00**
18	18.5	18	28	24	158	16	200	**12,340.00**
20	21	21	30	26	153	16	200	**13,815.00**
1/4	6.55	6	11	14	100	8	120	**4,765.00**
5/16	8.25	8	14	16	96	10	120	**5,040.00**
3/8	9.8	9	15	16	115	12	140	**5,795.00**
1/2	13.2	13	20	20	127	12	160	**8,195.00**

CBO 直柄押梢沈頭銑刀

Push Pin Counterbore





SKH56 高速鋼 | 4 | 12 | 引導徑 -0.03 -0.05 | 刃徑 +0.3 0 | 柄徑 h8 | 切削條件 P101

＊模具加工必須之工具。

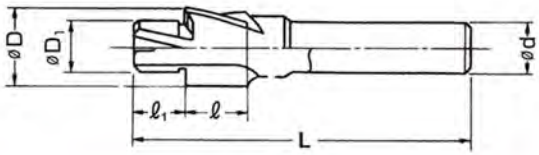
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
2	2	3	6	7	5	36.5	**2,470.00**
2.5	2.5	3	6	7	5	36.5	**2,370.00**
3	3	3	6	7	5	37	**2,370.00**
3.5	3.5	3	8	8	6	42	**2,540.00**
4	4	4	8	8	6	43	**2,710.00**
4.5	4.5	4	9	8	6	45	**2,745.00**
5	5	5	9	10	6	51	**2,915.00**
6	6	5	10	10	8	55	**3,360.00**
7	7	6	11	10	8	55	**3,430.00**
8	8	8	13	12	8	64	**4,045.00**
9	9	8	14	12	10	64	**4,250.00**
10	10	10	15	12	10	66	**4,730.00**
12	12	10	17	12	10	69	**5,725.00**
14	14	12	19	14	12	76	**6,580.00**
16	16	13	21	16	12	79	**7,990.00**

OCB 直柄押梢沈頭銑刀

Push Pin Counterbore





HSS Co 4 12 引導徑 0 -0.05 刃徑 +0.2 0 柄徑 h8 切削條件 P101

＊模具加工必須之工具。

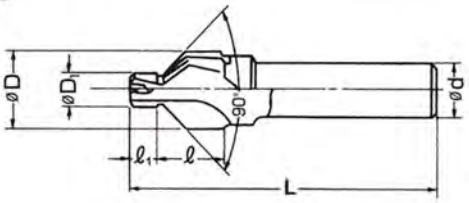
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	首徑 (d_1)	柄長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
2	2	3	6	7	–	26	5	36	**1,840.00**
2.5	2.5	3	6	7	–	26	5	36	**1,720.00**
3	3	3	6	7	–	27	5	37	**1,720.00**
3.5	3.5	3	8	8	–	31	6	42	**1,840.00**
4	4	4	8	8	7	26	6	43	**1,980.00**
4.5	4.5	4	9	8	8	28	6	45	**2,015.00**
5	5	5	9	10	8	31	6	51	**2,165.00**
6	6	5	10	10	9	35	8	55	**2,395.00**
7	7	6	11	10	10	34	8	55	**2,505.00**
8	8	8	13	12	12	39	10	64	**2,995.00**
9	9	8	14	12	13	39	10	64	**3,135.00**
10	10	10	15	12	13	38	10	66	**3,475.00**
12	12	10	17	14	15	38	12	69	**4,225.00**
14	14	12	19	14	16	43	12	76	**5,030.00**
16	16	13	21	16	18	43	12	79	**6,380.00**

SCB 直柄皿頭沈頭銑刀

Screw Countersink





HSS 高速鋼 4 12 引導徑 0 -0.05 刃徑 +0.2 0 柄徑 h8 切削條件 P101

＊絞皿頭螺絲孔用。

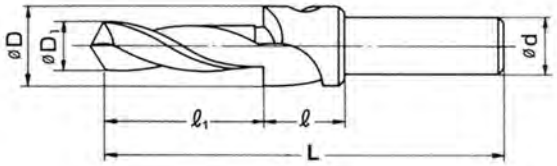
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	首徑 (d_1)	柄長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.2	3.5	6.4	6.5	6.2	30	6	40	**905.00**
4	4.3	4.5	8.4	8	7	30	6	50	**1,045.00**
5	5.3	5	10.4	11	9.5	33	8	55	**1,165.00**
6	6.4	6	12.5	12	11.5	35	10	60	**1,430.00**
8	8.4	7	16.5	16	16	35	12	65	**1,840.00**

DCBR 直柄沈頭鑽頭

Counterbore With Drill





P102

＊鑽內六角頭螺絲孔用。

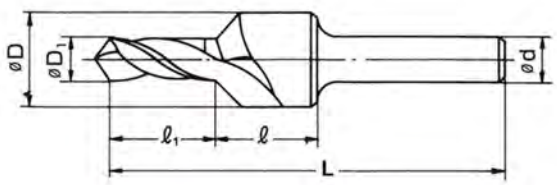
單位：mm

規格	鑽頭徑 (D1)	鑽頭長 (ℓ1)	刃徑 (D)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.4	13	6.5	6	65	**1,375.00**
4	4.5	18	8	6	75	**1,570.00**
5	5.5	22	9.5	8	85	**1,690.00**
6	6.6	25	11	8	90	**1,950.00**
8	9	28	14	12	100	**2,560.00**
10	11	30	17.5	12	110	**3,320.00**
12	14	32	20	12	115	**4,570.00**
14	16	35	23	12	125	**5,745.00**
16	18	40	26	12	135	**6,560.00**
18	20	45	29	12	145	**7,455.00**
1/4	7	25	11.5	8	90	**1,980.00**
5/16	9	28	14	12	100	**2,615.00**
3/8	11	30	17.5	12	110	**3,395.00**
1/2	14.7	32	21	12	115	**4,670.00**

DCBS 直柄皿頭沈頭鑽頭

Screw Countersink With Drill





P102

＊鑽皿頭螺絲孔用。

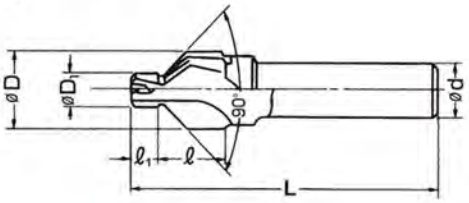
單位：mm

規格	鑽頭徑 (D1)	鑽頭長 (ℓ1)	刃徑 (D)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.4	13	6.4	6	65	**1,580.00**
4	4.5	18	8.4	6	70	**1,800.00**
5	5.5	22	10.4	8	80	**2,090.00**
6	6.6	25	12.5	10	85	**2,560.00**
8	9	28	16.5	12	90	**3,505.00**

CBS 直柄皿頭沈頭銑刀

Screw Countersink





SKH56 高速鋼 | 4 | 12° | 引導徑 0 -0.05 | 刃徑 +0.2 0 | 柄徑 h8 | 切削條件 P101

＊絞皿頭螺絲孔用。

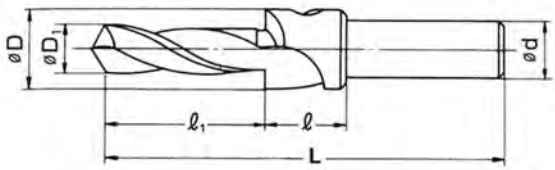
單位：mm

規格	引導徑 (D_1)	引導徑長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.2	2.5	7.5	6	6	37	**1,775.00**
4	4.2	3.5	9.5	8	6	44	**1,965.00**
5	5.2	4	12	10	8	51	**2,375.00**
6	6.2	5	14	11	10	57	**3,205.00**
8	8.2	7	18.5	15	10	64	**4,260.00**

DCB 直柄沈頭鑽頭

Counterbore With Drill





SKH51 高速鋼 | 2 | 25 | h8 引導徑 | 刃徑 +0.1 0 | 柄徑 h8 | 切削條件 P102

＊鑽內六角頭螺絲孔用。

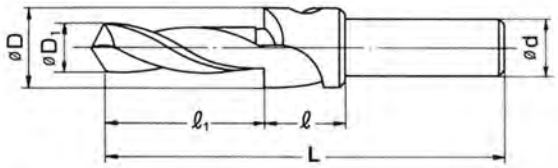
單位：mm

規格	鑽頭徑 (D_1)	鑽頭長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.5	10	5.9	7	6	48	**2,965.00**
4	4.5	15	7.4	9	6	55	**3,250.00**
5	5.5	20	8.9	12	6	64	**3,580.00**
6	6.5	25	10.4	13	8	70	**4,405.00**
8	8.5	30	13.4	16	10	78	**5,470.00**
10	10.6	35	16.8	20	12	87	**7,200.00**
12	12.7	35	18.8	23	12	90	**9,340.00**
1/4	6.85	25	11	13	8	69	**4,360.00**
5/16	8.55	30	14	17	10	81	**6,295.00**
3/8	10.1	35	15	18	12	87	**8,065.00**
1/2	13.5	35	20	23	12	92	**8,680.00**

DCBTA 直柄沈頭鑽頭

TAS Counterbore With Drill





SKH51 高速鋼 | 2 | 25 | h8 引導徑 | 刃徑 h8 | 柄徑 h8 | 切削條件 P103

＊鑽內六角頭螺絲孔用。

JIS 規格

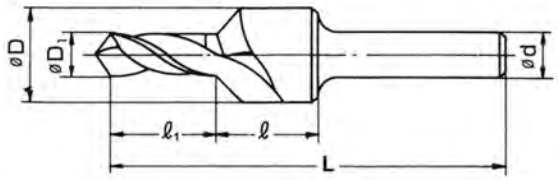
單位：mm

規格	鑽頭徑 (D_1)	鑽頭長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.4	13	6.5	9	6	60	**3,250.00**
4	4.5	18	8	10	6	66	**3,705.00**
5	5.5	22	9.5	11	8	76	**3,950.00**
6	6.6	25	11	12	8	80	**4,815.00**
8	9	28	14	14	12	85	**6,295.00**
10	11	30	17.5	17	12	95	**7,525.00**
12	14	32	20	22	12	102	**10,610.00**
14	16	35	23	27	12	110	**15,795.00**
16	18	40	26	32	12	120	**18,140.00**
18	20	45	29	37	12	130	**21,100.00**
1/4	6.9	25	11	12	8	80	**4,815.00**
5/16	8.9	28	14	14	8	85	**6,295.00**
3/8	10.5	30	15	17	8	90	**7,075.00**
1/2	14.7	32	20	22	12	102	**10,610.00**

DCBSTA 直柄皿頭沈頭鑽頭

TAS Screw Countersink With Drill





SKH51 高速鋼 | 2 | 25 | h8 引導徑 | 刃徑 h8 | 柄徑 h8 | 切削條件 P103

＊鑽皿頭螺絲孔用。

JIS 規格

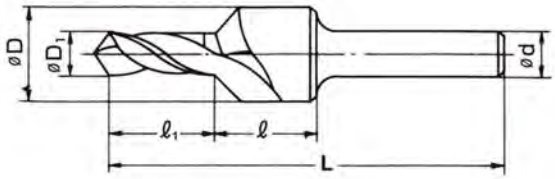
單位：mm

規格	鑽頭徑 (D_1)	鑽頭長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.4	11.5	6.4	10.5	6	60	**3,250.00**
4	4.5	16.1	8.4	11.9	6	66	**3,705.00**
5	5.5	19.6	10.4	13.4	8	76	**4,650.00**
6	6.6	22.1	12.5	14.9	10	80	**5,470.00**
8	9	24.3	16.5	17.7	12	85	**7,525.00**

DCBS 直柄皿頭沈頭鑽頭

Screw Countersink With Drill





SKH51 高速鋼 | 2 | 25 | h8 引導徑 | 刃徑 +0.1 0 | 標準 h8 | 切削條件 P102

＊鑽皿頭螺絲孔用。

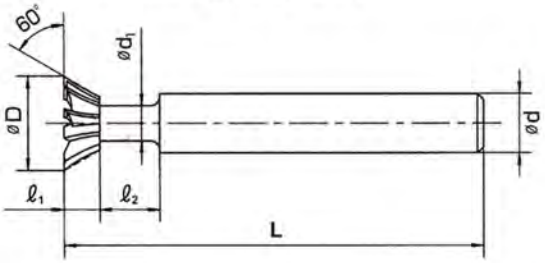
單位：mm

規格	鑽頭徑 (D_1)	鑽頭長 (ℓ_1)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
3	3.5	10	7.5	11	6	44	**3,250.00**
4	4.5	15	9.5	14	6	55	**3,785.00**
5	5.5	15	12	18	6	61	**4,650.00**
6	6.5	20	14	20	8	71	**5,800.00**
8	8.5	20	18.5	25	8	76	**7,695.00**

ACST 強力型長柄鳩尾槽銑刀

Long Shank Strong Angular Cutters With Straight Shank





SKH56 高速鋼 | 4-8 | 20 | 刃徑 +1 0 | 單角 ±15' | 標準 h8 | 切削條件 P99

＊採用高鈷高速度鋼為材料，比一般耐久性耐熱性高。
＊刃角20°，所以切削抵抗低、防震高。
＊因長柄，故MC.NC最適用。

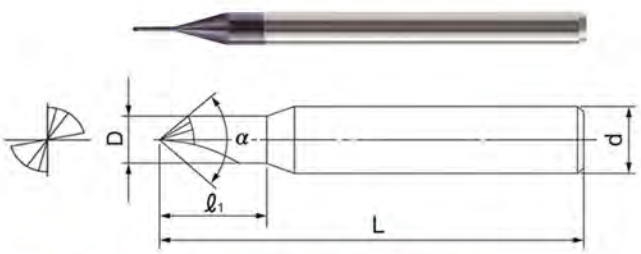
單位：mm

規格	外徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_2)	柄長 (ℓ_3)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
20X60°	20	7	9	12	90	10	109	4	**6,240.00**
25X60°	25	9	11	15	100	12	124	6	**7,955.00**
30X60°	30	11	13	18	115	16	144	6	**9,220.00**
35X60°	35	13	15	18	115	16	146	6	**13,160.00**
40X60°	40	17	17	25	120	20	162	6	**15,800.00**
45X60°	45	19	19	25	120	20	164	6	**20,460.00**
50X60°	50	22	21	30	125	25	177	6	**24,575.00**
55X60°	55	22	21	30	125	25	177	8	**30,295.00**
60X60°	60	25	23	30	130	25	185	8	**35,025.00**

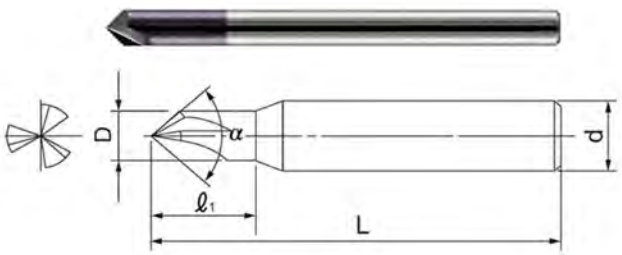
CSMC2C · 3C 全鎢鋼超硬斜面倒角刀

2&3 Flute Solid Carbide Chamfer Cutters with ATN Coating

形式 I (2刃)



形式 II (2刃)



P74

單位：mm

刃徑 (D)	倒角度 (α°)	有效長 (ℓ1)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	形式 Type	價(支)格
0.3	90°	1	4	50	2	I	**270.00**
0.5	90°	1.5	4	50	2	I	**270.00**
1	90°	3	4	50	2	I	**270.00**
1.5	90°	4	4	50	2	I	**270.00**
2	90°	6	4	50	2	I	**270.00**
2.5	90°	7.5	4	50	2	I	**270.00**
3	90°	9	4	50	2	I	**270.00**
4	90°	–	4	50	2	II	**270.00**
1	90°	3	4	50	3	I	**320.00**
1.5	90°	4	4	50	3	I	**320.00**
2	90°	6	4	50	3	I	**320.00**
2.5	90°	7.5	4	50	3	I	**320.00**
3	90°	9	4	50	3	I	**320.00**
4	90°	–	4	50	3	II	**320.00**

CSMC2C · 3C 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

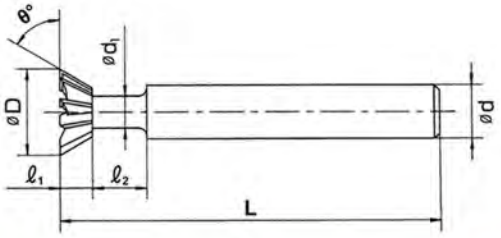
被削材	不銹鋼		鋼件	
刃徑	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度
	min^{-1}	mm/min	min^{-1}	mm/min
1	32,000	450	32,000	550
1.5	32,000	500	32,000	600
2	25,000	500	25,000	600
3	20,000	600	20,000	700
4	15,000	700	15,000	800

