



匯聚貿易股份有限公司

TOOLS FOR FUTURE

2025

在切削工具天地裡
立足現在
放眼未來

非鐵金屬專用高鈷高速鋼螺旋絲攻

HSS-Co8 Spiral Fluted Taps with DLC Coating



螺紋加工系列



* 採用DLC塗層，具有優異的耐熱性，最適於銅鋁非鐵金屬用，且可提升刀具壽命及耐磨耗性能。

NEW



AL-SFT-DLC

單位：mm

規 格	精 度	AL-SFT-DLC 1.5P	規 格	精 度	AL-SFT-DLC 2.5P
	Tap Limits	價(支)格		Tap Limits	價(支)格
M 1 × 0.25	FH1	1,178	M 1 × 0.25	FH1	—
M 1.2 × 0.25	FH1	1,108	M 1.2 × 0.25	FH1	—
M 1.4 × 0.3	FH1	1,060	M 1.4 × 0.3	FH1	—
M 1.6 × 0.35	FH1	1,028	M 1.6 × 0.35	FH1	—
M 2 × 0.4	FH2	742	M 2 × 0.4	FH2	742
M 2.5 × 0.45	FH2	664	M 2.5 × 0.45	FH2	664
M 2.6 × 0.45	FH2	542	M 2.6 × 0.45	FH2	542
M 3 × 0.5	FH2	448	M 3 × 0.5	FH2	448
M 4 × 0.7	FH2	467	M 4 × 0.7	FH2	467
M 5 × 0.8	FH2	507	M 5 × 0.8	FH2	507
M 6 × 1.0	FH2	535	M 6 × 1.0	FH2	535
M 8 × 1.0	FH2	840	M 8 × 1.0	FH2	840
M 8 × 1.25	FH3	733	M 8 × 1.25	FH3	733
M 10 × 1.25	FH3	976	M 10 × 1.25	FH3	976
M 10 × 1.5	FH3	976	M 10 × 1.5	FH3	976
M 12 × 1.5	FH3	1,281	M 12 × 1.5	FH3	1,281
M 12 × 1.75	FH3	1,281	M 12 × 1.75	FH3	1,281

手紋絲攻

機械絲攻

專用絲攻

無溝絲攻

加大絲攻

長柄絲攻

管用絲攻

左牙絲攻

護套絲攻

M式絲攻

康鉑絲攻

粉末絲攻

鎢鋼絲攻

同步絲攻

康鉑AOS多用途螺旋絲攻

Spiral Fluted Combo AOS Taps for Multi Purpose



螺紋加工系列

手絞絲攻

機械絲攻

專用絲攻

無溝絲攻

加大絲攻

長柄絲攻

管用絲攻

左牙絲攻

護套絲攻

M式絲攻

康鉑絲攻

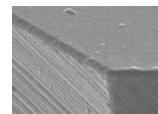
粉末絲攻

錳鋼絲攻

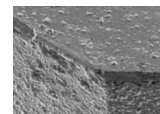
同步絲攻



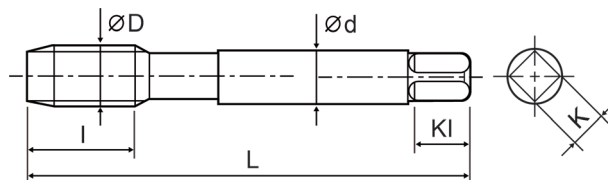
- * 適用於鋼、不銹鋼、鑄鐵與有色金屬材料加工。
- * 優化的側刃幾何結構，可防止過度進給和進給不足。
- * 保持穩定的攻牙品質，防止螺紋尺寸過大。
- * 結合了多種塗層技術優勢的新開發FSH鍍膜處理，具備高硬度、高韌性和極致光滑的表面，在螺紋加工過程中提供高度穩定的加工性能、耐磨耗性及加工壽命。

