

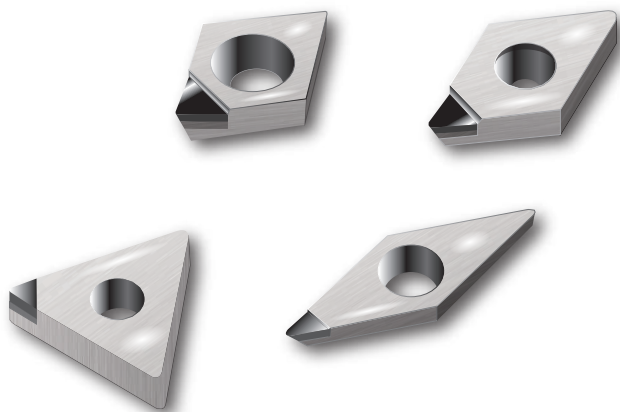


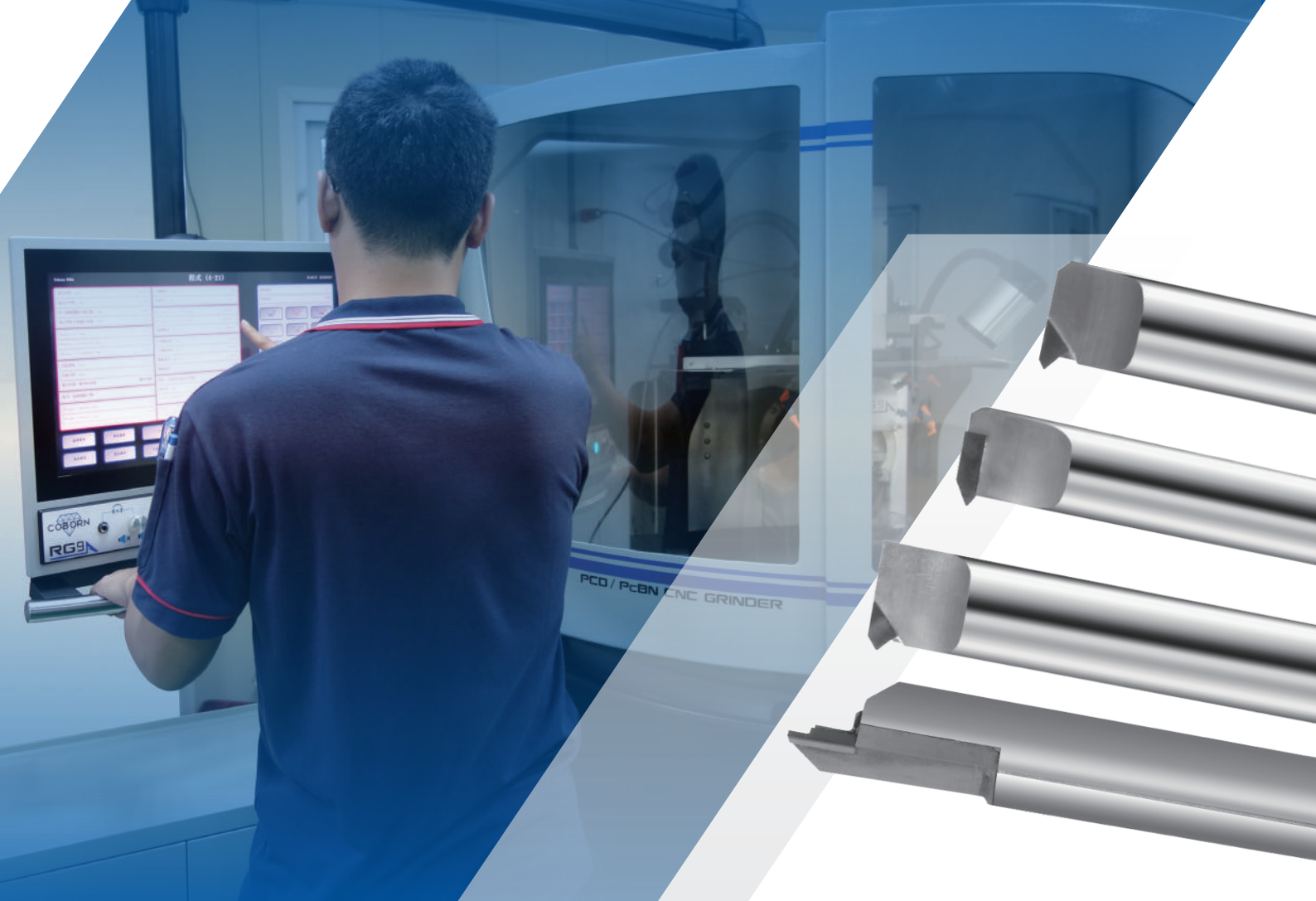
**SUPERHARD  
MATERIAL TOOLS**

**超硬刀具系列**

2017 ~ No.  
[www.cmtec.com.tw](http://www.cmtec.com.tw)