ACS 直柄鳩尾槽銑刀

Angular Cutters With Straight Shank







SKH51 +1 0 刃徑 單角 ±15' 精度 h8 切削條件 P104

單位：mm

角度 (θ)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
30°	25	4	6	15	12	67	10	8,160.00
30°	30	5	8	18	16	76	12	9,120.00
30°	35	6	8	18	16	79	12	12,510.00
30°	40	7	10	20	20	88	14	15,220.00
30°	50	8	12	25	25	98	16	22,140.00
30°	60	10	14	25	25	103	18	31,770.00
40°	20	5	5	12	10	62	10	5,315.00
40°	25	7	6	15	12	67	10	7,130.00
40°	30	8	8	18	16	76	12	8,605.00
40°	35	11	8	18	16	79	12	11,035.00
40°	40	13	10	20	20	88	14	13,230.00
40°	50	16	12	25	25	98	16	21,145.00
40°	60	18	14	25	25	103	18	30,365.00
45°	10	3	3	8	8	45	8	3,500.00
45°	12	3.5	4	10	8	50	8	3,770.00
45°	15	4	5	10	10	54	8	3,840.00
45°	20	5	6	12	10	62	10	5,075.00
45°	25	7	7	15	12	67	10	6,720.00
45°	30	8	9	18	16	76	12	7,510.00
45°	35	11	9	18	16	79	12	10,420.00
45°	40	13	11	20	20	88	14	12,650.00
45°	45	15	11	20	20	90	14	17,550.00
45°	50	16	13	25	25	98	16	20,255.00
45°	55	16	13	25	25	98	18	25,910.00
45°	60	18	15	25	25	103	18	28,960.00
50°	20	5	8	12	10	62	10	5,075.00
50°	25	7	9	15	12	67	10	6,720.00
50°	30	8	11	18	16	76	12	7,510.00
50°	40	13	13	20	20	88	14	12,650.00
50°	50	16	15	25	25	98	16	20,255.00
50°	60	18	17	25	25	103	18	28,960.00
55°	30	8	12	18	16	76	12	7,510.00
55°	40	13	13	20	20	88	14	12,650.00
55°	50	16	18	25	25	98	16	20,255.00
55°	60	18	20	25	25	103	18	28,960.00

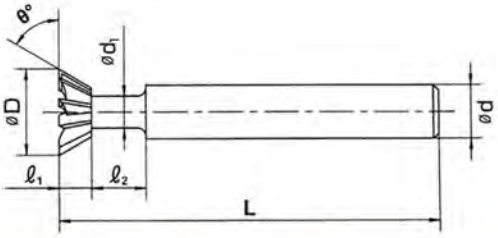
EIKO

ACS 直柄鳩尾槽銑刀

Angular Cutters With Straight Shank







SKH51 高速鋼 | 刃徑 +1 0 | 單角 ±15' | 精度 h8 | 切削條件 P104

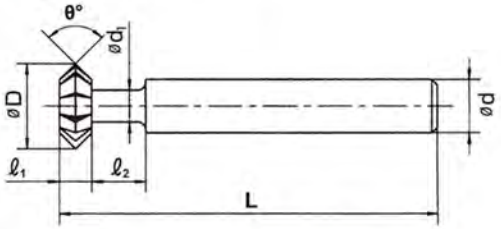
單位：mm

角度 (θ)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
60°	10	4	4	8	8	45	8	3,500.00
60°	12	5	5	10	8	50	8	3,770.00
60°	15	6	6	12	10	54	8	3,840.00
60°	20	7	8	12	10	64	10	5,075.00
60°	25	9	10	15	12	69	10	6,720.00
60°	30	11	12	18	16	79	12	7,510.00
60°	35	13	14	18	16	81	12	10,420.00
60°	40	17	16	20	20	92	14	12,650.00
60°	45	19	18	20	20	94	14	17,550.00
60°	50	22	20	22	25	104	16	20,255.00
60°	55	22	20	22	25	104	18	25,910.00
60°	60	25	22	22	25	110	18	28,960.00
70°	15	6	6	12	10	54	8	3,840.00
70°	20	7	8	12	10	64	10	5,075.00
70°	25	9	10	15	12	69	10	6,720.00
70°	30	11	12	18	16	79	12	7,510.00
70°	40	17	16	20	20	92	14	12,650.00
70°	50	22	20	22	25	104	16	20,255.00
70°	60	25	22	22	25	110	18	28,960.00
75°	10	4	4	8	8	45	8	3,500.00
75°	12	5	5	10	8	50	8	3,770.00
75°	15	6	6	12	10	54	8	3,840.00
75°	20	7	8	12	10	64	10	5,075.00
75°	25	9	10	15	12	69	10	6,720.00
75°	30	11	12	18	16	79	12	7,510.00
75°	35	13	14	18	16	81	12	10,420.00
75°	40	17	16	20	20	92	14	12,650.00
75°	45	19	18	20	20	94	14	17,550.00
75°	50	22	20	22	25	104	16	20,255.00
75°	55	22	22	22	25	104	18	25,910.00
75°	60	25	22	22	25	110	18	28,960.00
80°	20	7	8	12	10	64	10	5,075.00
80°	25	9	10	15	12	69	10	6,720.00
80°	30	11	12	18	16	79	12	7,510.00
80°	40	17	16	20	20	92	14	12,650.00
80°	50	22	20	22	25	104	16	20,255.00
80°	60	25	22	22	25	110	18	28,960.00

ACSW 直柄W型鳩尾槽銑刀

W Angular Cutters With Straight Shank





SKH51 | 刃徑 +1 0 | 單角 ±15' | 標準 h8 | 切削條件 P105

單位：mm

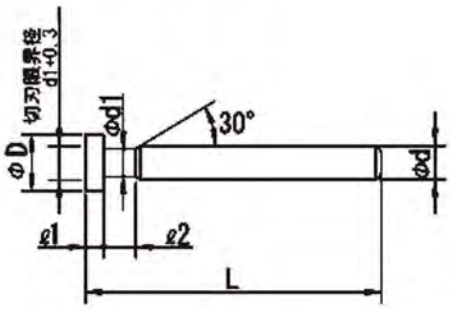
角度 (θ)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
60°	15	4	5	12	10	60	8	4,010.00
60°	20	5	6	12	10	63	10	5,245.00
60°	25	6	7	15	12	75	10	6,925.00
60°	30	8	8	18	16	78	12	7,680.00
60°	35	8	10	18	16	82	12	10,695.00
60°	40	9	12	20	20	93	14	13,025.00
60°	45	11	14	21	20	95	14	18,030.00
60°	50	12	16	22	25	104	16	20,840.00
60°	55	13	18	24	25	110	18	26,630.00
60°	60	14	20	24	25	110	18	29,750.00
90°	15	5	6	12	10	60	8	4,010.00
90°	20	6	8	12	10	63	10	5,245.00
90°	25	7	10	15	12	75	10	6,925.00
90°	30	8	12	18	16	78	12	7,680.00
90°	35	10	14	18	16	82	12	10,695.00
90°	40	12	16	20	20	93	14	13,025.00
90°	45	16	16	20	20	95	14	18,030.00
90°	50	18	18	22	25	104	16	20,840.00
90°	55	20	20	24	25	110	18	26,630.00
90°	60	20	22	24	25	110	18	29,750.00
120°	25	7	10	15	12	75	10	6,925.00
120°	30	8	12	18	16	78	12	7,680.00
120°	40	12	16	20	20	93	14	13,025.00
120°	50	18	18	22	25	104	16	20,840.00

EIKO

CSMT-H 高硬度全鎢鋼小徑T型銑刀

Solid Carbide Super Mini Slot Cutters for Hardened Steels





UMG 超硬 | P | 3 | h6 | 刃徑 0 -0.05 | 單角 ±10' | 直柄 | 切削條件 P106

＊刃長公差0~-0.03

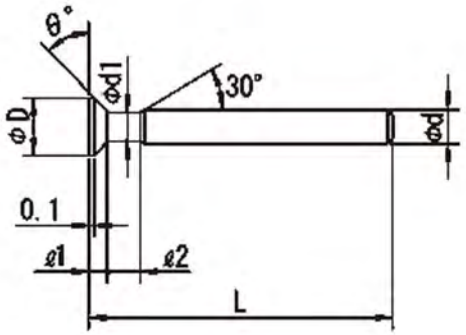
單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
5	0.5	2.5	5	50	3	3	8,160.00
5	0.6	2.5	5	50	3	3	8,160.00
5	0.8	2.5	5	50	3	3	8,160.00
5	1	2.5	5	50	3	3	8,160.00
5	1.2	2.5	5	50	3	3	7,510.00
5	1.5	2.5	5	50	3	3	7,510.00
5	2	2.5	5	50	3	3	7,510.00
5	2.5	2.5	5	50	3	3	7,510.00
6	0.6	2.9	5	50	3	3	8,160.00
6	0.8	2.9	5	50	3	3	8,160.00
6	1	2.9	5	50	3	3	8,160.00
6	1.2	2.9	5	50	3	3	7,510.00
6	1.5	2.9	5	50	3	3	7,510.00
6	2	2.9	5	50	3	3	7,510.00
6	2.5	2.9	5	50	3	3	7,510.00
6	3	2.9	5	50	3	3	7,510.00
8	0.8	3.9	5	60	4	3	11,005.00
8	1	3.9	5	60	4	3	11,005.00
8	1.2	3.9	5	60	4	3	10,110.00
8	1.5	3.9	5	60	4	3	10,110.00
8	2	3.9	5	60	4	3	10,110.00
8	2.5	3.9	5	60	4	3	10,110.00
8	3	3.9	5	60	4	3	10,110.00
10	1	5	5	70	6	3	11,825.00
10	1.2	5	5	70	6	3	10,935.00
10	1.5	5	5	70	6	3	10,935.00
10	2	5	5	70	6	3	10,935.00
10	2.5	5	5	70	6	3	10,935.00
10	3	5	5	70	6	3	10,935.00
12	1	5.9	5	70	6	3	16,075.00
12	1.2	5.9	5	70	6	3	14,705.00
12	1.5	5.9	5	70	6	3	14,705.00
12	2	5.9	5	70	6	3	14,705.00
12	2.5	5.9	5	70	6	3	14,705.00
12	3	5.9	5	70	6	3	14,705.00

CSMS-H 高硬度全鎢鋼小徑鳩尾槽銑刀

Solid Carbide Super Mini Angular Cutters for Hardened Steels





UMG 超硬 | P | 3 | 柄徑 h6 | 刃徑 ±0.05 | 單角 ±10' | 直柄 | 切削條件 P106

＊刃長公差+0.3~0

單位：mm

刃徑 (D)	角度 (θ)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (d_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
5	45°	1.1	2.5	5	60	3	3	**7,990.00**
6	45°	1.4	2.9	5	60	3	3	**7,990.00**
8	45°	1.9	3.9	5	60	4	3	**10,045.00**
10	45°	2.2	5	5	70	6	3	**11,070.00**
12	45°	2.9	5.5	5	70	6	3	**12,680.00**
5	60°	1.7	2.5	5	60	3	3	**7,990.00**
6	60°	2.4	2.9	5	60	3	3	**7,990.00**
8	60°	3	3.9	5	60	4	3	**10,045.00**
10	60°	3.7	5	5	70	6	3	**11,070.00**
12	60°	4.5	5.5	5	70	6	3	**12,680.00**



ワーク(Work)：粉末ハイス エンドミル (PM End Mill)
硬度(Hardness): HRC 67～68



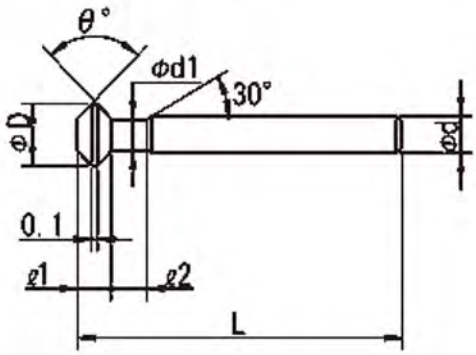
ワーク(Work)：ハイスエンドミル (HSS-Co. End Mill)
硬度(Work Hardness)：HRC 66～67

EIKO

CSMW-H 高硬度全鎢鋼小徑W型鳩尾槽銑刀

Solid Carbide Super Mini W Angular Cutters for Hardened Steels





UMG 超硬 | P | 3 | 柄徑 h6 | 刃徑 ±0.05 | 單角 ±20' | 直柄 | 切削條件 P106

＊刃長公差0~-0.05

單位：mm

刃徑 (D)	角度 (θ)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (d_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
5	60°	1	2.5	5	60	3	3	**7,990.00**
6	60°	1.6	2.9	5	60	3	3	**7,990.00**
8	60°	2.2	3.9	5	60	4	3	**10,110.00**
10	60°	2.4	5	5	70	6	3	**11,585.00**
12	60°	3.4	5.5	5	70	6	3	**13,195.00**
5	90°	2	2.5	5	60	3	3	**7,990.00**
6	90°	2.7	2.9	5	60	3	3	**7,990.00**
8	90°	3.5	3.9	5	60	4	3	**10,110.00**
10	90°	4	5	5	70	6	3	**11,585.00**
12	90°	5	5.5	5	70	6	3	**13,195.00**
5	120°	3	2.5	5	60	3	3	**7,990.00**
6	120°	4.5	2.9	5	60	3	3	**7,990.00**
8	120°	5.5	3.9	5	60	4	3	**10,110.00**
10	120°	6.9	5	5	70	6	3	**11,585.00**
12	120°	8.1	5.5	5	70	6	3	**13,195.00**



ワーク(Work)：ハイスボールエンドミル (HSS-Co. Ball End Mill)
硬度(Work Hardness)：HRC 66～67



ワーク(Work)：ハイスボールエンドミル (HSS-Co. Ball End Mill)
硬度(Work Hardness)：HRC 66～67

CSKCP 全鎢鋼直柄T型槽銑刀

Solid Carbide Straight Shank T-Slot Cutters



材質：K10超硬合金鎢鋼

優點：1.刃徑由4到12，刃長由0.5到6，超小刃徑，超小刃長，規格相當齊全。
2.最適用於鎂、鋁、鋅等合金切削加工上用。
3.刃徑面無中心孔，又向中心點微向內凹設計，排屑輕快，可提高切削速度。
4.可以作三面切削之功能。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
4	0.5	65	3	6	**7,650.00**
4	0.6	65	3	6	**7,650.00**
4	0.7	65	3	6	**7,650.00**
4	0.8	65	3	6	**7,650.00**
4	0.9	65	3	6	**7,650.00**
4	1	65	3	6	**6,985.00**
4	1.1	65	3	6	**6,985.00**
4	1.2	65	3	6	**6,985.00**
4	1.3	65	3	6	**6,985.00**
4	1.4	65	3	6	**6,985.00**
4	1.5	65	3	6	**6,985.00**
4	1.6	65	3	6	**6,985.00**
4	1.7	65	3	6	**6,985.00**
4	1.8	65	3	6	**6,985.00**
4	1.9	65	3	6	**6,985.00**
4	2	65	3	6	**6,985.00**
5	0.5	65	3	6	**7,650.00**
5	0.6	65	3	6	**7,650.00**
5	0.7	65	3	6	**7,650.00**
5	0.8	65	3	6	**7,650.00**
5	0.9	65	3	6	**7,650.00**
5	1	65	3	6	**6,985.00**
5	1.1	65	3	6	**6,985.00**
5	1.2	65	3	6	**6,985.00**
5	1.3	65	3	6	**6,985.00**
5	1.4	65	3	6	**6,985.00**
5	1.5	65	3	6	**6,985.00**
5	1.6	65	3	6	**6,985.00**
5	1.7	65	3	6	**6,985.00**
5	1.8	65	3	6	**6,985.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
5	1.9	65	3	6	**6,985.00**
5	2	65	3	6	**6,985.00**
5	2.5	65	3	6	**6,985.00**
6	0.5	65	3	6	**7,650.00**
6	0.6	65	3	6	**7,650.00**
6	0.7	65	3	6	**7,650.00**
6	0.8	65	3	6	**7,650.00**
6	0.9	65	3	6	**7,650.00**
6	1	65	3	6	**7,650.00**
6	1.1	65	3	6	**7,650.00**
6	1.2	65	3	6	**7,650.00**
6	1.3	65	3	6	**7,650.00**
6	1.4	65	3	6	**7,650.00**
6	1.5	65	3	6	**7,650.00**
6	1.6	65	3	6	**7,650.00**
6	1.7	65	3	6	**7,650.00**
6	1.8	65	3	6	**7,650.00**
6	1.9	65	3	6	**7,650.00**
6	2	65	3	6	**7,650.00**
6	2.5	65	3	6	**7,650.00**
6	3	65	3	6	**7,650.00**
8	0.5	65	4	8	**10,325.00**
8	0.6	65	4	8	**10,325.00**
8	0.7	65	4	8	**10,325.00**
8	0.8	65	4	8	**10,325.00**
8	0.9	65	4	8	**10,325.00**
8	1	65	4	8	**9,355.00**
8	1.1	65	4	8	**9,355.00**
8	1.2	65	4	8	**9,355.00**
8	1.3	65	4	8	**9,355.00**