NEW


FSH 鍍膜



其他鍍膜



AOS-SFT

單位：mm

規 格	精 度	全 長 (L)	牙 長 (l)	柄 徑 (d)	價(支)格
	Tap Limits				
M 2 × 0.4	YH1	40	9.5	3	870
M 2.5 × 0.45	YH1	44	9.5	3	785
M 3 × 0.5	YH2	46	11	4	575
M 4 × 0.7	YH2	52	13	5	540
M 5 × 0.8	YH2	60	16	5.5	555
M 6 × 1.0	YH2	62	19	6	585
M 8 × 1.25	YH2	70	22	6.2	780
M 10 × 1.0	YH2	75	24	7	1,340
M 10 × 1.25	YH2	75	24	7	990
M 10 × 1.5	YH2	75	24	7	990
M 12 × 1.25	YH2	82	29	8.5	1,330
M 12 × 1.5	YH2	82	29	8.5	1,330
M 12 × 1.75	YH2	82	29	8.5	1,330
M 14 × 1.5	YH2	88	30	10.5	1,745
M 14 × 2.0	YH2	88	30	10.5	1,745
M 16 × 1.5	YH2	95	32	12.5	2,295
M 16 × 2.0	YH2	95	32	12.5	2,295
M 18 × 1.5	YH2	100	37	14	3,080
M 18 × 2.5	YH3	100	37	14	3,080
M 20 × 1.5	YH3	105	37	15	4,110
M 20 × 2.5	YH3	105	37	15	4,110
M 24 × 1.5	YH3	120	45	19	6,860
M 24 × 3.0	YH3	120	45	19	6,860

康鉑AOS多用途先端絲攻

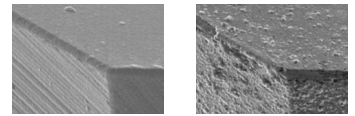
Spiral Pointed Combo AOS Taps for Multi Purpose



NEW

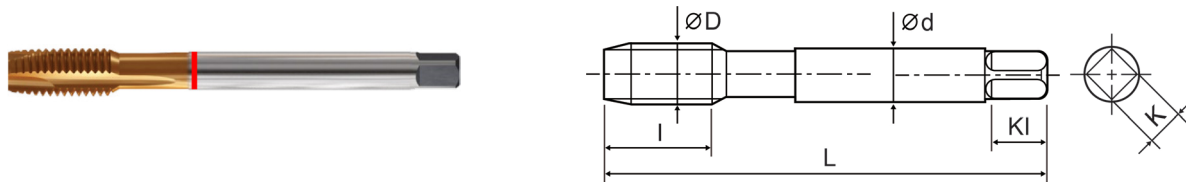


- * 適用於鋼、不銹鋼、鑄鐵與有色金屬材料加工。
- * 優化的側刃幾何結構，可防止過度進給和進給不足。
- * 保持穩定的攻牙品質，防止螺紋尺寸過大。
- * 結合了多種塗層技術優勢的新開發FSH鍍膜處理，具備高硬度、高韌性和極致光滑的表面，在螺紋加工過程中提供高度穩定的加工性能、耐磨耗性及加工壽命。



FSH 鍍膜

其他鍍膜



AOS-POT

單位：mm

規 格	精度	全長 (L)	牙長 (I)	柄徑 (d)	價(支)格
	Tap Limits				
M 2 × 0.4	YH2	40	9.5	3	850
M 2.5 × 0.45	YH2	44	9.5	3	745
M 3 × 0.5	YH2	46	11	4	560
M 4 × 0.7	YH2	52	13	5	540
M 5 × 0.8	YH2	60	16	5.5	540
M 6 × 1.0	YH2	62	19	6	575
M 8 × 1.25	YH3	70	22	6.2	745
M 10 × 1.0	YH3	75	24	7	1,295
M 10 × 1.25	YH3	75	24	7	970
M 10 × 1.5	YH3	75	24	7	970
M 12 × 1.25	YH3	82	29	8.5	1,330
M 12 × 1.5	YH3	82	29	8.5	1,330
M 12 × 1.75	YH4	82	29	8.5	1,330
M 14 × 1.5	YH3	88	30	10.5	1,715
M 14 × 2.0	YH4	88	30	10.5	1,715
M 16 × 1.5	YH3	95	32	12.5	2,255
M 16 × 2.0	YH4	95	32	12.5	2,255
M 18 × 1.5	YH4	100	37	14	3,010
M 18 × 2.5	YH4	100	37	14	3,010
M 20 × 1.5	YH4	105	37	15	4,010
M 20 × 2.5	YH4	105	37	15	4,010
M 24 × 1.5	YH4	120	45	19	6,860
M 24 × 3.0	YH4	120	45	19	6,860