**22**





## PCD FEATURES/ PCD 特色

- PCD導熱系數為700w/mk，為硬質合金(鎢鋼)的1.5~9倍，甚至高於CBN，因此PCD刀具熱能傳導快、散熱快。如木工加工使用鎢鋼刀具，因加工過程中，鎢鋼容易產生高溫使木材焦黑，所以建議使用PCD刀具，能保持木材表面質量。
- PCD摩擦系數一般只有0.1~0.3，硬質合金(鎢鋼)為0.4~1.0，因此PCD刀具可降低加工時的切削阻力。
- PCD硬度可達HV8,000，為硬質合金(鎢鋼)的8~12倍。
- 壽命比硬質合金(鎢鋼)刀具高20~40倍，切削速度可提高5~20倍。
- PCD熱膨脹係數只有 $0.9 \times 10^{-6}$ ~ $1.18 \times 10^{-6}$ ，相當於硬質合金(鎢鋼)的1/5，因此PCD刀具熱變形量小，加工精度高。
- PCD刀具與非鐵系金屬、非金屬親和力很小，在加工過程中，切屑不易黏在刀口上，形成積屑瘤。
- PCD刀具加工表面粗糙度Ra約0.1~0.25um。
- PCD刀具的加工深度 $A_p$ 會因切削力增大、切削溫度升高，而加劇刀具磨損，影響刀具壽命。
- 不同粒度等級的PCD刀具在不同切削條件、加工材質，表現出的切削性能也不盡相同。
- PCD刀具與「鐵金屬」有親和力、會產生化學反應，在700~800°C時將會碳化(即石墨化)，以致於無法加工鐵系金屬材質，如鑄鐵、不銹鋼。

## PCD TURNING CUTTERS- PCD車削刀具

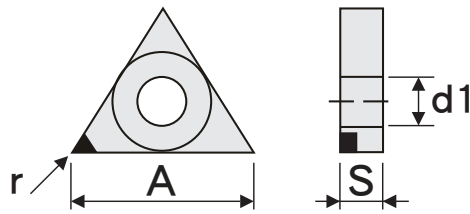
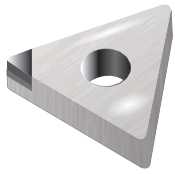
形狀 Appearance	超硬材料 Superhard	品名 Name	刃數 Flute	型號 Model Number	R角 R	頁數 Page
	PCD聚晶鑽石	車削刀片	—	TNGA1604...	0.2, 0.4, 0.8	2
	PCD聚晶鑽石	車削刀片	—	VCGW1103...	0.2, 0.4	2
	PCD聚晶鑽石	車削刀片	—	VCGW1604...	0.2, 0.4	2
	PCD聚晶鑽石	車削刀片	—	CCGW0602...	0.2, 0.4	3
	PCD聚晶鑽石	車削刀片	—	CCGW09T3...	0.2, 0.4, 0.8	3
	PCD聚晶鑽石	車削刀片	—	CCGW1204...	0.2, 0.4, 0.8	3
	PCD聚晶鑽石	車削刀片	—	DCGW0702...	0.2, 0.4	4
	PCD聚晶鑽石	車削刀片	—	DCGW11T3...	0.2, 0.4	4
	PCD聚晶鑽石	內孔掃刀	1 Flute	PLB0000000	0.05, 0.10, 0.20	11

## PCD MILLING CUTTERS- PCD銑削刀具

形狀 Appearance	超硬材料 Superhard	品名 Name	刃數 Flute	型號 Model Number	R角 R	頁數 Page
	PCD聚晶鑽石	平銑刀	1~2 Flutes	PES1/20000-R0000	0.1, 0.2	12
	PCD聚晶鑽石	單刃 倒角銑刀	1 Flute	PEFC00000	—	13

# PCD 聚晶鑽石- 車削刀片

## PCD TURNING INSERT



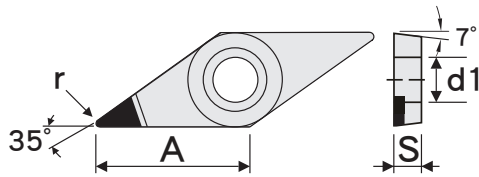
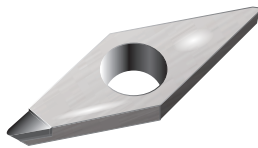
Type A