EIKO

CSKCP 全鎢鋼直柄T型槽銑刀

Solid Carbide Straight Shank T-Slot Cutters



材質：K10超硬合金鎢鋼

優點：1.刃徑由4到12，刃長由0.5到6，超小刃徑，超小刃長，規格相當齊全。
2.最適用於鎂、鋁、鋅等合金切削加工上用。
3.刃徑面無中心孔，又向中心點微向內凹設計，排屑輕快，可提高切削速度。
4.可以作三面切削之功能。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
8	1.4	65	4	8	**9,355.00**
8	1.5	65	4	8	**9,355.00**
8	1.6	65	4	8	**9,355.00**
8	1.7	65	4	8	**9,355.00**
8	1.8	65	4	8	**9,355.00**
8	1.9	65	4	8	**9,355.00**
8	2	65	4	8	**9,355.00**
8	2.5	65	4	8	**9,355.00**
8	3	65	4	8	**9,355.00**
8	3.5	65	4	8	**9,355.00**
8	4	65	4	8	**9,355.00**
10	0.5	75	6	8	**12,695.00**
10	0.6	75	6	8	**12,695.00**
10	0.7	75	6	8	**12,695.00**
10	0.8	75	6	8	**12,695.00**
10	0.9	75	6	8	**12,695.00**
10	1	75	6	8	**11,545.00**
10	1.1	75	6	8	**11,545.00**
10	1.2	75	6	8	**11,545.00**
10	1.3	75	6	8	**11,545.00**
10	1.4	75	6	8	**11,545.00**
10	1.5	75	6	8	**11,545.00**
10	1.6	75	6	8	**11,545.00**
10	1.7	75	6	8	**11,545.00**
10	1.8	75	6	8	**11,545.00**
10	1.9	75	6	8	**11,545.00**
10	2	75	6	8	**11,545.00**
10	2.5	75	6	8	**11,545.00**
10	3	75	6	8	**11,545.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
10	3.5	75	6	8	**11,545.00**
10	4	75	6	8	**11,545.00**
10	4.5	75	6	8	**11,545.00**
10	5	75	6	8	**11,545.00**
12	0.5	75	6	10	**14,345.00**
12	0.6	75	6	10	**14,345.00**
12	0.7	75	6	10	**14,345.00**
12	0.8	75	6	10	**14,345.00**
12	0.9	75	6	10	**14,345.00**
12	1	75	6	10	**13,395.00**
12	1.1	75	6	10	**13,395.00**
12	1.2	75	6	10	**13,395.00**
12	1.3	75	6	10	**13,395.00**
12	1.4	75	6	10	**13,395.00**
12	1.5	75	6	10	**13,395.00**
12	1.6	75	6	10	**13,395.00**
12	1.7	75	6	10	**13,395.00**
12	1.8	75	6	10	**13,395.00**
12	1.9	75	6	10	**13,395.00**
12	2	75	6	10	**13,395.00**
12	2.5	75	6	10	**13,395.00**
12	3	75	6	10	**13,395.00**
12	3.5	75	6	10	**13,395.00**
12	4	75	6	10	**13,395.00**
12	4.5	75	6	10	**13,395.00**
12	5	75	6	10	**13,395.00**
12	5.5	75	6	10	**13,395.00**
12	6	75	6	10	**13,395.00**

全鎢鋼直柄T型槽銑刀

Solid Carbide Spiral T-Slot Cutters



FCKCT 千鳥刃型



FCKC 30°螺旋刃型

材質：全支超微粒子超硬合金

優點：1.小刃徑，規格齊備，切削鎂、鋁、鋅合金及不銹鋼專用所設計之刀具。
2.精度高，耐磨耗之優異刀具。
3.獨自開發之小刃徑T型槽刀，具有千鳥刃型及螺旋刃型與傳統直刃型有極大之差異，切削加工時，抵抗力小，不會頓刀，切削加工後之面明亮，切削速度相當輕快。
4.刃徑先端無中心孔，且底面向中心內凹設計，減輕切削磨擦，排屑輕易。
5.專為筆記型電腦、手機及精密型3C系列產品、汽機車等鋁鎂合金外殼之二次後加工，所獨特設計之首徑及首長。
6.切不可切削熱處理後之高硬度鋼材。

註：括弧內之刃數為千鳥刃FCKCT之刃數

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	首徑 (d_1)	首長 ($ℓ_1$)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
2	0.5	40	1.2	4	4	4(4)	**3,000.00**
2	0.6	40	1.2	4	4	4(4)	**3,000.00**
2	0.7	40	1.2	4	4	4(4)	**3,000.00**
2	0.8	40	1.2	4	4	4(4)	**3,000.00**
2	0.9	40	1.2	4	4	4(4)	**3,000.00**
2	1	40	1.2	4	4	4(4)	**3,000.00**
2	1.1	40	1.2	4	4	4(4)	**3,000.00**
2	1.2	40	1.2	4	4	4(4)	**3,000.00**
3	0.5	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	0.6	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	0.7	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	0.8	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	0.9	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	1	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	1.1	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	1.2	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	1.3	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	1.4	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
3	1.5	50	1.5	5	4	4(4)	**3,000.00**
4	0.5	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	0.6	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	0.7	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	0.8	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	0.9	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	1	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	1.1	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	1.2	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	1.3	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	1.4	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	1.5	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	1.6	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	1.7	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	首徑 (d_1)	首長 ($ℓ_1$)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
4	1.8	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	1.9	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
4	2	50	2	6	4	4(6)	**3,000.00**
5	0.5	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	0.6	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	0.7	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	0.8	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	0.9	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1.1	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1.2	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1.3	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1.4	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1.5	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1.6	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1.7	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1.8	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	1.9	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	2	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	2.1	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	2.2	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	2.3	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	2.4	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
5	2.5	65	2.5	7	6	6(6)	**5,000.00**
6	0.5	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	0.6	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	0.7	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	0.8	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	0.9	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	1	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	1.1	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	1.2	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**

全鎢鋼直柄T型槽銑刀

Solid Carbide Spiral T-Slot Cutters



FCKCT 千鳥刃型



FCKC 30°螺旋刃型

材質：全支超微粒子超硬合金

註：括弧內之刃數為千鳥刃FCKCT之刃數

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	首徑 (d_1)	首長 ($ℓ_1$)	柄徑 (d)	刃數 (T)	價(支)格
6	1.3	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	1.4	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	1.5	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	1.6	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	1.7	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	1.8	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	1.9	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.1	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.2	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.3	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.4	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.5	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.6	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.65	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.7	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.8	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	2.9	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
6	3	65	3	9	6	6(8)	**5,000.00**
8	0.5	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	0.6	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	0.7	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	0.8	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	0.9	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1.1	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1.2	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1.3	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1.4	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1.5	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1.6	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1.7	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1.8	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	1.9	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2.1	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2.2	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2.3	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2.4	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2.5	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2.6	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2.7	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2.8	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	2.9	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	3	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	3.2	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	首徑 (d_1)	首長 ($ℓ_1$)	柄徑 (d)	刃數 (T)	價(支)格
8	3.4	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	3.5	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	3.6	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	3.8	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
8	4	65	3.5	9	8	6(8)	**6,000.00**
10	0.5	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	0.6	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	0.7	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	0.8	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	0.9	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1.1	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1.2	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1.3	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1.4	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1.5	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1.6	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1.7	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1.8	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	1.9	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2.1	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2.2	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2.3	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2.4	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2.5	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2.6	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2.7	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2.8	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	2.9	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	3	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	3.2	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	3.4	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	3.5	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	3.6	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	3.8	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	4	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	4.2	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	4.3	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	4.4	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	4.5	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	4.6	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	4.8	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
10	5	65	4	9	10	8(8)	**7,500.00**
12	1	65	4.5	9	12	8	**9,000.00**

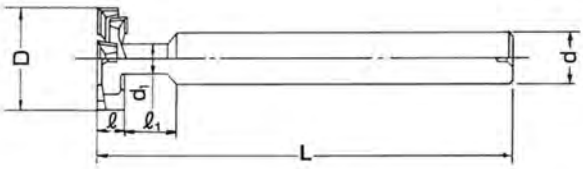
TC 直柄千鳥刃T型槽銑刀

Staggered Teeth T-Slot Cutters

特點：
1.含鈷8%，韌性強硬度足
2.柄徑粗，且長，把握力強勁有力，而平穩
3.柄長、可短、可長，切削面條件好
4.三面切削
5.作模具上最適用工具



長柄型



SKH56 高速鋼

單位：mm

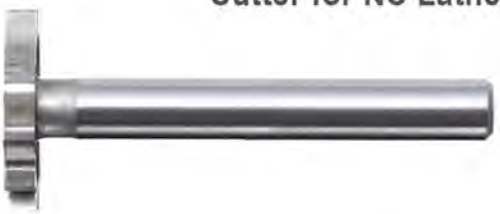
刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	公差 (Tolerance)	全長 (L)	柄徑 (d)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_1)	刃數 (N)	價(支)格
15	3	−0.05 −0.16	100	12	8	12	6	2,780.00
15	4		100	12	8	12	6	2,780.00
15	5		100	12	8	12	6	2,780.00
15	6		100	12	8	12	6	2,780.00
20	4		150	12	11	22	8	6,730.00
20	5		150	12	11	22	8	6,730.00
20	6		150	12	11	22	8	6,730.00
20	8		150	12	11	22	8	6,730.00
20	10		150	12	11	22	8	6,730.00
25	4	−0.06 −0.2	150	16	15	24	8	8,670.00
25	5		150	16	15	24	8	8,670.00
25	6		150	16	15	24	8	8,670.00
25	8		150	16	15	24	8	8,670.00
25	10		150	16	15	24	8	8,670.00
28	5		150	16	15	24	10	9,225.00
28	6		150	16	15	24	10	9,225.00
28	8		150	16	15	24	10	9,225.00
28	10		150	16	15	24	10	9,225.00
30	5		150	16	15	24	10	11,210.00
30	6		150	16	15	24	10	11,210.00
30	8		150	16	15	24	10	11,210.00
30	10		150	16	15	24	10	11,210.00
35	5	−0.08 −0.24	150	16	15	24	10	14,570.00
35	6		150	16	15	24	10	14,570.00
35	8		150	16	15	24	10	14,570.00
35	10		150	16	15	24	10	14,570.00
40	5		180	20	19	28	12	18,200.00
40	6		180	20	19	28	12	18,200.00
40	8		180	20	19	28	12	18,200.00
40	10		180	20	19	28	12	18,200.00
45	5		180	20	19	28	12	22,970.00
45	6		180	20	19	28	12	22,970.00
45	8		180	20	19	28	12	22,970.00
45	10		180	20	19	28	12	22,970.00
50	5		180	20	19	28	12	25,250.00
50	6		180	20	19	28	12	25,250.00
50	8		180	20	19	28	12	25,250.00
50	10		180	20	19	28	12	25,250.00

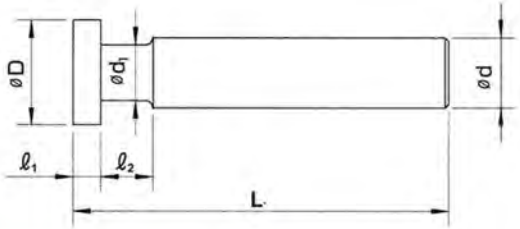
EIKO

KCNC 鈷鋼直柄鍵槽銑刀

Cutter for NC Lathe Machine

HSS-Co8 鈷鋼
右刃直刃型





刃徑許容差		
	15	+0.3 +0.18
	20	+0.35 +0.21
	30	+0.43 +0.26

刃長許容差		
	0.5～3	-0.014 -0.028
	3.5～5	-0.02 -0.038

SKH56 高速鋼 | 10-14 | ~40 HRC | 精度 h8 | 切削條件 P87

＊ 適合加工不銹鋼。
＊ 鍍膜之規格與價格，敬請另外洽詢。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
15	0.5	5.5	5	60	6	10	**3,910.00**
15	0.6	5.5	5	60	6	10	**3,910.00**
15	0.7	5.5	5	60	6	10	**3,910.00**
15	0.8	5.5	5	60	6	10	**3,910.00**
15	0.9	5.5	5	60	6	10	**3,910.00**
15	1	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	1.1	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	1.2	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	1.3	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	1.4	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	1.5	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	1.6	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	1.7	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	1.8	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	1.9	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2.1	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2.2	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2.3	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2.4	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2.5	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2.6	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2.7	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2.8	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	2.9	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	3	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	3.5	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	4	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	4.5	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**
15	5	5.5	5	60	6	10	**3,565.00**

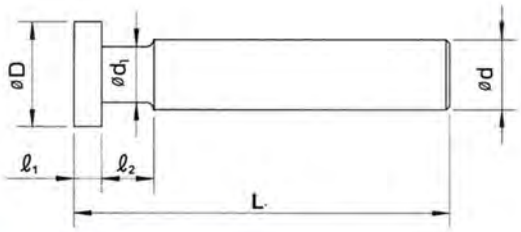
刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
20	0.5	9.5	5	60	10	12	**4,665.00**
20	0.6	9.5	5	60	10	12	**4,665.00**
20	0.7	9.5	5	60	10	12	**4,665.00**
20	0.8	9.5	5	60	10	12	**4,665.00**
20	0.9	9.5	5	60	10	12	**4,665.00**
20	1	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	1.1	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	1.2	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	1.3	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	1.4	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	1.5	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	1.6	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	1.7	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	1.8	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	1.9	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2.1	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2.2	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2.3	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2.4	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2.5	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2.6	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2.7	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2.8	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	2.9	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	3	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	3.5	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	4	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	4.5	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**
20	5	9.5	5	60	10	12	**4,285.00**

KCNC 鈷鋼直柄鍵槽銑刀

Cutter for NC Lathe Machine

HSS-Co8 鈷鋼
右刃直刃型





刃徑許容差		
	15	+0.3 +0.18
	20	+0.35 +0.21
	30	+0.43 +0.26

刃長許容差		
	0.5～3	-0.014 -0.028
	3.5～5	-0.02 -0.038

SKH56 高速鋼 | 10-14 | ~40 HRC | 調質 h8 | 切削條件 P87

＊ 適合加工不銹鋼。
＊ 鍍膜之規格與價格，敬請另外洽詢。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
30	0.5	9.5	5	60	10	14	**8,195.00**
30	0.6	9.5	5	60	10	14	**8,195.00**
30	0.7	9.5	5	60	10	14	**8,195.00**
30	0.8	9.5	5	60	10	14	**8,195.00**
30	0.9	9.5	5	60	10	14	**8,195.00**
30	1	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	1.1	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	1.2	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	1.3	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	1.4	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	1.5	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	1.6	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	1.7	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	1.8	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	1.9	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_2)	全長 (L)	柄徑 (d)	刃數 (N)	價(支)格
30	2	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	2.1	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	2.2	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	2.3	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	2.4	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	2.5	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	2.6	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	2.7	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	2.8	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	2.9	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	3	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	3.5	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	4	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	4.5	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**
30	5	9.5	5	60	10	14	**7,405.00**

KCNC 切削條件參考表

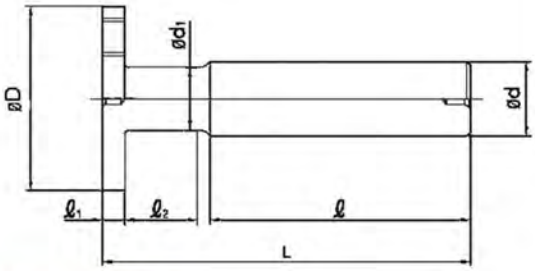
Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL・CU		炭素鋼 FC・FCD・S50C		合金鋼 SCM・SKD・SUS304		調質鋼(～38HRC) HPM・NAK		切削深度
切削速度	15～25m/min		10～18m/min		9～15m/min		6～12m/min		
刃徑	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	
15	318～531	38～64	212～382	25～46	191～318	23～38	127～255	15～31	1.5
20	339～398	34～57	159～287	23～41	143～239	21～24	96～191	14～28	2
30	159～265	27～45	106～191	18～32	96～159	16～27	64～127	11～21	3