螺紋加工系列

手紋絲攻

機械絲攻

專用絲攻

無溝絲攻

加大絲攻

長柄絲攻

管用絲攻

左牙絲攻

護套絲攻

M式絲攻

康鉑絲攻

粉末絲攻

鎢鋼絲攻

同步絲攻

康鉑AOS多用途絲攻

切削速度建議參考表

Recommended Tapping Speed for Combo Taps

 ● : 推薦使用
 ○ : 適合使用

	被削材	HB 布氏硬度	HRC 硬度	AOS-SFT	攻牙速度	AOS-POT	攻牙速度
					(m/min)		(m/min)
鋼 Steels	非合金鋼 Non-Alloy Steels	125	-	○	5 ~ 8	○	15 ~ 20
		190	13	●	7 ~ 12	●	10 ~ 15
		250	25	●	7 ~ 12	●	10 ~ 15
		270	28	●	7 ~ 12	●	10 ~ 15
		300	32	●	7 ~ 12	●	10 ~ 15
	低合金鋼 Low Alloy Steels	180	10	●	7 ~ 12	●	10 ~ 15
		275	29	●	7 ~ 12	●	10 ~ 15
		300	32	○	5 ~ 8	○	8 ~ 10
	高合金鋼 · 工具鋼 High Alloyed Steels · Tool Steels	200	15	○	6 ~ 9	○	7 ~ 10
		200	15	●	5 ~ 8	●	8 ~ 13
不銹鋼 Stainless Steels	240	23	●	5 ~ 8	●	8 ~ 13	
	180	10	●	5 ~ 8	●	8 ~ 13	
	180	10	○	7 ~ 12	●	10 ~ 15	
鑄鐵 Cast Iron	灰口鑄鐵 Grey Cast Iron	260	26	○	7 ~ 12	●	10 ~ 15
		160	3	○	7 ~ 12	●	10 ~ 20
	球墨鑄鐵 Nodular Cast Iron	250	25	○	7 ~ 12	●	10 ~ 20
		130	-	-	-	○	10 ~ 15
	可鍛鑄鐵 Malleable Cast Iron	230	21	-	-	○	10 ~ 15
鋁 Aluminum		鋁鍛造合金 Aluminum-Wrought Alloy	60	-	●	10 ~ 20	●
	100		-	●	10 ~ 20	●	15 ~ 25
	鋁合金鑄造 Aluminum-Cast, Alloyed	75	-	●	10 ~ 15	●	15 ~ 20
		90	-	●	10 ~ 15	●	15 ~ 20
		130	-	○	10 ~ 15	○	15 ~ 20
銅 Copper	銅與銅合金 Copper and Copper Alloys	110	-	●	6 ~ 11	●	7 ~ 12
		90	-	●	6 ~ 20	●	10 ~ 25

TRE



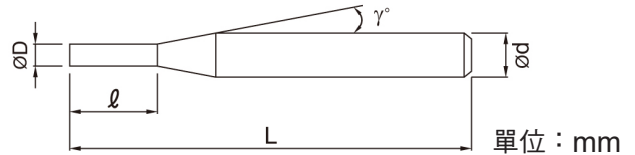
高鈷鋼粗銑刀

Multi Flute Roughing End Mills

NEW



- * 加工時，切屑可大量移除且適用於各種材料之加工。
- * 表面採用KU塗層處理，可大幅提昇刀具壽命及加工性能。
- * 推薦用於銑削鋼料及非金屬材料。



刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
4	12	6	55	3	995
5	15	6	60	3	995
6	15	8	60	4	930
7	20	10	65	4	1,150
8	20	10	65	4	1,025
9	25	12	75	4	1,275
10	25	12	75	4	1,035
11	30	12	80	4	1,330
12	30	12	80	4	1,240