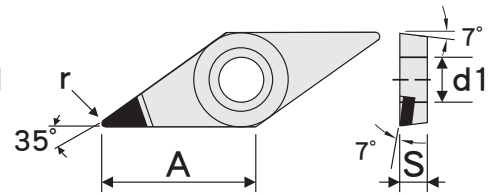
### TNGA- Turning

型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					2D 形狀 2D Type
	A	S	r	d1	內切圓	
TNGA160402-PC	16.5	4.76	0.2	3.81	9.52	Type A · 適合車削實心大外徑的工件。
TNGA160404-PC	16.5	4.76	0.4	3.81	9.52	
TNGA160408-PC	16.5	4.76	0.8	3.81	9.52	

▶ 外徑車刀桿 Turning Tool Holders/ P.05 ▶ 內徑車刀桿 Boring Bars/ P.08



Type A



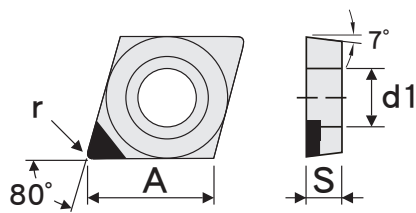
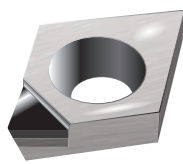
Type B



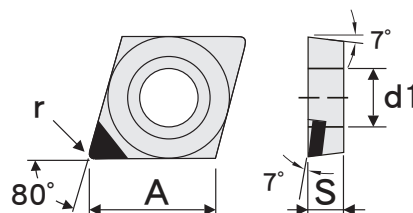
### VCGW- Turning

型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					2D 形狀 2D Type
	A	S	r	d1	內切圓	
VCGW110302-PC	11.1	3.18	0.2	2.8	6.35	Type A · 適合車削實心大外徑的工件。
VCGW110304-PC	11.1	3.18	0.4	2.8	6.35	
VCGW160402-PC	16.5	4.76	0.2	4.4	9.52	
VCGW160404-PC	16.5	4.76	0.4	4.4	9.52	
VCGW110302P07-PC	11.1	3.18	0.2	2.8	6.35	Type B · 適合車削小外徑 & 薄壁的工件。
VCGW110304P07-PC	11.1	3.18	0.4	2.8	6.35	
VCGW160402P07-PC	16.5	4.76	0.2	4.4	9.52	
VCGW160404P07-PC	16.5	4.76	0.4	4.4	9.52	

▶ 外徑車刀桿 Turning Tool Holders/ P.05 ▶ 內徑車刀桿 Boring Bars/ P.09



Type A



Type B



### CCGW- Turning

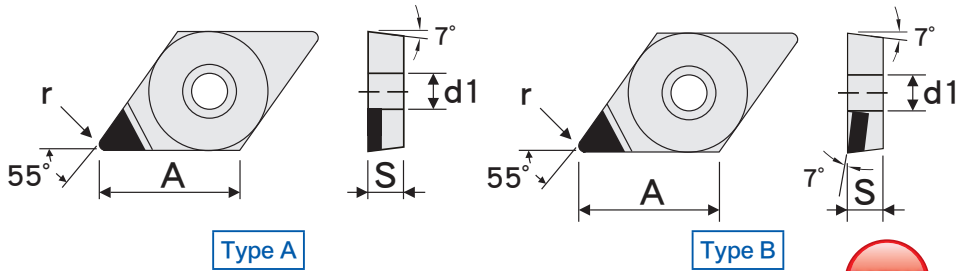
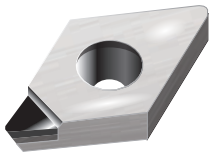
型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					2D 形狀 2D Type
	A	S	r	d1	內切圓	
CCGW060202-PC	6.35	2.38	0.2	2.8	6.35	Type A · 適合車削實心大外徑的工件。
CCGW060204-PC	6.35	2.38	0.4	2.8	6.35	
CCGW09T302-PC	9.52	3.97	0.2	4.4	9.52	
CCGW09T304-PC	9.52	3.97	0.4	4.4	9.52	
CCGW09T308-PC	9.52	3.97	0.8	4.4	9.52	
CCGW120402-PC	12.70	4.76	0.2	5.5	12.70	
CCGW120404-PC	12.70	4.76	0.4	5.5	12.70	
CCGW120408-PC	12.70	4.76	0.8	5.5	12.70	
CCGW060202P07-PC	6.35	2.38	0.2	2.8	6.35	Type B · 適合車削小外徑 & 薄壁的工件。
CCGW060204P07-PC	6.35	2.38	0.4	2.8	6.35	
CCGW09T302P07-PC	9.52	3.97	0.2	4.4	9.52	
CCGW09T304P07-PC	9.52	3.97	0.4	4.4	9.52	
CCGW09T308P07-PC	9.52	3.97	0.8	4.4	9.52	
CCGW120402P07-PC	12.70	4.76	0.2	5.5	12.70	
CCGW120404P07-PC	12.70	4.76	0.4	5.5	12.70	
CCGW120408P07-PC	12.70	4.76	0.8	5.5	12.70	