KC 直柄鍵槽銑刀

Keyseat Cutters





刃徑許容差	
5～6	+0.3 +0.18

刃長許容差	
0.3～3	-0.014 -0.028

SKH51 高速鋼 | 柄徑 h7 | 切削條件 P88

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	柄徑 (d)	柄長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
5	0.3	2.5	6	30	40	8	**4,255.00**
5	0.4	2.5	6	30	40	8	**3,850.00**
5	0.5	2.5	6	30	40	8	**3,505.00**
5	0.6	2.5	6	30	40	8	**3,505.00**
5	0.7	2.5	6	30	40	8	**3,505.00**
5	0.8	2.5	6	30	40	8	**3,505.00**
5	0.9	2.5	6	30	40	8	**3,505.00**
5	1	2.5	6	30	40	8	**3,380.00**
5	1.1	2.5	6	30	40	8	**3,380.00**
5	1.2	2.5	6	30	40	8	**3,380.00**
5	1.3	2.5	6	30	40	8	**3,380.00**
5	1.4	2.5	6	30	40	8	**3,380.00**
5	1.5	2.5	6	30	40	8	**3,380.00**
5	2	2.5	6	30	40	8	**3,380.00**
5	2.5	2.5	6	30	40	8	**3,380.00**
5	3	2.5	6	30	40	8	**3,380.00**

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	柄徑 (d)	柄長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
6	0.3	2.5	6	30	40	8	**4,170.00**
6	0.4	2.5	6	30	40	8	**3,800.00**
6	0.5	2.5	6	30	40	8	**3,455.00**
6	0.6	2.5	6	30	40	8	**3,455.00**
6	0.7	2.5	6	30	40	8	**3,455.00**
6	0.8	2.5	6	30	40	8	**3,455.00**
6	0.9	2.5	6	30	40	8	**3,455.00**
6	1	2.5	6	30	40	8	**3,145.00**
6	1.1	2.5	6	30	40	8	**3,145.00**
6	1.2	2.5	6	30	40	8	**3,145.00**
6	1.3	2.5	6	30	40	8	**3,145.00**
6	1.4	2.5	6	30	40	8	**3,145.00**
6	1.5	2.5	6	30	40	8	**3,145.00**
6	2	2.5	6	30	40	8	**3,145.00**
6	2.5	2.5	6	30	40	8	**3,145.00**
6	3	2.5	6	30	40	8	**3,145.00**

KC 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

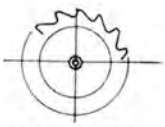
被削材	炭素鋼・鑄鐵 SS400・S45C・FC250		合金鋼・工具鋼 SCM・SKD		不銹鋼 SUS		鋁合金 AL	
切削速度	12～16m/min		6～10m/min		6～10m/min		30～34m/min	
刃徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
5	891	71	509	40	509	28	2,038	163
6	743	59	424	33	424	23	1,698	135

被削材	鑄鐵	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	不銹鋼	鋁合金	銅合金	鈦合金	耐熱合金
	FC、FCD	S45C	SCM	SKD	NAK、HPM	SUS	AL	CU	Ti6Al4V	INCONEL
硬度	～200HB	～200HB	～250HB	～35HRC	～45HRC					
KC	○	○	○			△	○	○		

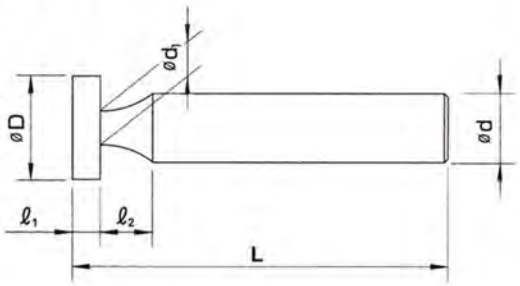
KC 直柄鍵槽銑刀

Keyseat Cutters





單面切削



刃徑許容差		
	8～16	+0.3 +0.18
	18～28	+0.35 +0.21
	30～45	+0.43 +0.26
	50～60	+0.5 +0.3

刃長許容差		
	0.5～ 3	-0.014 -0.028
	3.5～ 6	-0.02 -0.038
	7～10	-0.025 -0.047
	11～12	-0.032 -0.059

SKH51 基準 | 精度 h8 | 切削條件 P103

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	柄徑 (d)	柄長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
8	0.5	3.7	8	39	50	8	**3,025.00**
8	0.6	3.7	8	39	50	8	**3,025.00**
8	0.7	3.7	8	39	50	8	**3,025.00**
8	0.8	3.7	8	39	50	8	**3,025.00**
8	1	3.7	8	39	50	8	**2,595.00**
8	1.2	3.7	8	39	50	8	**2,595.00**
8	1.5	3.7	8	39	50	8	**2,595.00**
8	1.6	3.7	8	39	50	8	**2,595.00**
8	1.7	3.7	8	39	50	8	**2,595.00**
8	1.8	3.7	8	39	50	8	**2,595.00**
8	2	3.7	8	39	50	8	**2,595.00**
8	2.5	3.7	8	39	50	8	**2,595.00**
8	3	3.7	8	39	50	8	**2,410.00**
8	3.5	3.7	8	39	50	8	**2,410.00**
8	4	3.7	8	39	50	8	**2,410.00**
8	4.5	3.7	8	39	50	8	**2,410.00**
8	5	3.7	8	39	50	8	**2,410.00**
10	0.5	4.2	8	39	50	8	**3,180.00**
10	0.6	4.2	8	39	50	8	**3,180.00**
10	0.7	4.2	8	39	50	8	**3,180.00**
10	0.8	4.2	8	39	50	8	**3,180.00**
10	0.9	4.2	8	39	50	8	**3,180.00**
10	1	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	1.1	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	1.2	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	1.3	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	1.4	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	1.5	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	1.6	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	1.7	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	1.8	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	1.9	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	2	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	2.5	4.2	8	39	50	8	**2,715.00**
10	3	4.2	8	39	50	8	**2,440.00**
10	3.5	4.2	8	39	50	8	**2,440.00**

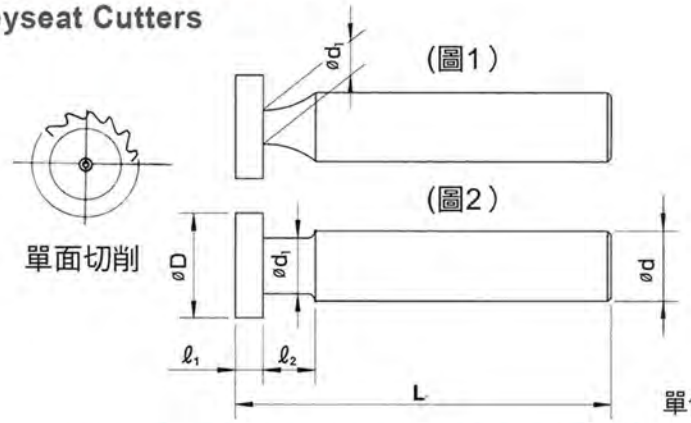
刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	柄徑 (d)	柄長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
10	4	4.2	8	39	50	8	**2,440.00**
10	4.5	4.2	8	39	50	8	**2,440.00**
10	5	4.2	8	39	50	8	**2,440.00**
12	0.5	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
12	0.6	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
12	0.7	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
12	0.8	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
12	0.9	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
12	1	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
12	1.2	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
12	1.3	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
12	1.5	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
12	1.6	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
12	1.8	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
12	2	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
12	2.5	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
12	3	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
12	3.5	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
12	4	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
12	4.5	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
12	5	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
12	6	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
13	0.5	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
13	0.6	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
13	0.7	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
13	0.8	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
13	0.9	4.4	10	39	50	8	**3,180.00**
13	1	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
13	1.2	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
13	1.5	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
13	1.6	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
13	1.8	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
13	2	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
13	2.5	4.4	10	39	50	8	**2,715.00**
13	3	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
13	3.5	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**

EIKO

KC 直柄鍵槽銑刀

Keyseat Cutters





SKH51 高速鋼 | 精度 h8 | 切削條件 P103

＊刃徑24mm以上，形狀為圖2。

單位：mm

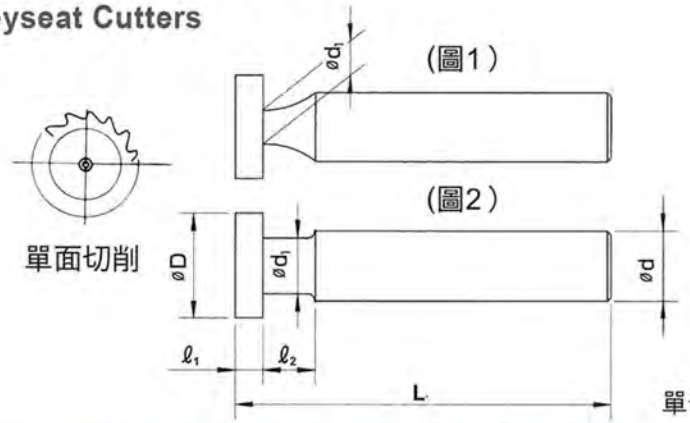
刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	柄徑 (d)	柄長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
13	4	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
13	4.5	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
13	5	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
13	6	4.4	10	39	50	8	**2,440.00**
14	0.5	4.7	10	39	50	8	**3,335.00**
14	0.6	4.7	10	39	50	8	**3,335.00**
14	0.7	4.7	10	39	50	8	**3,335.00**
14	0.8	4.7	10	39	50	8	**3,335.00**
14	0.9	4.7	10	39	50	8	**3,335.00**
14	1	4.7	10	39	50	8	**2,870.00**
14	1.2	4.7	10	39	50	8	**2,870.00**
14	1.5	4.7	10	39	50	8	**2,870.00**
14	2	4.7	10	39	50	8	**2,870.00**
14	2.5	4.7	10	39	50	8	**2,870.00**
14	3	4.7	10	39	50	8	**2,595.00**
14	3.5	4.7	10	39	50	8	**2,595.00**
14	4	4.7	10	39	50	8	**2,595.00**
14	5	4.7	10	39	50	8	**2,595.00**
14	6	4.7	10	39	50	8	**2,595.00**
15	0.5	4.7	10	39	50	10	**3,335.00**
15	0.6	4.7	10	39	50	10	**3,335.00**
15	0.7	4.7	10	39	50	10	**3,335.00**
15	0.8	4.7	10	39	50	10	**3,335.00**
15	0.9	4.7	10	39	50	10	**3,335.00**
15	1	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	1.1	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	1.2	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	1.3	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	1.4	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	1.5	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	1.6	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	1.7	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	1.8	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	1.9	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	2	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	2.5	4.7	10	39	50	10	**2,870.00**
15	3	4.7	10	39	50	10	**2,595.00**
15	4	4.7	10	39	50	10	**2,595.00**
15	4.5	4.7	10	39	50	10	**2,595.00**
15	5	4.7	10	39	50	10	**2,595.00**
15	6	4.7	10	39	50	10	**2,595.00**
16	0.6	5	12	40	60	10	**3,610.00**
16	1	5	12	40	60	10	**3,150.00**
16	1.5	5	12	40	60	10	**3,150.00**
16	2	5	12	40	60	10	**3,150.00**
16	2.5	5	12	40	60	10	**3,150.00**
16	3	5	12	40	60	10	**2,780.00**
16	3.5	5	12	40	60	10	**2,780.00**
16	4	5	12	40	60	10	**2,780.00**
16	5	5	12	40	60	10	**2,780.00**
16	6	5	12	40	60	10	**2,780.00**
16	7	5	12	40	60	10	**2,780.00**
16	8	5	12	40	60	10	**2,780.00**
17	5	7	12	40	60	12	**3,210.00**
18	0.5	7	12	40	60	12	**4,230.00**
18	0.6	7	12	40	60	12	**4,230.00**
18	0.7	7	12	40	60	12	**4,230.00**
18	0.8	7	12	40	60	12	**4,230.00**
18	1	7	12	40	60	12	**3,550.00**
18	1.2	7	12	40	60	12	**3,550.00**
18	1.5	7	12	40	60	12	**3,550.00**
18	1.6	7	12	40	60	12	**3,550.00**
18	1.8	7	12	40	60	12	**3,550.00**
18	2	7	12	40	60	12	**3,550.00**
18	2.5	7	12	40	60	12	**3,550.00**
18	3	7	12	40	60	12	**3,210.00**
18	3.5	7	12	40	60	12	**3,210.00**
18	4	7	12	40	60	12	**3,210.00**
18	5	7	12	40	60	12	**3,210.00**
18	6	7	12	40	60	12	**3,210.00**
18	7	7	12	40	60	12	**3,210.00**
18	8	7	12	40	60	12	**3,210.00**
19	0.7	8	12	40	60	12	**4,475.00**
19	1	8	12	40	60	12	**3,795.00**
19	1.5	8	12	40	60	12	**3,795.00**
19	2	8	12	40	60	12	**3,795.00**
19	2.5	8	12	40	60	12	**3,795.00**
19	3	8	12	40	60	12	**3,490.00**
19	3.5	8	12	40	60	12	**3,490.00**
19	4	8	12	40	60	12	**3,490.00**
19	4.5	8	12	40	60	12	**3,490.00**
19	5	8	12	40	60	12	**3,490.00**
19	6	8	12	40	60	12	**3,490.00**
19	7	8	12	40	60	12	**3,490.00**

EIKO

KC 直柄鍵槽銑刀

Keyseat Cutters





SKH51 高速鋼 | h8 精度 | 切削條件 P103

＊刃徑24mm以上，形狀為圖2。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	柄徑 (d)	柄長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
19	8	8	12	40	60	12	3,490.00
19	9	8	12	40	60	12	3,490.00
19	10	8	12	40	60	12	3,490.00
20	0.5	8	12	40	60	12	4,475.00
20	0.6	8	12	40	60	12	4,475.00
20	0.7	8	12	40	60	12	4,475.00
20	0.8	8	12	40	60	12	4,475.00
20	0.9	8	12	40	60	12	4,475.00
20	1	8	12	40	60	12	3,795.00
20	1.1	8	12	40	60	12	3,795.00
20	1.2	8	12	40	60	12	3,795.00
20	1.3	8	12	40	60	12	3,795.00
20	1.4	8	12	40	60	12	3,795.00
20	1.5	8	12	40	60	12	3,795.00
20	1.6	8	12	40	60	12	3,795.00
20	1.7	8	12	40	60	12	3,795.00
20	1.8	8	12	40	60	12	3,795.00
20	1.9	8	12	40	60	12	3,795.00
20	2	8	12	40	60	12	3,795.00
20	2.5	8	12	40	60	12	3,795.00
20	3	8	12	40	60	12	3,490.00
20	3.5	8	12	40	60	12	3,490.00
20	4	8	12	40	60	12	3,490.00
20	4.5	8	12	40	60	12	3,490.00
20	5	8	12	40	60	12	3,490.00
20	6	8	12	40	60	12	3,490.00
20	7	8	12	40	60	12	3,490.00
20	8	8	12	40	60	12	3,490.00
20	9	8	12	40	60	12	3,490.00
20	10	8	12	40	60	12	3,490.00
20	11	8	12	40	60	12	3,490.00
20	12	8	12	40	60	12	3,490.00
22	0.6	9	12	40	60	12	5,305.00
22	0.8	9	12	40	60	12	5,305.00
22	1	9	12	40	60	12	4,475.00
22	2	9	12	40	60	12	4,475.00
22	3	9	12	40	60	12	4,075.00
22	4	9	12	40	60	12	4,075.00
22	5	9	12	40	60	12	4,075.00
22	6	9	12	40	60	12	4,075.00
22	7	9	12	40	60	12	4,075.00
22	8	9	12	40	60	12	4,075.00