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
13	35	16	90	4	1,440
14	35	16	90	4	1,440
15	40	16	95	4	1,655
16	40	16	95	4	1,570
17	40	20	105	4	1,785
18	40	20	105	4	1,800
20	45	20	110	4	2,135
25	50	25	120	5	3,200
30	55	25	125	6	4,270

TPRE



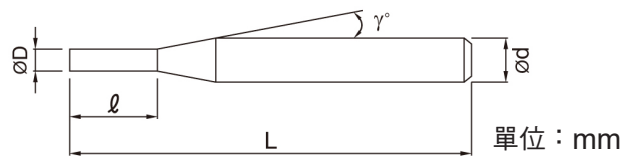
高鈷鋼中細齒型粗銑刀

Multi Flute Fine Pitch Roughing End Mills

NEW



- * 加工時，切屑可大量移除且適用於各種材料之加工。
- * 表面採用KU塗層處理，可大幅提昇刀具壽命及加工性能。
- * 推薦用於銑削鋼料及非金屬材料。



刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
4	11	6	55	3	1,260
5	13	6	57	3	1,260
6	13	6	57	3	1,005
7	16	10	66	3	1,395
8	19	10	69	3	1,055
9	19	10	69	3	1,550
10	22	10	72	4	1,230

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
12	26	12	83	4	1,315
14	26	12	83	4	1,730
16	32	16	92	4	1,910
18	32	16	92	4	2,190
20	38	20	104	4	2,480
25	45	25	121	5	3,830
30	45	25	121	6	5,255

銑刀系列

螺紋銑刀

複合材料

K2 PLUS

4G MILLS

V7 Plus

X5070

K2 高鈷鋼

高鈷鋼

粗銑刀

沉斜頭銑刀倒角刀

TPREL

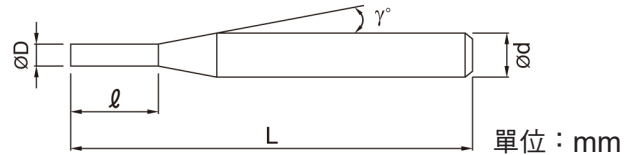


高鈷鋼中細齒型長刃粗銑刀

Multi Flute Fine Pitch Long Roughing End Mills



- * 加工時，切屑可大量移除且適用於各種材料之加工。
- * 表面採用KU塗層處理，可大幅提昇刀具壽命及加工性能。
- * 推薦用於銑削鋼料及非金屬材料。



NEW

銑刀系列

螺紋銑刀

複合材料

K2 PLUS

4G MILLS

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
6	24	6	68	3	1,570
7	30	10	80	3	1,765
8	38	10	88	3	1,775
9	38	10	88	3	1,780
10	45	10	95	4	1,780
12	53	12	110	4	2,065

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
14	53	12	110	4	2,810
16	63	16	123	4	2,970
18	63	16	123	4	3,405
20	75	20	141	4	4,020
25	90	25	166	5	6,205
30	90	25	166	6	9,010

TFRE

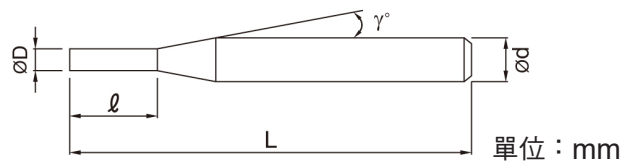
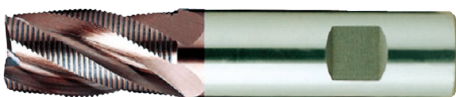