▶ 外徑車刀桿 Turning Tool Holders/ P.06

▶ 內徑車刀桿 Boring Bars/ P.10

# PCD 聚晶鑽石- 車削刀片

## PCD TURNING INSERT



Type A

Type B



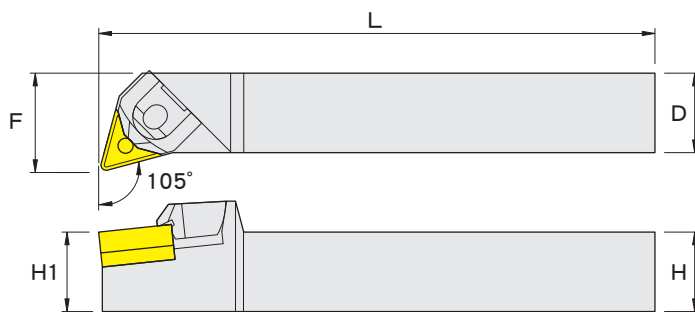
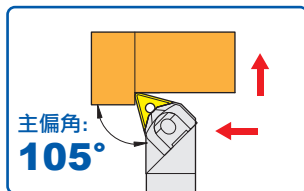
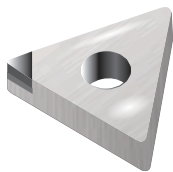
### DCGW- Turning

型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					2D 形狀 2D Type
	A	S	r	d1	內切圓	
DCGW070202-PC	7.94	2.38	0.2	2.80	6.35	Type A · 適合車削實心大外徑的工件。
DCGW070204-PC	7.94	2.38	0.4	2.80	6.35	
DCGW11T302-PC	11.60	3.97	0.2	4.40	9.52	
DCGW11T304-PC	11.60	3.97	0.4	4.40	9.52	
DCGW070202P07-PC	7.94	2.38	0.2	2.80	6.35	Type B · 適合車削小外徑 & 薄壁的工件。
DCGW070204P07-PC	7.94	2.38	0.4	2.80	6.35	
DCGW11T302P07-PC	11.60	3.97	0.2	4.40	9.52	
DCGW11T304P07-PC	11.60	3.97	0.4	4.40	9.52	

▶ 外徑車刀桿 Turning Tool Holders/ P.07 ▶ 內徑車刀桿 Boring Bars/ P.08

### PCD CUTTING CONDITION- PCD車削刀片 切削條件表

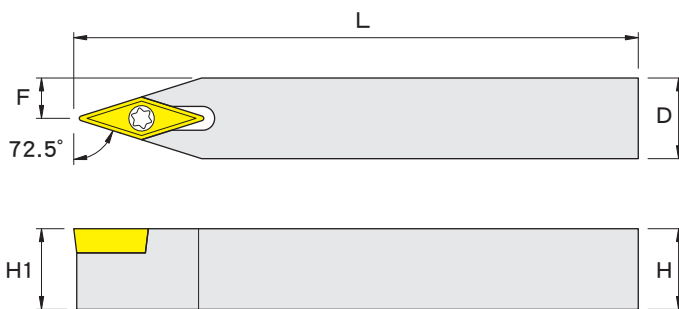
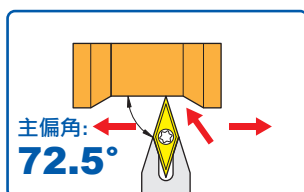
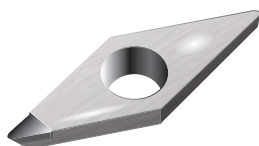
加工材質 Material	鋁合金 Aluminum	黃銅 Brass	硬質合金 Carbide	非金屬 Non-metal	
工件料號 Material Code	Al 6061	—	—	碳纖維 Carbon Fiber	玻璃纖維 Glass Fiber
硬度 Hardness	—	—	HRA<85	—	—
切削速度 Vc (m/min)	300~1,000	300~1,000	10~30	150~800	100~600
每轉進給量 f (mm/rev)	0.03~0.25	0.03~0.25	0.03~0.10	0.05~0.25	0.05~0.25
冷卻方式 Coolant	濕式 / 乾式 Wet / Dry	濕式 / 乾式 Wet / Dry	濕式 / 乾式 Wet / Dry	乾式 Dry	乾式 Dry
正角刀片- 加工深度 Ap(mm)	0.1~1.0	0.1~1.0	0.1~0.3	0.1~1.0	0.1~1.0
負角刀片- 加工深度 Ap(mm)	0.1~2.0	0.1~2.0	0.1~0.3	0.1~2.0	0.1~2.0