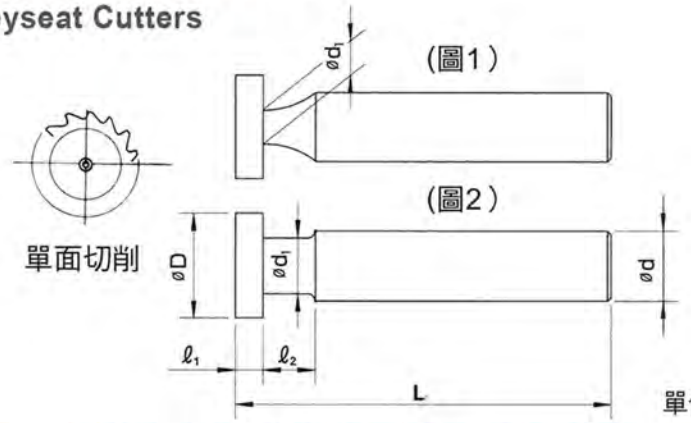
刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	柄徑 (d)	柄長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
22	9	9	12	40	60	12	4,075.00
22	10	9	12	40	60	12	4,075.00
22	12	9	12	40	60	12	4,075.00
24	0.5	10	12	40	65	14	5,865.00
24	0.8	10	12	40	65	14	5,865.00
25	0.5	10	12	40	65	14	5,865.00
25	0.6	10	12	40	65	14	5,865.00
25	0.7	10	12	40	65	14	5,865.00
25	0.8	10	12	40	65	14	5,865.00
25	1	10	12	40	65	14	4,935.00
25	1.1	10	12	40	65	14	4,935.00
25	1.2	10	12	40	65	14	4,935.00
25	1.3	10	12	40	65	14	4,935.00
25	1.4	10	12	40	65	14	4,935.00
25	1.5	10	12	40	65	14	4,935.00
25	1.6	10	12	40	65	14	4,935.00
25	1.7	10	12	40	65	14	4,935.00
25	1.8	10	12	40	65	14	4,935.00
25	1.9	10	12	40	65	14	4,935.00
25	2	10	12	40	65	14	4,935.00
25	2.5	10	12	40	65	14	4,935.00
25	3	10	12	40	65	14	4,535.00
25	3.5	10	12	40	65	14	4,535.00
25	4	10	12	40	65	14	4,535.00
25	4.5	10	12	40	65	14	4,535.00
25	5	10	12	40	65	14	4,535.00
25	6	10	12	40	65	14	4,535.00
25	7	10	12	40	65	14	4,535.00
25	8	10	12	40	65	14	4,535.00
25	9	10	12	40	65	14	4,535.00
25	10	10	12	40	65	14	4,535.00
25	11	10	12	40	65	14	4,535.00
25	12	10	12	40	65	14	4,535.00
26	1	10	12	40	65	14	4,935.00
26	1.5	10	12	40	65	14	4,935.00
26	2	10	12	40	65	14	4,935.00
26	3	10	12	40	65	14	4,535.00
26	4	10	12	40	65	14	4,535.00
26	5	10	12	40	65	14	4,535.00
26	6	10	12	40	65	14	4,535.00
28	0.5	10	12	40	65	14	7,405.00
28	1	10	12	40	65	14	6,295.00

EIKO

KC 直柄鍵槽銑刀

Keyseat Cutters





SKH51 高速鋼 | h8 精度 | 切削條件 P103

＊刃徑24mm以上，形狀為圖2。

單位：mm

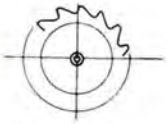
刃徑 (D)	刃長 (ℓ1)	首徑 (d1)	柄徑 (d)	柄長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
28	1.5	10	12	40	65	14	6,295.00
28	2	10	12	40	65	14	6,295.00
28	3	10	12	40	65	14	5,675.00
28	4	10	12	40	65	14	5,675.00
28	5	10	12	40	65	14	5,675.00
28	6	10	12	40	65	14	5,675.00
28	7	10	12	40	65	14	5,675.00
28	8	10	12	40	65	14	5,675.00
28	10	10	12	40	65	14	5,675.00
28	12	10	12	40	65	14	5,675.00
30	0.5	10	12	45	70	14	8,700.00
30	0.6	10	12	45	70	14	8,700.00
30	0.7	10	12	45	70	14	8,700.00
30	0.8	10	12	45	70	14	8,700.00
30	1	10	12	45	70	14	7,375.00
30	1.5	10	12	45	70	14	7,375.00
30	2	10	12	45	70	14	7,375.00
30	2.5	10	12	45	70	14	7,375.00
30	3	10	12	45	70	14	6,725.00
30	3.5	10	12	45	70	14	6,725.00
30	4	10	12	45	70	14	6,725.00
30	4.5	10	12	45	70	14	6,725.00
30	5	10	12	45	70	14	6,725.00
30	6	10	12	45	70	14	6,725.00
30	7	10	12	45	70	14	6,725.00
30	8	10	12	45	70	14	6,725.00
30	10	10	12	45	70	14	6,725.00
30	12	10	12	45	70	14	6,725.00
32	1	10	12	45	70	14	8,085.00
32	1.5	10	12	45	70	14	8,085.00
32	2	10	12	45	70	14	8,085.00
32	3	10	12	45	70	14	7,340.00
32	4	10	12	45	70	14	7,340.00
32	5	10	12	45	70	14	7,340.00
32	6	10	12	45	70	14	7,340.00
32	7	10	12	45	70	14	7,340.00
32	8	10	12	45	70	14	7,340.00
32	10	10	12	45	70	14	7,340.00
32	12	10	12	45	70	14	7,340.00
35	0.5	10	12	50	75	16	9,410.00
35	1	10	12	50	75	16	9,410.00
35	1.5	10	12	50	75	16	9,410.00
35	2	10	12	50	75	16	9,410.00
35	2.5	10	12	50	75	16	9,410.00
35	3	10	12	50	75	16	8,545.00
35	4	10	12	50	75	16	8,545.00
35	5	10	12	50	75	16	8,545.00
35	6	10	12	50	75	16	8,545.00
35	7	10	12	50	75	16	8,545.00
35	8	10	12	50	75	16	8,545.00
35	10	10	12	50	75	16	8,545.00
35	12	10	12	50	75	16	8,545.00
38	1	10	12	50	75	16	10,920.00
38	1.5	10	12	50	75	16	10,920.00
38	1.6	10	12	50	75	16	10,920.00
38	2	10	12	50	75	16	10,920.00
38	3	10	12	50	75	16	9,870.00
38	4	10	12	50	75	16	9,870.00
38	5	10	12	50	75	16	9,870.00
38	6	10	12	50	75	16	9,870.00
38	7	10	12	50	75	16	9,870.00
38	8	10	12	50	75	16	9,870.00
38	10	10	12	50	75	16	9,870.00
38	12	10	12	50	75	16	9,870.00
40	0.5	10	12	50	75	16	14,255.00
40	0.8	10	12	50	75	16	14,255.00
40	1	10	12	50	75	16	12,955.00
40	1.5	10	12	50	75	16	12,955.00
40	2	10	12	50	75	16	12,955.00
40	2.5	10	12	50	75	16	12,955.00
40	3	10	12	50	75	16	11,785.00
40	4	10	12	50	75	16	11,785.00
40	5	10	12	50	75	16	11,785.00
40	6	10	12	50	75	16	11,785.00
40	7	10	12	50	75	16	11,785.00
40	8	10	12	50	75	16	11,785.00
40	10	10	12	50	75	16	11,785.00
40	12	10	12	50	75	16	11,785.00
45	0.5	10	12	50	80	16	15,830.00
50	0.5	14	16	55	80	16	25,110.00
50	1.5	14	16	55	80	16	22,825.00
50	12	14	16	55	80	16	20,790.00
60	1	18	20	60	85	18	28,900.00
60	1.5	18	20	60	85	18	28,900.00

EIKO

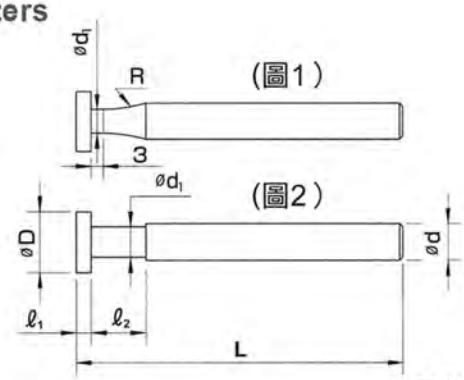
KCLS 長柄鍵槽銑刀

Long Shank Keyseat Cutters





單面切削



SKH56 高速鋼 | h8 精度 | 切削條件 P103

＊刃徑30mm以上，形狀為圖2。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ_1)	首徑 (d_1)	柄徑 (d)	柄長 (ℓ)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
15	1	4.7	10	66	80	10	**4,250.00**
15	2	4.7	10	66	80	10	**3,840.00**
15	3	4.7	10	66	80	10	**3,840.00**
15	4	4.7	10	66	80	10	**3,840.00**
15	5	4.7	10	66	80	10	**3,840.00**
15	6	4.7	10	66	80	10	**3,840.00**
20	1	8	12	99	120	12	**6,995.00**
20	2	8	12	99	120	12	**6,275.00**
20	3	8	12	99	120	12	**6,275.00**
20	4	8	12	99	120	12	**6,275.00**
20	5	8	12	99	120	12	**6,275.00**
25	1	10	12	99	120	14	**9,870.00**
25	2	10	12	99	120	14	**8,910.00**
25	3	10	12	99	120	14	**8,910.00**
25	4	10	12	99	120	14	**8,910.00**
25	5	10	12	99	120	14	**8,910.00**
30	1	12	16	125	150	14	**13,025.00**
30	2	12	16	125	150	14	**11,620.00**
30	3	12	16	125	150	14	**11,620.00**
30	4	12	16	125	150	14	**11,620.00**
30	5	12	16	125	150	14	**11,620.00**
35	1	14	16	125	150	16	**16,965.00**
35	2	14	16	125	150	16	**15,320.00**
35	3	14	16	125	150	16	**15,320.00**
35	4	14	16	125	150	16	**15,320.00**
35	5	14	16	125	150	16	**15,320.00**
40	1	14	16	125	150	16	**21,765.00**
40	2	14	16	125	150	16	**19,675.00**
40	3	14	16	125	150	16	**19,675.00**
40	4	14	16	125	150	16	**19,675.00**
40	5	14	16	125	150	16	**19,675.00**

SACS 鎢鋼刃超硬直柄鳩尾槽銑刀

Carbide Tipped Angular Cutters With Straight Shank

材質G2



高精度高品質

單位：mm

角度 (θ)	型式 (Type)	刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	首徑 (d_1)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
60°	直柄式	15	5	6	12	60	4	7,000.00
60°	直柄式	20	7	9	12	60	4	7,680.00
60°	直柄式	25	12	10	16	72	6	8,760.00
60°	直柄式	30	12	12	16	72	6	9,670.00
60°	直柄式	35	15	12	20	85	6	10,370.00
60°	直柄式	40	20	12	20	93	6	11,400.00
60°	直柄式	45	20	18	25	93	6	12,170.00
60°	直柄式	50	20	20	25	95	8	13,710.00
60°	直柄式	55	25	20	25	100	8	16,480.00
60°	直柄式	60	30	22	32	109	8	17,880.00
45°	直柄式	25	6	10	16	72	6	8,760.00
45°	直柄式	30	7.5	12	16	72	6	9,670.00
45°	直柄式	35	10	12	20	85	6	10,370.00
45°	直柄式	40	12.5	12	20	93	6	11,400.00
45°	直柄式	45	13	16	25	95	6	12,170.00
45°	直柄式	50	14.5	17	25	95	8	13,710.00
45°	直柄式	55	15.5	20	25	100	8	16,480.00
45°	直柄式	60	17	22	32	110	8	17,880.00
60°	MT柄式	25	12	10	MT2	95	6	9,190.00
60°	MT柄式	30	12	12	MT2	95	6	10,160.00
60°	MT柄式	35	15	12	MT3	115	6	10,900.00
60°	MT柄式	40	20	12	MT3	120	6	11,980.00
60°	MT柄式	45	20	18	MT3	120	6	12,880.00
60°	MT柄式	50	20	20	MT4	145	8	14,450.00
60°	MT柄式	55	25	20	MT4	150	8	17,300.00
60°	MT柄式	60	30	22	MT4	155	8	18,790.00

STC 鎢鋼刃超硬直柄千鳥刃T型槽銑刀

Carbide Tipped Staggered T-Slot Cutters

材質G2

刃徑許容差

15	−0.05 −0.16
20～25	−0.065 −0.195
30～50	−0.08 −0.24

高精度高品質



刃長許容差

4～ 7	−0.03 −0.105
8～ 9	−0.04 −0.13
10～18	−0.05 −0.16
20	−0.065 −0.195

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	刃數 (N)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_1)	全長 (L)	柄徑 (d)	價(支)格
15	4	6	7	21	75	12	**6,530.00**
15	5	6	7	20	75	12	**6,560.00**
15	6	6	7	19	75	12	**6,600.00**
15	7	6	7	18	75	12	**7,080.00**
15	8	6	7	17	75	12	**7,190.00**
15	10	6	7	15	75	12	**7,600.00**
20	4	6	9.5	26	90	16	**6,870.00**
20	5	6	9.5	25	90	16	**7,050.00**
20	6	6	9.5	24	90	16	**7,180.00**
20	8	6	9.5	22	90	16	**8,440.00**
20	10	6	9.5	20	90	16	**8,990.00**
20	12	6	9.5	18	90	16	**9,670.00**
25	4	6	12	31	105	20	**7,870.00**
25	5	6	12	30	105	20	**8,050.00**
25	6	6	12	29	105	20	**8,460.00**
25	8	6	12	27	105	20	**8,690.00**
25	10	6	12	25	105	20	**9,560.00**
25	12	6	12	23	105	20	**10,170.00**
30	4	6	13	41	125	25	**8,370.00**
30	5	6	13	40	125	25	**8,450.00**
30	6	6	13	39	125	25	**8,590.00**
30	8	6	13	37	125	25	**9,110.00**
30	10	6	13	35	125	25	**9,590.00**
30	12	6	13	33	125	25	**10,250.00**
30	14	6	13	31	125	25	**10,780.00**
30	15	6	13	30	125	25	**11,170.00**
30	16	6	13	29	125	25	**11,730.00**
35	4	6	13	41	125	25	**10,080.00**
35	5	6	13	40	125	25	**10,180.00**
35	6	6	13	39	125	25	**10,270.00**
35	8	6	13	37	125	25	**10,770.00**
35	10	6	13	35	125	25	**11,250.00**
35	12	6	13	33	125	25	**11,440.00**
35	14	6	13	31	125	25	**11,780.00**
35	15	6	13	30	125	25	**12,180.00**
35	16	6	13	29	125	25	**12,790.00**

STC 鎢鋼刃超硬直柄千鳥刃T型槽銑刀

Carbide Tipped Staggered T-Slot Cutters

材質G2

刃徑許容差

15	−0.05 −0.16
20～25	−0.065 −0.195
30～50	−0.08 −0.24

高精度高品質



刃長許容差

4～ 7	−0.03 −0.105
8～ 9	−0.04 −0.13
10～18	−0.05 −0.16
20	−0.065 −0.195

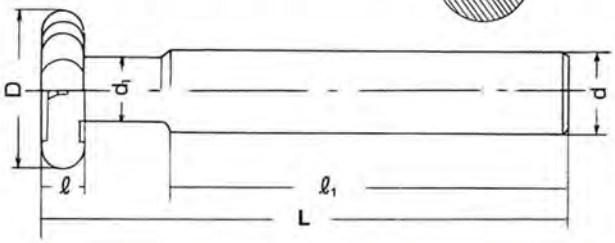
單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	刃數 (N)	首徑 (d_1)	首長 (ℓ_1)	全長 (L)	柄徑 (d)	價(支)格
40	4	6	19	51	135	25	**11,300.00**
40	5	6	19	50	135	25	**11,370.00**
40	6	6	19	49	135	25	**11,480.00**
40	8	6	19	47	135	25	**12,280.00**
40	10	6	19	45	135	25	**12,530.00**
40	12	6	19	43	135	25	**13,080.00**
40	14	6	19	41	135	25	**13,780.00**
40	15	6	19	40	135	25	**14,090.00**
40	16	6	19	39	135	25	**14,520.00**
40	18	6	19	37	135	25	**14,610.00**
40	20	6	19	35	135	25	**14,920.00**
45	4	6	19	51	135	25	**12,340.00**
45	5	6	19	50	135	25	**12,390.00**
45	6	6	19	49	135	25	**12,410.00**
45	8	6	19	47	135	25	**13,000.00**
45	10	6	19	45	135	25	**13,520.00**
45	12	6	19	43	135	25	**14,080.00**
45	14	6	19	41	135	25	**15,470.00**
45	15	6	19	40	135	25	**15,780.00**
45	16	6	19	39	135	25	**16,260.00**
45	18	6	19	37	135	25	**17,240.00**
45	20	6	19	35	135	25	**17,610.00**
50	4	8	25	61	145	32	**13,720.00**
50	5	8	25	60	145	32	**13,830.00**
50	6	8	25	59	145	32	**14,040.00**
50	8	8	25	57	145	32	**14,090.00**
50	10	8	25	55	145	32	**14,380.00**
50	12	8	25	53	145	32	**14,910.00**
50	14	8	25	51	145	32	**16,020.00**
50	15	8	25	50	145	32	**16,820.00**
50	16	8	25	49	145	32	**17,160.00**
50	18	8	25	47	145	32	**17,490.00**
50	20	8	25	45	145	32	**18,130.00**