高鈷鋼極細齒型粗銑刀

Multi Flute Extra Fine Pitch Roughing End Mills



- * 加工時，切屑可大量移除且適用於各種材料之加工。
- * 表面採用KU塗層處理，可大幅提昇刀具壽命及加工性能。
- * 推薦用於銑削鋼料及非金屬材料。



NEW

W7 Plus

X5070

K2 高鈷鋼

高鈷鋼

粗銑刀

沉頭銑刀 斜面倒角刀

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
4	11	6	55	3	1,030
5	13	6	57	3	1,030
6	13	6	57	3	950
7	16	10	66	3	1,155
8	19	10	69	3	1,050
9	19	10	69	3	1,280
10	22	10	72	4	1,065
11	22	12	79	4	1,270
12	26	12	83	4	1,270
13	26	12	83	4	1,420

刃徑 (D)	刃長 (ℓ)	柄徑 (d)	全長 (L)	刃數 (N)	價(支)格
14	26	12	83	4	1,465
15	26	12	83	4	1,565
16	32	16	92	4	1,610
17	32	16	92	4	1,805
18	32	16	92	4	1,850
20	38	20	104	4	2,205
22	38	20	104	5	2,695
25	45	25	121	5	3,005
30	45	25	121	6	5,255

**KRE
TRE**

切削條件參考表
Recommended Cutting Condition

被削材	炭素鋼・合金鋼・工具鋼						鋁・鋁合金			
	(~20HRC)		(20~30HRC)		(30~40HRC)					
抗拉強度	~500 N/mm ²		500~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²			
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	回轉數	進刀速度
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
6	2,500	130	2,250	95	1,700	90	1,100	50	6,300	320
8	1,950	170	1,550	120	1,250	105	800	55	4,350	370
10	1,550	240	1,250	195	1,100	175	650	95	3,500	560
12	1,260	290	1,100	225	900	175	550	110	2,800	640
14	1,100	290	1,000	225	800	175	500	110	2,500	670
16	1,000	290	800	225	650	175	400	110	2,250	720
18	900	290	700	225	550	175	350	110	1,950	750
20	800	290	650	225	550	175	300	110	1,700	800
25	650	350	550	270	450	225	250	135	1,450	720
30	500	340	450	255	350	210	200	135	1,250	850
切削深度 D=刃徑										

銑刀系列

螺紋銑刀

複合材料

K2 PLUS

4G MILLS

V7 Plus

**KPRE · KPREL · KFRE
TPRE · TPREL · TFRE**

切削條件參考表
Recommended Cutting Condition

被削材	炭素鋼・合金鋼・工具鋼						鋁・鋁合金			
	(~20HRC)		(20~30HRC)		(30~40HRC)					
抗拉強度	~500 N/mm ²		500~800N/mm ²		800~1000N/mm ²		1000~1300N/mm ²			
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	回轉數	進刀速度
	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min	min ⁻¹	mm/min
6	2,500	130	2,250	95	1,800	90	1,100	50	6,300	320
8	1,950	170	1,550	120	1,350	105	800	55	4,350	370
10	1,550	240	1,250	195	1,200	175	650	95	3,500	560
12	1,250	290	1,100	225	950	175	550	110	2,800	640
14	1,100	290	1,000	225	850	175	500	110	2,500	670
16	1,000	290	800	225	700	175	400	110	2,250	720
18	900	290	700	225	600	175	350	110	1,950	750
20	800	290	650	225	600	175	300	110	1,700	800
25	650	350	550	270	450	225	250	135	1,400	720
30	500	335	450	255	400	210	220	135	1,250	850
切削深度 D=刃徑										

X5070

K2 高鈷鋼

高鈷鋼

粗銑刀

沉斜面銑倒角刀

DT



銑刀系列

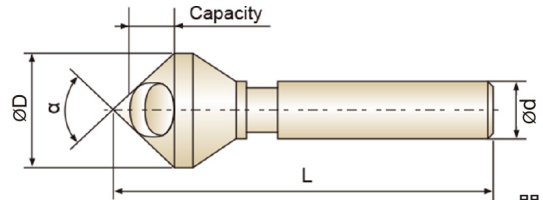
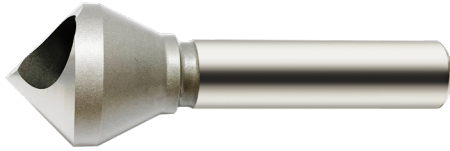
軟質斜面銑刀—倒角刀