Right-Hand Shown 右車刀桿

型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					刀片 Insert	Pin	Screw	Wrench	Shim	Clamp	Wrench
	H1	H	F	L	D							
MTQNR/L-2020K-16	20	20	25	125	20	TN.. 1604..	MCP3	MCS3S- 11	PL30	TWS322	MCW3- P40	PL40
MTQNR/L-2525M-16	25	25	32	150	25							

▶ 車削刀片 Turning Insert/ P.02

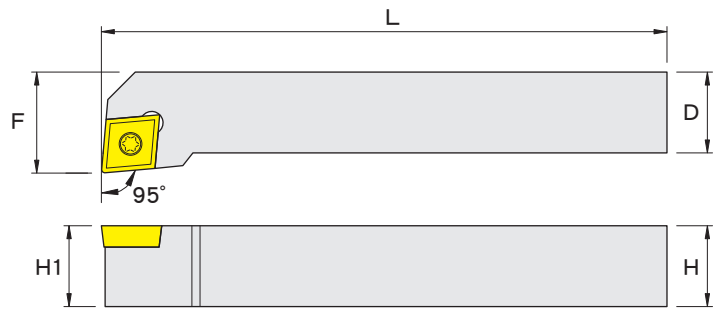
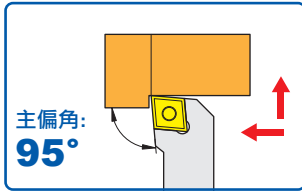
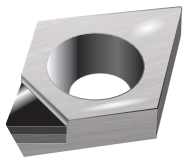


型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					刀片 Insert	Shim	Screw	Wrench	Screw	Wrench
	H1	H	F	L	D						
SVVCN-1010H-11	10	10	5	100	10	VC.. 1103..	—	—	—	MS2506A	ETF09
SVVCN-1212H-11	12	12	6	100	12						
SVVCN-1212K-11	12	12	6	125	12						
SVVCN-1616K-11	16	16	8	125	16						
SVVCN-2020K-11	20	20	10	125	20						
SVVCN-2525M-11	25	25	12.5	150	25						
SVVCN-1616K-16	16	16	8	125	16	VC.. 1604..	VSS322	MDS05 035T	PL35	MS3512B	ETF15
SVVCN-2020K-16	20	20	10	125	20						
SVVCN-2525M-16	25	25	12.5	150	25						
SVVCN-3232P-16	32	32	16	170	32						



▶ 車削刀片 Turning Insert/ P.02

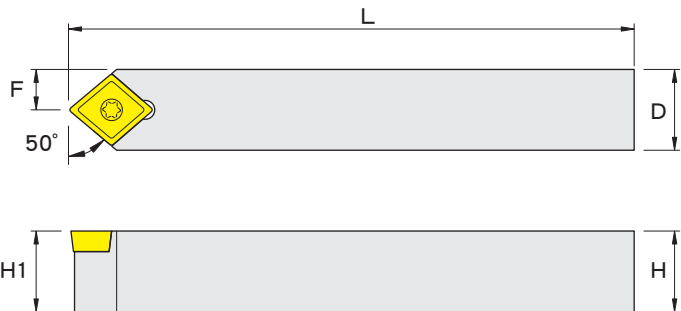
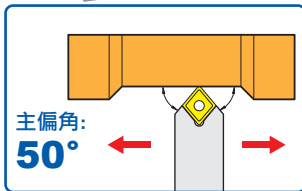
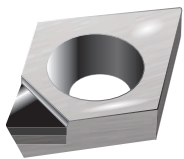
# 外徑車刀桿