直柄外圓槽銑刀

Convex Milling Cutters With Straight Shank





SKH56 高速鋼 R角 ±0.02

＊高精度、萬能、省力化之銑刀，最適合於型雕，NC加工。

單位：mm

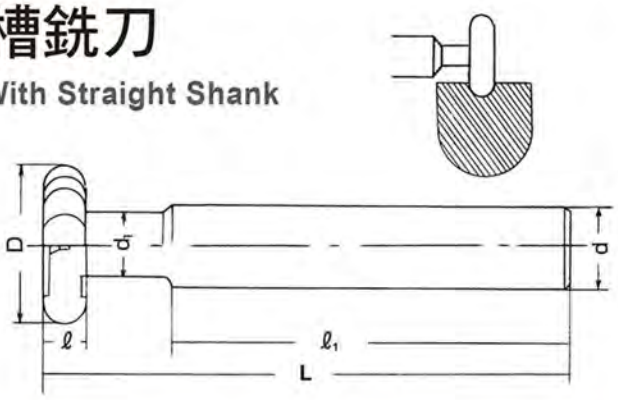
刃徑 (D)	R角 (R)	刃長 (ℓ)	首徑 (d_1)	柄長 (ℓ_1)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
20	0.5	1	8	95	12	111～116	8	**13,570.00**
20	0.75	1.5	8	95	12	111～116	8	**13,570.00**
20	1	2	8	95	12	111～116	8	**13,355.00**
20	1.25	2.5	8	95	12	111～116	8	**13,355.00**
20	1.5	3	8	95	12	111～116	8	**13,520.00**
20	1.75	3.5	8	95	12	111～116	8	**13,520.00**
20	2	4	8	95	12	111～116	8	**14,035.00**
20	2.25	4.5	8	95	12	111～116	6	**14,035.00**
20	2.5	5	8	95	12	111～116	6	**14,470.00**
20	2.75	5.5	8	95	12	111～116	6	**14,470.00**
20	3	6	8	95	12	111～116	6	**14,880.00**
25	0.5	1	10	120	16	139～144	10	**15,835.00**
25	0.75	1.5	10	120	16	139～144	10	**15,835.00**
25	1	2	10	120	16	139～144	10	**15,620.00**
25	1.25	2.5	10	120	16	139～144	8	**15,620.00**
25	1.5	3	10	120	16	139～144	8	**15,835.00**
25	1.75	3.5	10	120	16	139～144	8	**15,835.00**
25	2	4	10	120	16	139～144	8	**16,300.00**
25	2.25	4.5	10	120	16	139～144	8	**16,300.00**
25	2.5	5	10	120	16	139～144	8	**17,010.00**
25	2.75	5.5	10	120	16	139～144	8	**17,010.00**
25	3	6	10	120	16	139～144	8	**17,010.00**
30	0.5	1	12	120	16	141～148	12	**18,565.00**
30	0.75	1.5	12	120	16	141～148	12	**18,565.00**
30	1	2	12	120	16	141～148	10	**18,215.00**
30	1.25	2.5	12	120	16	141～148	10	**18,215.00**
30	1.5	3	12	120	16	141～148	10	**18,565.00**
30	1.75	3.5	12	120	16	141～148	10	**18,565.00**
30	2	4	12	120	16	141～148	10	**19,000.00**
30	2.25	4.5	12	120	16	141～148	10	**19,000.00**

SSK

直柄外圓槽銑刀

Convex Milling Cutters With Straight Shank





SKH56 高速鋼 R角 ±0.02

＊高精度、萬能、省力化之銑刀，最適合於型雕，NC加工。

單位：mm

刃徑 (D)	R角 (R)	刃長 (ℓ)	首徑 (d_1)	柄長 (ℓ_1)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
30	2.5	5	12	120	16	141～148	10	**19,470.00**
30	2.75	5.5	12	120	16	141～148	10	**19,470.00**
30	3	6	12	120	16	141～148	10	**19,960.00**
30	3.25	6.5	12	120	16	141～148	8	**19,960.00**
30	3.5	7	12	120	16	141～148	8	**19,960.00**
30	3.75	7.5	12	120	16	141～148	8	**20,670.00**
30	4	8	12	120	16	141～148	8	**20,670.00**
40	1	2	18	120	20	144～152	12	**26,430.00**
40	1.25	2.5	18	120	20	144～152	12	**26,430.00**
40	1.5	3	18	120	20	144～152	12	**26,430.00**
40	2	4	18	120	20	144～152	12	**26,430.00**
40	2.5	5	18	120	20	144～152	10	**26,865.00**
40	3	6	18	120	20	144～152	10	**27,330.00**
40	3.5	7	18	120	20	144～152	10	**27,715.00**
40	4	8	18	120	20	144～152	10	**28,205.00**
40	4.5	9	18	120	20	144～152	10	**29,950.00**
40	5	10	18	120	20	144～152	10	**30,140.00**
40	5.5	11	18	120	20	144～152	10	**30,380.00**
40	6	12	18	120	20	144～152	10	**30,525.00**
50	1	2	20	130	25	154～164	12	**40,680.00**
50	1.5	3	20	130	25	154～164	12	**39,780.00**
50	2	4	20	130	25	154～164	12	**37,620.00**
50	2.5	5	20	130	25	154～164	12	**37,620.00**
50	3	6	20	130	25	154～164	12	**38,115.00**
50	3.5	7	20	130	25	154～164	12	**38,115.00**
50	4	8	20	130	25	154～164	10	**38,960.00**
50	4.5	9	20	130	25	154～164	10	**39,370.00**
50	5	10	20	130	25	154～164	10	**39,780.00**
50	5.5	11	20	130	25	154～164	10	**40,680.00**
50	6	12	20	130	25	154～164	10	**41,445.00**

RC 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼 HPM · NAK	
切削速度	12～20 m/min		10～16 m/min		8～14 m/min		6～10 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
10.5	212～354	11～35	177～283	5～17	141～248	4～14	106～177	2～5
15.5	153～255	8～25	127～204	4～12	102～178	3～10	76～127	2～4
20.5	109～182	5～18	91～146	3～ 9	73～127	2～ 7	55～ 91	1～3

CCB 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼 HPM · NAK	
切削速度	18～35 m/min		15～25 m/min		12～20 m/min		8～16 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
5	644～1,252	26～150	536～894	21～107	429～715	17～86	286～572	11～69
6	551～1,071	22～129	459～765	18～ 92	367～612	15～73	245～490	10～59
8	428～ 831	17～100	356～594	14～ 71	285～475	11～57	190～380	8～46
10	341～ 663	14～ 80	284～474	11～ 57	227～379	9～45	152～303	6～36
12	305～ 593	12～ 71	254～423	10～ 51	203～339	8～41	135～271	5～33

ACST 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼 HPM · NAK	
切削速度	10～18 m/min		6～12 m/min		5～10 m/min		4～8 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
角度	60°							
20	159～286	36～ 98	95～191	11～44	80～159	7～29	64～127	5～10
25	127～229	46～124	76～153	14～55	64～127	9～37	51～102	6～12
30	106～191	40～108	64～127	12～48	53～106	8～32	42～ 85	5～11
35	91～164	36～ 97	55～109	11～43	45～ 91	7～29	36～ 73	5～10
40	80～143	33～ 89	48～ 95	10～40	40～ 80	7～26	32～ 64	4～ 9
45	71～127	31～ 83	42～ 85	9～37	35～ 71	6～24	28～ 57	4～ 8
50	64～115	29～ 77	38～ 76	9～34	32～ 64	6～23	25～ 51	4～ 8
55	58～104	36～ 98	35～ 69	11～43	29～ 58	7～29	23～ 46	5～10
60	53～ 95	34～ 93	32～ 64	10～41	27～ 53	7～28	21～ 42	5～ 9

CB · CBT · CBLS 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304	
切削速度	14～20 m/min		10～16 m/min		8～12 m/min	
規格	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度
	min^{-1}	mm/min	min^{-1}	mm/min	min^{-1}	mm/min
3	755～1,079	59～168	540～863	28～89	432～647	17～50
4	602～ 860	50～141	430～688	24～75	344～516	14～42
5	501～ 715	43～124	358～572	21～66	286～429	12～37
6	428～ 612	39～112	306～490	19～60	245～367	11～33
8	333～ 475	33～ 95	238～380	16～51	190～285	10～29
10	265～ 379	29～ 84	189～303	14～45	152～227	8～25
12	237～ 339	28～ 79	169～271	13～42	135～203	8～24
14	186～ 265	25～ 70	133～212	12～37	106～159	7～21
16	171～ 245	24～ 68	122～196	11～36	98～147	7～20
18	159～ 227	23～ 65	114～182	11～35	91～136	7～20
20	149～ 212	22～ 64	106～170	11～34	85～127	6～19
22	139～ 199	22～ 62	99～159	10～33	80～119	6～19
24	124～ 177	21～ 59	88～141	10～32	71～106	6～18
30	99～ 141	19～ 55	71～113	9～29	57～ 85	6～17

CB-JM 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304	
切削速度	14～20 m/min		10～16 m/min		8～12 m/min	
規格	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度
	min^{-1}	mm/min	min^{-1}	mm/min	min^{-1}	mm/min
3	686～979	55～156	490～784	26～83	392～588	16～47
4	557～796	47～134	398～637	22～71	318～477	13～40
5	469～670	42～119	335～536	20～63	268～402	12～36
6	405～579	38～108	289～463	18～57	231～347	11～32
8	318～455	32～ 83	227～364	15～49	182～273	9～28
10	255～364	29～ 82	182～291	14～44	146～218	8～25
12	223～318	27～ 76	159～255	13～41	127～191	8～23

CB-TSM 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304	
切削速度	14～20 m/min		10～16 m/min		8～12 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
18	154～220	23～65	110～176	11～34	88～132	6～19
20	139～199	22～62	99～159	10～33	80～119	6～19
22	127～182	21～60	91～146	10～32	73～109	6～18
24	114～163	20～58	82～131	10～31	65～ 98	6～17
30	93～133	19～54	66～106	9～29	53～ 80	5～16

CBO · OCB 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304	
切削速度	14～20 m/min		10～16 m/min		8～12 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
2	743～1,061	58～166	531～849	28～88	424～637	17～50
2.5	743～1,061	58～166	531～849	28～88	424～637	17～50
3	743～1,061	58～166	531～849	28～88	424～637	17～50
3.5	557～ 796	47～134	398～637	22～71	318～477	13～40
4	557～ 796	47～134	398～637	22～71	318～477	13～40
4.5	495～ 707	43～123	354～566	21～66	283～424	12～37
5	495～ 707	43～123	354～566	21～66	283～424	12～37
6	446～ 637	40～115	318～509	19～61	255～382	11～34
7	405～ 579	38～108	289～463	18～57	231～347	11～32
8	343～ 490	34～ 97	245～392	16～52	196～294	10～29
10	297～ 424	31～ 89	212～340	15～48	170～255	9～27
12	262～ 374	29～ 83	187～300	14～44	150～225	8～25
14	235～ 335	27～ 78	168～268	13～42	134～201	8～24
16	212～ 303	26～ 75	152～243	12～40	121～182	7～22

CBS · SCB 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304	
切削速度	14～20 m/min		10～16 m/min		8～12 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	594～849	49～140	424～679	23～75	340～509	14～42
4	469～670	42～119	335～536	20～63	268～402	12～36
5	371～531	36～102	265～424	17～54	212～318	10～31
6	318～455	32～ 93	227～364	15～49	182～273	9～28
8	241～344	28～ 79	172～275	13～42	138～206	8～24

DCB 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼～38HRC HPM · NAK	
切削速度	16～25 m/min		12～18 m/min		10～14 m/min		8～12 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	863～1,349	71～221	647～971	35～106	540～755	24～62	432～647	12～35
4	688～1,075	64～200	516～774	32～ 96	430～602	21～56	344～516	11～32
5	572～ 894	60～186	429～644	30～ 89	358～501	20～52	286～429	10～30
6	490～ 765	57～177	367～551	28～ 85	306～429	19～49	245～367	9～28
8	380～ 594	52～164	285～428	26～ 79	238～333	17～46	190～285	9～26
10	303～ 474	50～155	227～341	25～ 74	189～265	17～43	152～227	8～25
12	271～ 423	48～151	203～305	24～ 73	169～237	16～42	135～203	8～24

DCBS 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼～38HRC HPM · NAK	
切削速度	16～25 m/min		12～18 m/min		10～14 m/min		8～12 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	679～1,061	64～199	509～764	32～95	424～594	21～56	340～509	11～32
4	536～ 838	58～182	402～603	29～87	335～469	19～51	268～402	10～29
5	424～ 663	54～169	318～477	27～81	265～371	18～47	212～318	9～27
6	364～ 568	52～162	273～409	26～78	227～318	17～45	182～273	9～26
8	275～ 430	49～152	206～310	24～73	172～241	16～42	138～206	8～24

DCBTA · DCBR 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼～38HRC HPM · NAK	
切削速度	16～25 m/min		12～18 m/min		10～14 m/min		8～12 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	784～1,224	68～211	588～881	34～101	490～686	23～59	392～588	11～34
4	637～ 995	62～194	477～716	31～ 93	398～557	21～54	318～477	10～31
5	536～ 838	58～182	402～603	29～ 87	335～469	19～51	268～402	10～29
6	463～ 723	56～174	347～521	28～ 83	289～405	19～49	232～347	9～28
8	364～ 568	52～162	273～409	26～ 78	227～318	17～45	182～273	9～26
10	291～ 455	49～153	218～327	25～ 74	182～255	16～43	146～218	8～25
12	255～ 398	48～149	191～286	24～ 72	159～223	16～42	127～191	8～24
14	221～ 346	47～145	166～249	23～ 70	138～194	16～41	111～166	8～23
16	196～ 306	46～142	147～220	23～ 68	122～171	15～40	98～147	8～23
18	176～ 274	45～140	132～198	22～ 67	110～154	15～39	88～132	7～22

DCBSTA 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼～38HRC HPM · NAK	
切削速度	16～25 m/min		12～18 m/min		10～14 m/min		8～12 m/min	
規格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
3	796～1,243	68～213	597～895	34～102	497～696	23～60	398～597	11～34
4	606～ 947	61～190	455～682	30～ 91	379～531	20～53	303～455	10～30
5	490～ 765	57～177	367～551	28～ 85	306～429	19～49	245～367	9～28
6	407～ 637	53～167	306～458	27～ 80	255～357	18～47	204～306	9～27
8	309～ 482	50～156	232～347	25～ 75	193～270	17～44	154～232	8～25

KC 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼 HPM · NAK		切削深度
切削速度	12～20 m/min		9～16 m/min		7～14 m/min		6～12 m/min		
刃徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	
8	477～796	17～ 48	358～637	9～31	279～557	7～27	239～477	5～11	0.8
10	382～637	18～ 51	286～509	9～33	223～446	7～29	191～382	5～12	1
12	318～531	24～ 66	239～424	12～42	186～371	9～37	159～318	6～16	1.2
14	273～455	25～ 68	205～364	12～44	159～318	10～38	136～273	7～16	1.4
16	239～398	30～ 84	179～318	15～53	139～279	12～47	119～239	8～20	1.6
18	212～354	31～ 85	159～283	15～54	124～248	12～48	106～212	8～20	1.8
20	191～318	31～ 86	143～255	15～55	111～223	12～48	95～191	8～21	2
25	153～255	37～102	115～204	18～66	89～178	14～57	76～153	10～25	2.5
30	127～212	37～104	95～170	19～67	74～149	15～58	64～127	10～25	3
40	95～159	44～121	72～127	22～77	56～111	17～68	48～ 95	12～29	4
50	76～127	44～122	57～102	22～78	45～ 89	17～68	38～ 76	12～29	5
60	64～106	50～138	48～ 85	25～89	37～ 74	19～78	32～ 64	13～33	6