規格追加

Deburring Tool with Hole



- * 適合輕金屬材質與塑膠的倒角面及去毛邊加工。
- * 具有優異的加工面，且加工時不會產生振動。



單位：mm

刃徑 (D)	倒角度 (α°)	切削面徑 capacity	柄徑 (d)	全長 (L)	HSSCo8高鈷鋼 價(支)格	HSSE鈷鋼 價(支)格	HSS高速鋼 價(支)格
10	90°	2 ~ 10	6	45	678	646	586
15	90°	6 ~ 14	8	55	940	878	724
20	90°	8 ~ 18	10	65	1,494	1,370	1,062
25	90°	10 ~ 23	12	78	2,526	2,356	1,786
30	90°	12 ~ 28	12	88	3,788	3,526	2,618
35	90°	14 ~ 33	12	110	5,930	5,790	4,266
40	90°	16 ~ 38	12	115	7,884	7,684	5,622
45	90°	18 ~ 43	16	120	10,410	9,610	6,822
50	90°	20 ~ 48	16	130	13,676	12,612	8,902

螺紋銑刀

複合材料

K2 PLUS

4G MILLS

W Plus

CFC



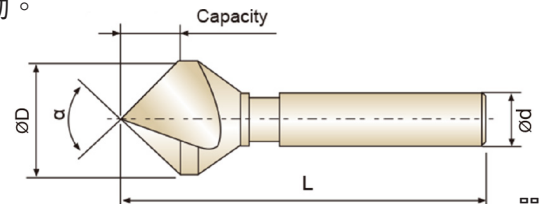
單刃型硬質斜面銑刀—倒角刀

規格追加

Single Flute Chamfering Cutters



- * 適合木材與硬質塑膠的倒角面加工。
- * 可於薄材料鑽孔且可在研磨使用，加工時不會產生振動。



單位：mm

刃徑 (D)	倒角度 (α°)	切削面徑 capacity	柄徑 (d)	全長 (L)	HSSCo8高鈷鋼 價(支)格	HSSE鈷鋼 價(支)格	HSS高速鋼 價(支)格
10	90°	1 ~ 10	6	45	800	770	708
15	90°	2 ~ 15	8	55	1,062	1,002	848
20	90°	2 ~ 20	10	65	1,632	1,524	1,216
25	90°	3 ~ 25	12	78	2,726	2,556	1,986
30	90°	3 ~ 30	12	88	4,034	3,774	2,864
35	90°	4 ~ 35	12	110	6,130	6,006	4,496
40	90°	5 ~ 40	12	115	8,054	7,870	5,822
45	90°	10 ~ 45	16	120	10,550	9,748	6,976
50	90°	12 ~ 50	16	130	13,752	12,690	8,978