## TURNING TOOL HOLDERS



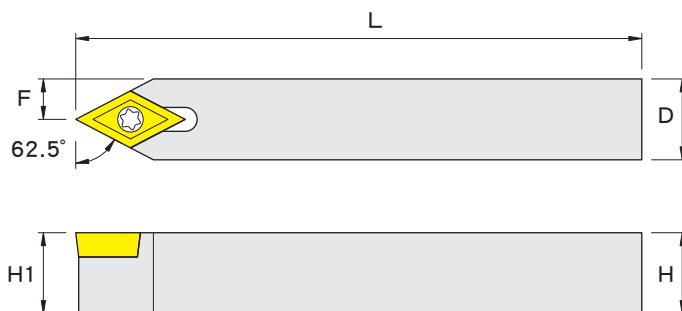
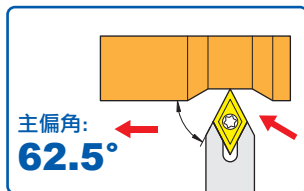
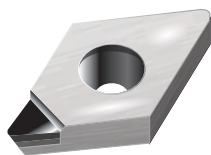
Right-Hand Shown 右車刀桿

型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					刀片 Insert	Screw 	Wrench 
	H1	H	F	L	D			
SCLCR/L-1010H-06	10	10	12	100	10	CC..0602..	MS2506A	ETF09
SCLCR/L-1010K-06	10	10	12	125	10			
SCLCR/L-1212H-09	12	12	16	100	12	CC..09T3..	MS4011A	ETF15
SCLCR/L-1212K-09	12	12	16	125	12			
SCLCR/L-1616K-09	16	16	20	125	16			
SCLCR/L-2020K-09	20	20	25	125	20			
SCLCR/L-2525M-09	25	25	32	150	25			
SCLCR/L-2020K-12	20	20	25	125	20			
SCLCR/L-2525M-12	25	25	32	150	25	CC..1204..	MS5011A	ETF20
SCLCR/L-3232P-12	32	32	40	170	32			



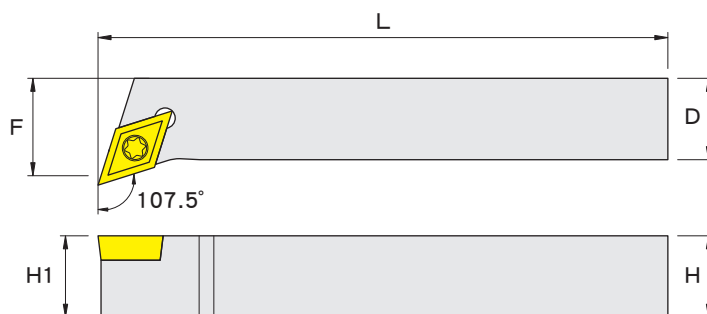
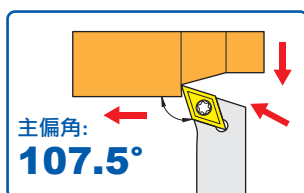
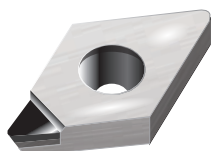
型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					刀片 Insert	Screw 	Wrench 
	H1	H	F	L	D			
SCNCN-1616K-06	16	16	8	125	16	CC..0602..	MS2506A	ETF09
SCNCN-1616K-09	16	16	8	125	16	CC..09T3..	MS4011A	ETF15
SCNCN-2020K-09	20	20	10	125	20			
SCNCN-2525M-09	25	25	12.5	150	25			
SCNCN-2020K-12	20	20	10	125	20	CC..1204..	MS5011A	ETF20
SCNCN-2525M-12	25	25	12.5	150	25			





型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					刀片 Insert	Screw 	Wrench 
	H1	H	F	L	D			
SDNCN-1010H-07	10	10	5	100	10	DC..0702..	MS2506A	ETF09
SDNCN-1212H-07	12	12	6	100	12			
SDNCN-1616K-07	16	16	8	125	16			
SDNCN-1212H-11	12	12	6	100	12	DC..11T3..	MS4011A	ETF15
SDNCN-1212K-11	12	12	6	125	12			
SDNCN-1616K-11	16	16	8	125	16			
SDNCN-2020K-11	20	20	10	125	20			
SDNCN-2525M-11	25	25	12.5	150	25			