KCLS 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼 HPM · NAK		切削深度
切削速度	15～25 m/min		10～18 m/min		9～15 m/min		6～12 m/min		
刃徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	
15	298～497	38～104	199～358	17～60	179～298	15～50	119～239	8～20	1.6
20	239～398	39～107	159～286	17～62	143～239	15～52	95～191	8～21	2
25	191～318	46～128	127～229	20～74	115～191	18～61	76～153	10～25	2.5
30	159～265	47～130	106～191	21～75	95～159	19～62	64～127	10～25	3
40	119～199	54～151	80～143	24～87	72～119	22～73	48～ 95	12～29	4

EIKO

ACS 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304	
切削速度	9～16 m/min		5～10 m/min		4～8 m/min	
刃徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
角度	30°					
20	143～255	24～63	80～159	7～26	64～127	4～17
30	95～170	21～56	53～106	6～23	42～ 85	4～15
40	72～127	20～54	40～ 80	6～22	32～ 64	4～14
50	57～102	20～53	32～ 64	6～22	25～ 51	4～14
60	48～ 85	20～54	27～ 53	6～22	21～ 42	4～14
角度	40～50°					
15	191～340	26～70	106～212	7～29	85～170	5～19
20	143～255	26～69	80～159	7～29	64～127	5～18
30	95～170	23～61	53～106	6～25	42～ 85	4～16
40	72～127	22～58	40～ 80	6～24	32～ 34	4～16
50	57～102	22～58	32～ 64	6～24	25～ 51	4～15
60	48～ 85	22～59	27～ 53	6～24	21～ 42	4～16
角度	55～60°					
10	318～573	38～102	191～382	11～45	159～318	8～30
12	265～477	34～ 91	159～318	10～40	133～265	7～27
15	212～382	28～ 77	127～255	9～34	106～212	6～23
20	159～286	28～ 76	95～191	8～34	80～159	6～22
30	106～191	25～ 67	64～127	7～30	53～106	5～20
40	80～143	24～ 64	48～ 95	7～29	40～ 80	5～19
50	64～115	24～ 64	38～ 76	7～28	32～ 64	5～19
60	53～ 95	24～ 65	32～ 64	7～29	27～ 53	5～19
角度	70～80°					
10	318～573	41～110	191～382	12～49	159～318	8～33
12	265～477	36～ 97	159～318	11～43	133～265	7～29
15	212～382	31～ 83	127～255	9～37	106～212	6～24
20	159～286	30～ 82	95～191	9～36	80～159	6～24
30	106～191	27～ 72	64～127	8～32	53～106	5～21
40	80～143	26～ 69	48～ 95	8～31	40～ 80	5～20
50	64～115	25～ 69	38～ 76	8～31	32～ 64	5～20
60	53～ 95	26～ 70	32～ 64	8～31	27～ 53	5～21

ACSW 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304	
切削速度	9～16 m/min		5～10 m/min		4～8 m/min	
刃徑	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
角度	W60°					
10	286～509	35～93	159～318	9～39	127～255	6～25
12	239～424	31～82	133～265	8～34	106～212	5～22
15	191～340	26～70	106～212	7～29	85～170	5～19
20	143～255	26～69	80～159	7～29	64～127	5～18
30	95～170	23～61	53～106	6～25	42～ 85	4～16
40	72～127	22～58	40～ 80	6～24	32～ 64	4～16
50	57～102	22～58	32～ 64	6～24	25～ 51	4～15
60	48～ 85	22～59	27～ 53	6～24	21～ 42	4～16
切削速度	10～18 m/min		6～12 m/min		5～10 m/min	
角度	W90°					
10	318～573	38～102	191～382	11～45	159～318	8～30
12	265～477	34～ 91	159～318	10～40	133～265	7～27
15	212～382	28～ 77	127～255	9～34	106～212	6～23
20	159～286	28～ 76	95～191	8～34	80～159	6～22
30	106～191	25～ 67	64～127	7～30	53～106	5～20
40	80～143	24～ 64	48～ 95	7～29	40～ 80	5～19
50	64～115	24～ 64	38～ 76	7～28	32～ 64	5～19
60	53～ 95	24～ 65	32～ 64	7～29	27～ 53	5～19
角度	W120°					
10	318～573	41～110	191～382	12～49	159～318	8～33
12	265～477	36～ 97	159～318	11～43	133～265	7～29
15	212～382	31～ 83	127～255	9～37	106～212	6～24
20	159～286	30～ 82	95～191	9～36	80～159	6～24
30	106～191	27～ 72	64～127	8～32	53～106	5～21
40	80～143	26～ 69	48～ 95	8～31	40～ 80	5～20
50	64～115	25～ 69	38～ 76	8～31	32～ 64	5～20
60	53～ 95	26～ 70	32～ 64	8～31	27～ 53	5～21

EIKO

CSMT-H 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	高硬度材 SKD・NAK(HRC～62)		加工深度
切削速度	12～20m/min		
規格	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	
5	764 ～ 1,273	23 ～ 51	0.25
6	637 ～ 1,061	19 ～ 42	0.3
8	477 ～ 796	14 ～ 32	0.4
10	382 ～ 637	11 ～ 25	0.5
12	318 ～ 531	10 ～ 21	0.6

CSMS-H 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	高硬度材 SKD・NAK(HRC～62)	
切削速度	12～20m/min	
規格	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min
5×45°	764 ～ 1,273	23 ～ 51
6×45°	637 ～ 1,061	19 ～ 42
8×45°	477 ～ 796	14 ～ 32
10×45°	382 ～ 637	11 ～ 25
12×45°	318 ～ 531	10 ～ 21
5×60°	764 ～ 1,273	23 ～ 51
6×60°	637 ～ 1,061	19 ～ 42
8×60°	477 ～ 796	14 ～ 32
10×60°	382 ～ 637	11 ～ 25
12×60°	318 ～ 531	10 ～ 21

CSMW-H 切削條件參考表

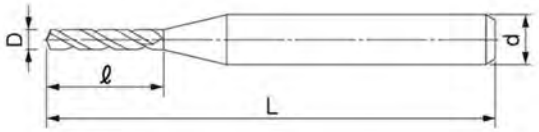
Recommended Cutting Condition

被削材	高硬度材 SKD・NAK(HRC～62)	
切削速度	12～20m/min	
規格	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min
5×W 60°	764 ～ 1,273	23 ～ 51
6×W 60°	637 ～ 1,061	19 ～ 42
8×W 60°	477 ～ 796	14 ～ 32
10×W 60°	382 ～ 637	11 ～ 25
12×W 60°	318 ～ 531	10 ～ 21
5×W 90°	764 ～ 1,273	23 ～ 51
6×W 90°	637 ～ 1,061	19 ～ 42
8×W 90°	477 ～ 796	14 ～ 32
10×W 90°	382 ～ 637	11 ～ 25
12×W 90°	318 ～ 531	10 ～ 21
5×W120°	764 ～ 1,273	23 ～ 51
6×W120°	637 ～ 1,061	19 ～ 42
8×W120°	477 ～ 796	14 ～ 32
10×W120°	382 ～ 637	11 ～ 25
12×W120°	318 ～ 531	10 ～ 21

CDSD3C · 4C 全鎢鋼超硬超能鑽頭

Super Power Solid Carbide Drills





P113

＊刃部採用特殊塗層處理，從一般鋼材、塑膠、鋁及不銹鋼皆可對應。
＊柄部採用端銑刀柄徑，剛性強，加工效率更好。
＊刃徑1mm以上有橫刃與齒隙，可提升定心效果及減少切削阻力。

單位：mm

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
0.4	4	3	38	**240.00**
0.41～0.49	4	3	38	**270.00**
0.5	4	3	38	**240.00**
0.51～0.59	4	3	38	**270.00**
0.6	5	3	38	**240.00**
0.61～0.69	5	3	38	**270.00**
0.7	5	3	38	**240.00**
0.71～0.79	5	3	38	**270.00**
0.8	5	3	38	**240.00**
0.81～0.89	5	3	38	**270.00**
0.9	5	3	38	**240.00**
0.91～0.99	5	3	38	**270.00**
1.0	6	3	38	**240.00**
1.01～1.09	6	3	38	**270.00**
1.1	6	3	38	**240.00**
1.11～1.19	6	3	38	**270.00**
1.2	6	3	38	**240.00**
1.21～1.29	8	3	38	**270.00**
1.3	8	3	38	**240.00**
1.31～1.39	8	3	38	**270.00**
1.4	8	3	38	**240.00**
1.41～1.49	8	3	38	**270.00**
1.5	8	3	38	**240.00**
1.51～1.59	8	3	38	**270.00**
1.6	8	3	38	**240.00**
1.61～1.69	8	3	38	**270.00**
1.7	8	3	38	**240.00**
1.71～1.79	8	3	38	**270.00**
1.8	8	3	38	**240.00**
1.81～1.89	8	3	38	**270.00**
1.9	8	3	38	**240.00**
1.91～1.99	8	3	38	**270.00**
2.0	10	4	50	**320.00**
2.01～2.09	12	4	50	**350.00**
2.1	12	4	50	**320.00**
2.11～2.19	12	4	50	**350.00**
2.2	12	4	50	**320.00**

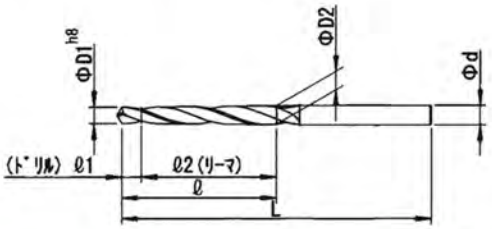
刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
2.21～2.29	12	4	50	**350.00**
2.3	12	4	50	**320.00**
2.31～2.39	12	4	50	**350.00**
2.4	12	4	50	**320.00**
2.41～2.49	12	4	50	**350.00**
2.5	12	4	50	**320.00**
2.51～2.59	15	4	50	**400.00**
2.6	15	4	50	**360.00**
2.61～2.69	15	4	50	**400.00**
2.7	15	4	50	**360.00**
2.71～2.79	15	4	50	**400.00**
2.8	15	4	50	**360.00**
2.81～2.89	15	4	50	**400.00**
2.9	15	4	50	**360.00**
2.91～2.99	15	4	50	**400.00**
3.0	15	4	50	**360.00**
3.01～3.09	18	4	50	**440.00**
3.1	18	4	50	**400.00**
3.11～3.19	18	4	50	**440.00**
3.2	18	4	50	**400.00**
3.21～3.29	18	4	50	**440.00**
3.3	18	4	50	**400.00**
3.31～3.39	18	4	50	**440.00**
3.4	18	4	50	**400.00**
3.41～3.49	18	4	50	**440.00**
3.5	18	4	50	**400.00**
3.51～3.59	20	4	50	**490.00**
3.6	20	4	50	**450.00**
3.61～3.69	20	4	50	**490.00**
3.7	20	4	50	**450.00**
3.71～3.79	20	4	50	**490.00**
3.8	20	4	50	**450.00**
3.81～3.89	20	4	50	**490.00**
3.9	20	4	50	**450.00**
3.91～3.99	20	4	50	**490.00**
4.0	20	4	50	**450.00**

S-TPD 短刃推拔鑽頭

Short Taper Pin Drill

右刃右螺旋刃型





SKH56 高速鋼 | 2 | 25 | 精度 h7 | 刃徑 h8 | 切削條件 | P108

單位：mm

規格	先端徑 (D_1)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_2)	先端刃長 (ℓ_1)	全長 (L)	柄徑 (d)	價(支)格
2	1.98	24	2.42	2	44	2.5	**2,470.00**
2.5	2.48	28	2.96	4	51	3	**2,470.00**
3	2.98	33	3.56	4	71	4	**2,470.00**
4	3.98	39	4.68	4	80	5	**2,845.00**
5	4.98	47	5.80	6	94	6	**3,325.00**
6	5.97	53	6.91	6	103	7	**3,805.00**
7	6.97	63	8.11	6	118	8	**4,800.00**
8	7.97	78	9.33	10	137	9	**5,350.00**
9	8.96	89	10.54	10	151	10	**6,375.00**
10	9.96	89	11.54	10	151	11	**7,095.00**
11	10.96	94	12.64	10	161	12	**12,030.00**
12	11.96	104	13.74	15	172	13	**12,030.00**

S-TPD 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL・CU		炭素鋼 FC・FCD・S50C		合金鋼 SCM・SKD・SUS304		調質鋼 HPM・NAK	
切削速度	15～25m/mm		12～16m/mm		10～14m/mm		8～12m/mm	
加工徑	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min
2	2,094～3,490	109～272	1,675～2,234	44～87	1,396～1,955	27～63	1,117～1,675	12～35
2.5	1,701～2,835	99～247	1,361～1,815	40～79	1,134～1,588	25～58	907～1,361	11～32
3	1,415～2,359	82～205	1,132～1,510	33～65	944～1,321	20～48	755～1,132	9～26
4	1,072～1,787	67～168	858～1,144	27～54	715～1,001	17～39	572～858	7～22
5	863～1,438	57～143	690～920	23～46	575～805	14～33	460～690	6～18
6	723～1,205	50～124	578～771	20～40	482～675	12～29	385～578	5～16
7	617～1,028	41～103	494～658	16～33	411～576	10～24	329～494	4～13
8	537～895	35～86	430～573	14～28	358～501	9～20	287～430	4～11
9	476～794	30～75	381～508	12～24	317～444	7～17	254～381	3～10
10	433～722	30～74	346～462	12～24	289～404	7～17	231～346	3～9
11	395～658	28～69	316～421	11～22	263～368	7～16	211～316	3～9
12	363～605	26～65	290～387	10～21	242～339	7～15	194～290	3～8

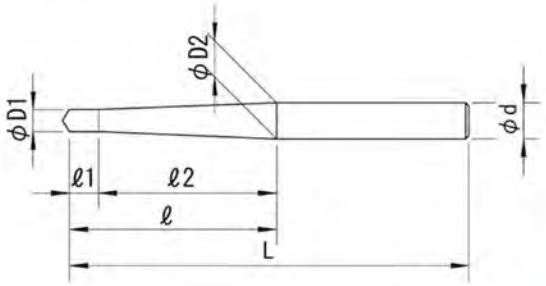
TPD 直柄推拔刃鑽頭

Taper Pin Drill With Straight Shank

1/50推拔

右刃右螺旋刃型





SKH56 高速鋼 | 2 | 刀徑 h8 | 柄徑 h8 | 切削條件 P114

單位：mm

規格	先端徑 (D_1)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_2)	先端刃長 (ℓ_1)	全長 (L)	柄徑 (d)	價(支)格
2	1.98	45	2.84	2	65	2.8	**3,600.00**
2.5	2.48	52	3.44	4	75	3.2	**3,910.00**
3	2.98	62	4.14	4	100	4	**3,910.00**
4	3.98	74	5.38	4	115	5	**4,665.00**
5	4.98	88	6.62	6	135	6.5	**5,315.00**
6	5.97	100	7.85	6	150	7.5	**6,855.00**
7	6.97	120	9.25	6	175	9	**7,510.00**
8	7.97	146	10.69	10	205	10	**8,225.00**
9	8.96	168	12.12	10	230	12	**11,070.00**
10	9.96	168	13.12	10	230	13	**11,070.00**
11	10.96	178	14.32	10	245	14	**12,955.00**
12	11.96	192	15.5	15	260	15	**13,540.00**
13	12.96	202	16.7	15	275	16	**14,260.00**
14	13.95	241	18.47	15	320	16	**17,170.00**
15	14.95	241	19.47	15	320	20	**18,610.00**
16	15.95	241	20.47	15	320	20	**23,955.00**
20	19.95	282	25.15	22	370	25	**33,005.00**