K2 高鈷鋼

高鈷鋼

粗銑刀

斜面倒角刀

DT



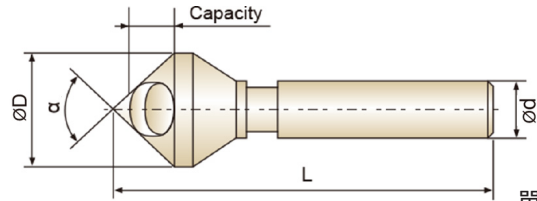
鈦覆軟質斜面銑刀—倒角刀

Deburring Tool with Hole with TiN Coating

規格追加



- * 適合輕金屬材質與塑膠的倒角面及去毛邊加工。
- * 具有優異的加工面，且加工時不會產生振動。



單位：mm

刃徑 (D)	倒角度 (α°)	切削面徑 capacity	柄徑 (d)	全長 (L)	HSSCo8高鈷鋼 鍍膜價(支)格	HSSE鈷鋼 鍍膜價(支)格	HSS高速鋼 鍍膜價(支)格
10	90°	2 ~ 10	6	45	786	754	694
15	90°	6 ~ 14	8	55	1,156	1,094	940
20	90°	8 ~ 18	10	65	1,786	1,664	1,356
25	90°	10 ~ 23	12	78	2,926	2,756	2,186
30	90°	12 ~ 28	12	88	4,390	4,128	3,218
35	90°	14 ~ 33	12	110	6,930	6,792	5,266
40	90°	16 ~ 38	12	115	8,962	8,762	6,700
45	90°	18 ~ 43	16	120	11,704	10,904	8,116
50	90°	20 ~ 48	16	130	15,216	14,152	10,442

CFC



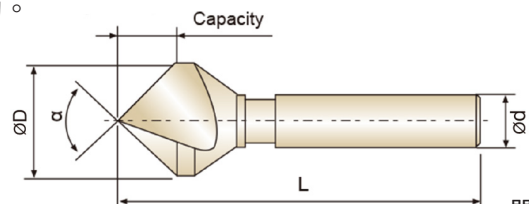
鈦覆單刃型硬質斜面銑刀—倒角刀

Single Flute Chamfering Cutters with TiN Coating

規格追加



- * 適合木材與硬質塑膠的倒角面加工。
- * 可於薄材料鑽孔且可在研磨使用，加工時不會產生振動。



單位：mm

刃徑 (D)	倒角度 (α°)	切削面徑 capacity	柄徑 (d)	全長 (L)	HSSCo8高鈷鋼 鍍膜價(支)格	HSSE鈷鋼 鍍膜價(支)格	HSS高速鋼 鍍膜價(支)格
10	90°	1 ~ 10	6	45	908	878	816
15	90°	2 ~ 15	8	55	1,278	1,216	1,062
20	90°	2 ~ 20	10	65	1,926	1,818	1,510
25	90°	3 ~ 25	12	78	3,126	2,956	2,388
30	90°	3 ~ 30	12	88	4,636	4,374	3,466
35	90°	4 ~ 35	12	110	7,130	7,008	5,498
40	90°	5 ~ 40	12	115	9,132	8,948	6,900
45	90°	10 ~ 45	16	120	11,842	11,042	8,270
50	90°	12 ~ 50	16	130	15,292	14,230	10,518

銑刀系列

螺紋銑刀

複合材料

K2 PLUS

4G MILLS

V7 Plus

X5070

K2 高鈷鋼

高鈷鋼

粗銑刀

沉斜頭銑刀倒角刀

DT



銑刀系列

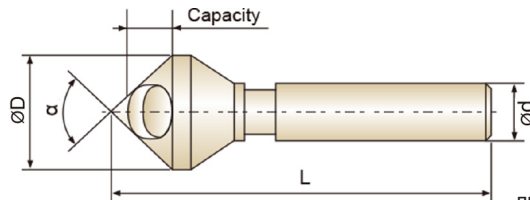
軟質斜面銑刀—倒角刀

規格追加

Deburring Tool with Hole



- * 適合輕金屬材質與塑膠的倒角面及去毛邊加工。
- * 具有優異的加工面，且加工時不會產生振動。



單位：mm

刃徑 (D)	倒角度 (α°)	切削面徑 capacity	柄徑 (d)	全長 (L)	HSSCo8高鈷鋼 價(支)格	HSSCo8高鈷鋼 鍍膜價(支)格
10	60°	2 ~ 10	6	45	780	888
15	60°	6 ~ 14	8	55	1,081	1,297
20	60°	8 ~ 18	10	65	1,719	2,013
25	60°	10 ~ 23	12	78	2,905	3,305
10	120°	2 ~ 10	6	45	780	888
15	120°	6 ~ 14	8	55	1,081	1,297
20	120°	8 ~ 18	10	65	1,719	2,013
25	120°	10 ~ 23	12	78	2,905	3,305