▶ 車削刀片 Turning Insert/ P.04

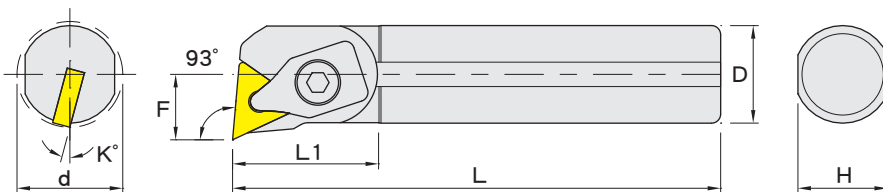
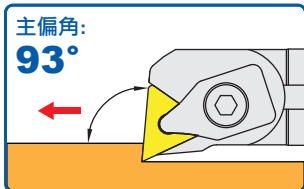
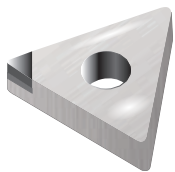


Right-Hand Shown 右車刀桿

型號 Model Number	尺寸 Dimension (mm)					刀片 Insert	Screw 	Wrench 
	H1	H	F	L	D			
SDQCR/L-1212H-11	12	12	16	100	12	DC..11T3..	MS4011A	ETF15
SDQCR/L-1616K-11	16	16	20	125	16			
SDQCR/L-2020K-11	20	20	25	125	20			
SDQCR/L-2525M-11	25	25	32	150	25			

▶ 車削刀片 Turning Insert/ P.04

# 內徑車刀桿 BORING BARS

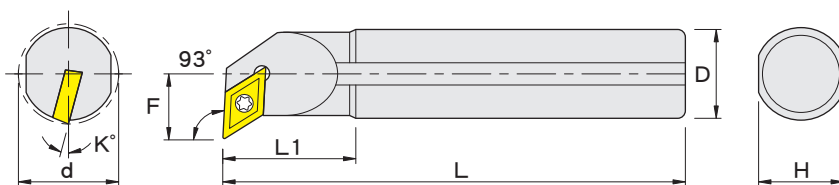
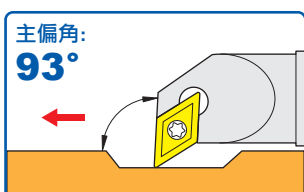
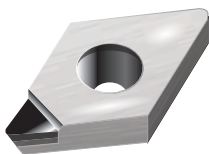


Right-Hand Shown 右車刀桿

內徑車刀桿 Non-Coolant	內冷式內徑車刀桿 Coolant	尺寸 Dimension (mm)							刀片 Insert	形狀 Type
		D	L	L1	F	H	K	d		
S20R-DTUNR/L-16	A20R-DTUNR/L16	20	200	40	14	18	15	28	TN..1604..	Type A
S25R-DTUNR/L-16	A25R-DTUNR/L-16	25	200	40	15.5	23	13	30		
S25S-DTUNR/L-16	—	25	250	40	15.5	23	13	30		

形狀 Type	刀片 Insert	Shim 	Screw 	Wrench 	Clamp 	Wrench 
Type A	TN..1604..	—	—	—	MCD324	PL40

▶ 車削刀片 Turning Insert/ P.02

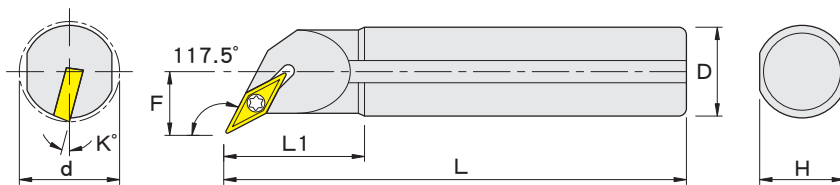
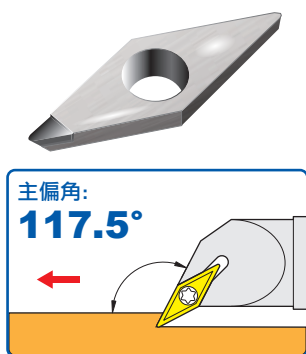


Right-Hand Shown 右車刀桿

內徑車刀桿 Non-Coolant	內冷式內徑車刀桿 Coolant	尺寸 Dimension (mm)							刀片 Insert	形狀 Type
		D	L	L1	F	H	K	d		
S10K-SDUCR/L-07	A10K-SDUCR/L-07	10	125	25	7	9	13	13	DC..0702..	Type A
S12M-SDUCR/L-07	A12M-SDUCR/L-07	12	150	30	8.5	11	10	16		
S16Q-SDUCR/L-07	A16Q-SDUCR/L-07	16	180	30	11	15	7	20		
S20R-SDUCR/L-07	A20R-SDUCR/L-07	20	200	40	12.5	18	7	25		
S16Q-SDUCR/L-11	A16Q-SDUCR/L-11	16	180	30	11	15	7	20	DC..11T3..	Type B
S20R-SDUCR/L-11	A20R-SDUCR/L-11	20	200	40	13	18	7	25		