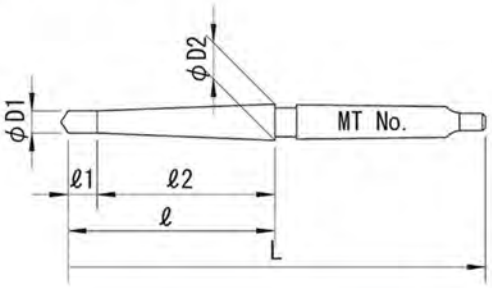
TPDT 斜柄推拔刃鑽頭

Taper Pin Drill With Taper Shank

1/50推拔

右刃右螺旋刃型





SKH56 高速鋼 | 2 | 刃徑 h8 | MT柄 | 切削條件 P114

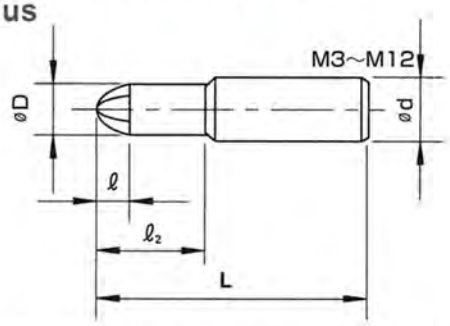
單位：mm

規格	先端徑 (D_1)	刃長 (ℓ)	粗端徑 (D_2)	先端刃長 (ℓ_1)	全長 (L)	柄徑 (d)	價(支)格
5	4.98	88	6.62	6	165	1	**6,995.00**
6	5.97	100	7.85	6	175	1	**8,160.00**
7	6.97	120	9.25	6	195	1	**9,185.00**
8	7.97	146	10.69	10	220	1	**9,770.00**
9	8.96	168	12.12	10	245	1	**11,070.00**
10	9.96	168	13.12	10	245	1	**13,130.00**
11	10.96	178	14.32	10	270	2	**15,800.00**
12	11.96	192	15.5	15	285	2	**18,030.00**
13	12.96	202	16.7	15	290	2	**18,715.00**
14	13.95	241	18.47	15	330	2	**23,375.00**
15	14.95	241	19.47	15	330	2	**25,910.00**
16	15.95	241	20.47	15	330	2	**26,905.00**
18	17.95	282	23.15	22	390	3	**32,285.00**
20	19.95	282	25.15	22	390	3	**35,880.00**
25	24.94	319	30.88	22	430	3	**51,920.00**

TR-P 折斷絲攻取出用鎢鋼鑽頭

Tap Remover Plus





UMG超硬 P h7精度 直柄 切削條件 P111

＊採用最新開發之P鍍膜，皮膜硬度為Hv3,500，耐熱度1,100℃以上，更加快速，有力的切削加工登場。
＊獨特形狀設計，不需要處理斷裂面且不損傷被加工的底孔及螺紋，可簡單移除殘屑。
＊適用於各式高速鋼絲攻。

單位：mm

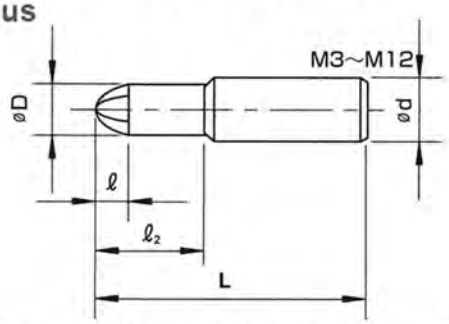
切削條件參考表

規格 Size	絲攻規格 Tap Size	外徑 (D)	刃長 (ℓ)	有效長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
TR-P 3	M 3	2.2	3.5	9	6	40	**6,255.00**	650～1,000	5～10
TR-P 4	M 4	3.1	4	12	6	40	**6,255.00**	650～1,000	5～10
TR-P 5	M 5	3.8	4	15	6	45	**6,540.00**	650～1,000	5～10
TR-P 6	M 6	4.6	4.5	18	6	50	**6,540.00**	650～1,000	5～10
TR-P 8	M 8	6.2	5.5	24	8	55	**9,255.00**	650～1,000	5～10
TR-P 10	M 10	7.1	6	30	10	60	**10,365.00**	650～1,000	5～10
TR-P 12	M 12	8.6	6.5	30	12	60	**12,915.00**	650～1,000	5～10

TRL-P 折斷絲攻取出用鎢鋼長刃鑽頭

Tap Remover Plus





UMG超硬 P h7精度 直柄 切削條件 P111

＊採用最新開發之P鍍膜，皮膜硬度為Hv3,500，耐熱度1,100℃以上，更加快速，有力的切削加工登場。
＊獨特形狀設計，不需要處理斷裂面且不損傷被加工的底孔及螺紋，可簡單移除殘屑。
＊適用於各式高速鋼絲攻。
＊深孔二次加工用。

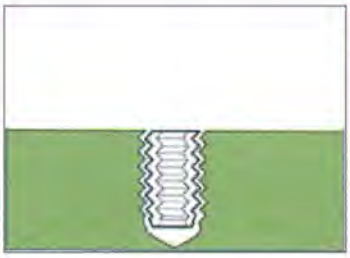
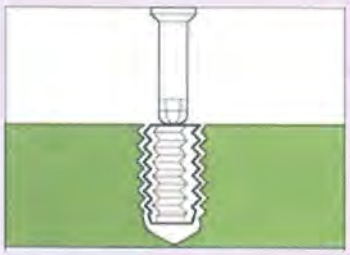
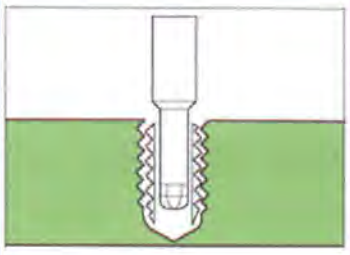
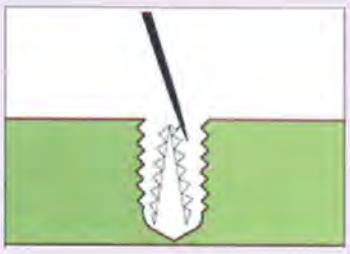
單位：mm

切削條件參考表

規格 Size	絲攻規格 Tap Size	外徑 (D)	刃長 (ℓ)	有效長 (ℓ_2)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格	回轉數 min^{-1}	進刀速度 mm/min
TRL-P 3	M 3	2.2	3.5	15	6	40	**6,910.00**	650～1,000	5～10
TRL-P 4	M 4	3.1	4	20	6	45	**6,910.00**	650～1,000	5～10
TRL-P 5	M 5	3.8	4	25	6	50	**9,665.00**	650～1,000	5～10
TRL-P 6	M 6	4.6	4.5	30	6	60	**9,665.00**	650～1,000	5～10
TRL-P 8	M 8	6.2	5.5	35	8	65	**11,600.00**	650～1,000	5～10
TRL-P 10	M 10	7.1	6	40	10	75	**13,615.00**	650～1,000	5～10
TRL-P 12	M 12	8.6	6.5	40	12	80	**16,945.00**	650～1,000	5～10

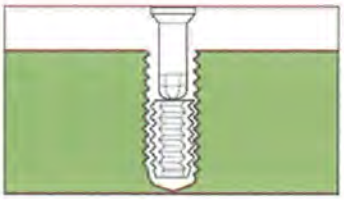
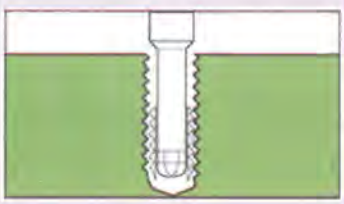
TR-P 使用方法

Guideline - How to use Tap Remover

切削前		＊請務必使用銑床(泛用NC、MC)及彈性套筒。 ＊請使用高剛性之夾頭。 ＊不可使用油壓夾頭之鑽床或攻牙機。 ＊當折斷絲攻頂端凸出工件時，請先磨平。
中心點		＊請使用與絲攻尺寸相吻合的折斷絲攻鑽頭。 ＊折斷絲攻鑽頭的中心定位，要很精準，以便將折斷絲攻取出。
切削開始到完成		＊開始切削時，請使用大量的切削油，並採用濕式加工。 ＊主軸進刀速度請用手動控制。 ＊當切削抵抗力消除時，切削就結束完成了。
最後殘屑處理		＊清除孔洞裡殘留的碎屑。 ＊孔洞殘屑清理乾淨後，就可以再繼續攻牙。

TRL-P 使用方法

Guideline - How to use Tap Remover

初次加工		＊起始階段，切不可使用長刃型折斷絲攻鑽頭。 ＊請採用與絲攻規格相吻合的標準型鑽頭，進行切削到一定的深度(有效長的50%)後，進行除去加工。
二次加工		＊殘留在螺紋牙山的碎屑，用軸針或空氣吹屑完全排除後，再用長刃型鑽頭去除殘留的破損絲攻。 ＊在初次加工及二次加工中，建議要進行中間幾次切屑處理，確保將切屑清除乾淨。

CDSD3C · 4C 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	鋁合金 Aluminum Alloy		鋼件 Steel		不銹鋼 SUS304 · SUS316		工程塑料 Torlon · Peek	
刃徑	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度	回轉數	進刀速度
	min^{-1}	mm/rev.	min^{-1}	mm/rev.	min^{-1}	mm/rev.	min^{-1}	mm/rev.
0.03～0.09	10,000～20,000	0.002～0.005	10,000～20,000	0.001～0.002	10,000～20,000	0.001～0.002	10,000～20,000	0.005～0.01
0.1 ～0.29	10,000～16,000	0.002～0.008	10,000～15,000	0.002～0.007	10,000～15,000	0.002～0.004	10,000～20,000	0.01 ～0.03
0.3 ～ 0.5	20,000	0.01 ～0.03	20,000	0.01 ～0.03	10,000	0.01 ～0.02	8,000～15,000	0.02 ～0.04
0.5 ～ 0.8	20,000	0.02 ～0.04	20,000	0.02 ～0.04	10,000	0.01 ～0.02		
0.8 ～ 1.1	20,000	0.03 ～0.05	20,000	0.03 ～0.05	8,000	0.01 ～0.03		
1.1 ～ 1.5	18,000	0.04 ～0.06	18,000	0.04 ～0.06	7,000	0.02 ～0.04		
1.5 ～ 2	16,000	0.06 ～0.08	14,000	0.06 ～0.08	5,500	0.02 ～0.05		
2 ～2.5	13,000	0.07 ～0.1	12,000	0.07 ～0.1	4,500	0.03 ～0.06		
2.5 ～ 3	10,600	0.09 ～0.12	9,500	0.09 ～0.12	3,700	0.03 ～0.07		
3 ～3.5	9,000	0.09 ～0.14	8,000	0.09 ～0.14	3,200	0.03 ～0.07		
3.5 ～ 4	8,000	0.1 ～0.15	7,000	0.1 ～0.15	2,700	0.04 ～0.08		

備 考

＊請使用高剛性及高精度之機械及夾具。
＊請使用水溶性切削液。
＊當發生異常聲音及振動時，請同時同一比例調整回轉速、進刀速度和切削深度。
＊當推薦的回轉速高於機床最高轉速時，請將回轉速設定為機床最高轉速，
並參考推薦切削參數保持每轉進給不變。

TPD · TPDT 切削條件參考表

Recommended Cutting Condition

被削材	非鐵金屬 AL · CU		炭素鋼 FC · FCD · S50C		合金鋼 SCM · SKD · SUS304		調質鋼(~38HRC) HPM · NAK	
切削速度	15~25m/min		12~16m/min		10~14m/min		8~12m/min	
規格	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min	回轉數 rpm	進刀速度 mm/min
2	1,865 ~ 3,109	59 ~ 149	1,492 ~ 1,989	24 ~ 48	1,243 ~ 1,741	15 ~ 35	995 ~ 1,492	6 ~ 19
2.5	1,527 ~ 2,545	53 ~ 133	1,222 ~ 1,629	21 ~ 43	1,018 ~ 1,425	13 ~ 31	814 ~ 1,222	6 ~ 17
3	1,270 ~ 2,116	44 ~ 110	1,016 ~ 1,355	18 ~ 35	847 ~ 1,185	11 ~ 26	677 ~ 1,016	5 ~ 14
4	970 ~ 1,617	37 ~ 91	776 ~ 1,035	15 ~ 29	647 ~ 906	9 ~ 21	518 ~ 776	4 ~ 12
5	785 ~ 1,309	31 ~ 78	628 ~ 838	12 ~ 25	524 ~ 733	8 ~ 18	419 ~ 628	3 ~ 10
6	660 ~ 1,100	27 ~ 68	528 ~ 704	11 ~ 22	440 ~ 616	7 ~ 16	352 ~ 528	3 ~ 9
7	562 ~ 936	22 ~ 56	449 ~ 599	9 ~ 18	374 ~ 524	6 ~ 13	300 ~ 449	2 ~ 7
8	488 ~ 813	19 ~ 47	390 ~ 520	8 ~ 15	325 ~ 455	5 ~ 11	260 ~ 390	2 ~ 6
9	431 ~ 718	16 ~ 40	345 ~ 460	6 ~ 13	287 ~ 402	4 ~ 9	230 ~ 345	2 ~ 5
10	395 ~ 659	16 ~ 40	316 ~ 422	6 ~ 13	264 ~ 369	4 ~ 9	211 ~ 316	2 ~ 5
11	361 ~ 602	15 ~ 38	289 ~ 385	6 ~ 12	241 ~ 337	4 ~ 9	193 ~ 289	2 ~ 5
12	333 ~ 555	14 ~ 36	266 ~ 355	6 ~ 12	222 ~ 311	4 ~ 8	178 ~ 266	2 ~ 5
13	309 ~ 515	14 ~ 34	247 ~ 329	5 ~ 11	206 ~ 288	3 ~ 8	165 ~ 247	1 ~ 4
14	281 ~ 469	11 ~ 28	225 ~ 300	5 ~ 9	187 ~ 262	3 ~ 7	150 ~ 225	1 ~ 4
15	266 ~ 443	11 ~ 28	212 ~ 283	5 ~ 9	177 ~ 248	3 ~ 7	142 ~ 212	1 ~ 4
16	252 ~ 419	11 ~ 28	201 ~ 268	5 ~ 9	168 ~ 235	3 ~ 7	134 ~ 201	1 ~ 4
18	223 ~ 371	10 ~ 25	178 ~ 238	4 ~ 8	149 ~ 208	2 ~ 6	119 ~ 178	1 ~ 3
20	204 ~ 340	10 ~ 25	163 ~ 217	4 ~ 8	136 ~ 190	2 ~ 6	109 ~ 163	1 ~ 3
25	165 ~ 275	10 ~ 25	132 ~ 176	4 ~ 8	110 ~ 154	2 ~ 6	88 ~ 132	1 ~ 3

您急欲想知道廠商的通訊、信息，來幫您記憶

廠商	電話	傳真	電子信箱

您急欲想知道廠商的通訊、信息，來幫您記憶

廠　商	電　話	傳　真	電 子 信 箱

匯聚貿易股份有限公司

地址：台北市大同區民族西路230號
電話：(02) 2585-6111、2585-6222 (代表號)
傳真：(02) 2597-6386、2597-5838
郵遞區號：103042
電子信箱：FCT@feyche.com.tw
網址：www.FEYCHE.com

匯聚官網　匯穎微信　建辰官網

匯穎國際貿易(上海)有限公司

電子信箱：fineness@fct-tools.com
網址：www.FCT-tools.com

中國總公司：
上海市徐匯區龍華西路585號
華富大廈11樓A1室
電話：(021) 6428-2885 (代表號)
傳真：(021) 6439-1906
郵編：200232

東莞辦事處：
東莞市長安鎮長青南路303號
地王廣場辦公樓1206室
電話：(0769) 8228-4785 (代表號)
傳真：(0769) 8228-4797
郵編：523850

上海茂豫貿易有限公司：
上海市長寧區茅台路868號
光華大廈1028室
電話：(021) 8019-8389 (代表號)
傳真：(021) 8019-8390
郵編：200336
電子信箱：Alex@fct-tools.com

天津辦事處：
天津市南開區黃河道與青年路交口
格調中心9層東側915室
電話：(022) 8739-5825 (代表號)
傳真：(022) 8739-5827
郵編：300051

成都匯穎商貿有限公司：
成都市郫都區中信未來城南區
3棟1單元604室
電話：(028) 8311-2969 (代表號)
傳真：(028) 8311-2969
郵編：611700

深圳威碩機械工具有限公司：
廣東省深圳市光明區玉塘街道長祥路366號
光僑雅苑3A棟1103
電話：(0755) 8295-2950 (代表號)
傳真：(0755) 8295-2940
郵編：518132

建辰國際工業責任有限公司

JIAN CHEN INTERNATIONAL INDUSTRIAL CO.,LTD

E-mail：FCT@fct.com.vn
http://www.FCT.com.vn
Zalo：0909188206

Bac Ninh：
77 Phu Dien Urban Area, Tu Son Ward,
Bac Ninh Province
TEL：(0274) 6512-472

Ho Chi Minh：
458 Luy Ban Bich, Tan Phu Ward,
TP.HCM
TEL：(0274) 028 66 533 833

Ho Chi Minh：
56A Huynh Van Luy, Phu Loi Ward,
TP.HCM
TEL：(0274) 6512-472

法律顧問：台北市萬國法律事務所・上海世韜律師事務所・國萬越南法律顧問公司

版權所有・翻印必究