螺紋銑刀

複合材料

K2 PLUS

4G MILLS

V Plus

CFC



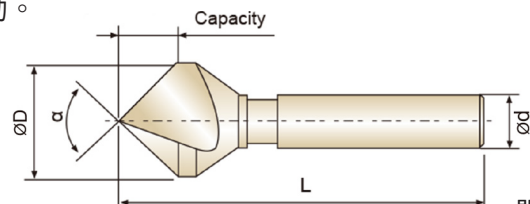
單刃型硬質斜面銑刀—倒角刀

規格追加

Single Flute Chamfering Cutters



- * 適合木材與硬質塑膠的倒角面加工。
- * 可於薄材料鑽孔且可在研磨使用，加工時不會產生振動。



單位：mm

刃徑 (D)	倒角度 (α°)	切削面徑 capacity	柄徑 (d)	全長 (L)	HSSCo8高鈷鋼 價(支)格	HSSCo8高鈷鋼 鍍膜價(支)格
10	60°	1 ~ 10	6	45	920	1,028
15	60°	2 ~ 15	8	55	1,222	1,438
20	60°	2 ~ 20	10	65	1,877	2,171
25	60°	3 ~ 25	12	78	3,135	3,535
10	120°	1 ~ 10	6	45	920	1,028
15	120°	2 ~ 15	8	55	1,222	1,438
20	120°	2 ~ 20	10	65	1,877	2,171
25	120°	3 ~ 25	12	78	3,135	3,535

K2 高鈷鋼

高鈷鋼

粗銑刀

沉頭銑刀 倒角刀

DT · CFC CFC-3

切削條件參考表 Recommended Cutting Condition

被削材	DT				CFC				CFC-3			
	進刀速度	回轉數min ⁻¹			進刀速度	回轉數min ⁻¹			進刀速度	回轉數min ⁻¹		
	mm/min	D≤10D≤20D≤30D			mm/min	D≤10D≤20D≤30D			mm/min	D≤10D≤20D≤30D		
鋼材 (強度 ≤ 500 N/mm ²)	35 ~ 45	0.2	0.22	0.24	35 ~ 45	0.2	0.22	0.24	17 ~ 22	0.3	0.32	0.36
鋼材 (強度 500 ~ 800 N/mm ²)	20 ~ 30	0.14	0.17	0.2	20 ~ 30	0.14	0.17	0.2	10 ~ 15	0.28	0.3	0.31
鋼材 (強度 800 ~ 1000 N/mm ²)	15 ~ 20	0.11	0.12	0.14	15 ~ 20	0.11	0.12	0.14	8 ~ 12	0.24	0.26	0.28
鋼材 - 不銹鋼 (強度 1000 ~ 1300 N/mm ²)	12 ~ 15	0.1	0.12	0.15	12 ~ 15	0.1	0.12	0.15	6 ~ 8	0.2	0.2	0.22
不銹鋼	6 ~ 8	0.07	0.08	0.09	6 ~ 8	0.07	0.08	0.09	4 ~ 6	0.08	0.09	0.1
鑄鋼	20 ~ 40	0.15	0.24	0.28	20 ~ 40	0.15	0.24	0.28	15 ~ 25	0.13	0.19	0.24
鋁	50 ~ 60	0.22	0.25	0.27	50 ~ 60	0.22	0.25	0.27	35 ~ 45	0.27	0.3	0.35
黃銅 · 青銅	30 ~ 40	0.23	0.25	0.28	30 ~ 40	0.23	0.25	0.28	20 ~ 30	0.3	0.3	0.31
銅	20 ~ 30	0.22	0.25	0.27	20 ~ 30	0.22	0.25	0.27	10 ~ 15	0.29	0.3	0.31
塑膠	50 ~ 100	0.5	0.6	0.65	50 ~ 100	0.5	0.6	0.65	35 ~ 70	0.4	0.45	0.5

銑刀系列

螺紋銑刀

複合材料

K2 PLUS

4G MILLS

V7 Plus

X5070

K2 高鈷鋼

高鈷鋼

粗銑刀

沉斜面銑倒角刀

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