形狀 Type	刀片 Insert	Shim 	Screw 	Wrench 	Screw 	Wrench 
Type A	DC..0702..	—	—	—	MS2506A	ETF09
Type B	DC..11T3..	—	—	—	MS4009B	ETF15

▶ 車削刀片 Turning Insert/ P.04

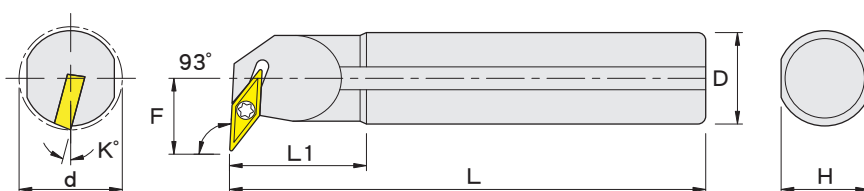
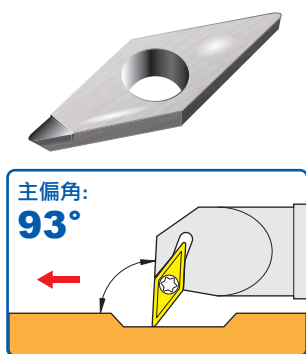


Right-Hand Shown 右車刀桿

內徑車刀桿 Non-Coolant	內冷式內徑車刀桿 Coolant	尺寸 Dimension (mm)							刀片 Insert	形狀 Type
		D	L	L1	F	H	K	d		
S12M-SVQCR/L-11	A12M-SVQCR/L-11	12	150	28	9	11	10	16	VC..1103.	Type A
S16Q-SVQCR/L-11	A16Q-SVQCR/L-11	16	180	35	11	15	7	20		
S20R-SVQCR/L-11	A20R-SVQCR/L-11	20	200	40	13	18	7	25		
S20R-SVQCR/L-16	A20R-SVQCR/L-16	20	200	40	13.5	18	5	27	VC..1604.	Type B
S25R-SVQCR/L-16	A25R-SVQCR/L-16	25	200	45	16	23	5	32		

形狀 Type	刀片 Insert	Shim	Screw	Wrench	Screw	Wrench
Type A	VC..1103..	—	—	—	MS2506A	ETF09
Type B	VC..1604..	—	—	—	MS3509B	ETF15

▶ 車削刀片 Turning Insert/ P.02



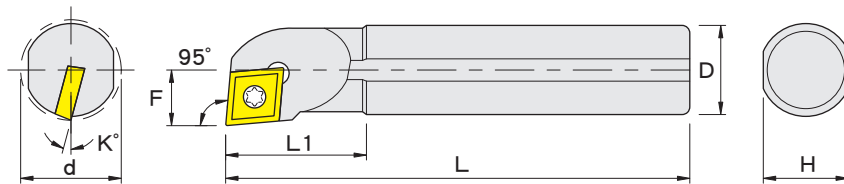
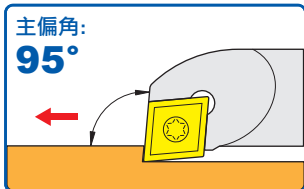
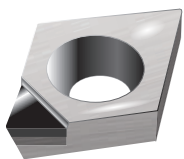
Right-Hand Shown 右車刀桿

內徑車刀桿 Non-Coolant	內冷式內徑車刀桿 Coolant	尺寸 Dimension (mm)							刀片 Insert	形狀 Type
		D	L	L1	F	H	K	d		
S16Q-SVUCR/L-11	A16Q-SVUCR/L-11	16	180	30	13	15	7	22	VC..1103.	Type A
S20R-SVUCR/L-11	A20R-SVUCR/L-11	20	200	40	15	18	7	27		
S25R-SVUCR/L-16	A25R-SVUCR/L-16	25	200	45	18	23	5	32	VC..1604.	Type B

形狀 Type	刀片 Insert	Shim	Screw	Wrench	Screw	Wrench
Type A	VC..1103..	—	—	—	MS2506A	ETF09
Type B	VC..1604..	—	—	—	MS3509B	ETF15

▶ 車削刀片 Turning Insert/ P.02

# 內徑車刀桿 BORING BARS

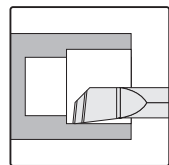


Right-Hand Shown 右車刀桿

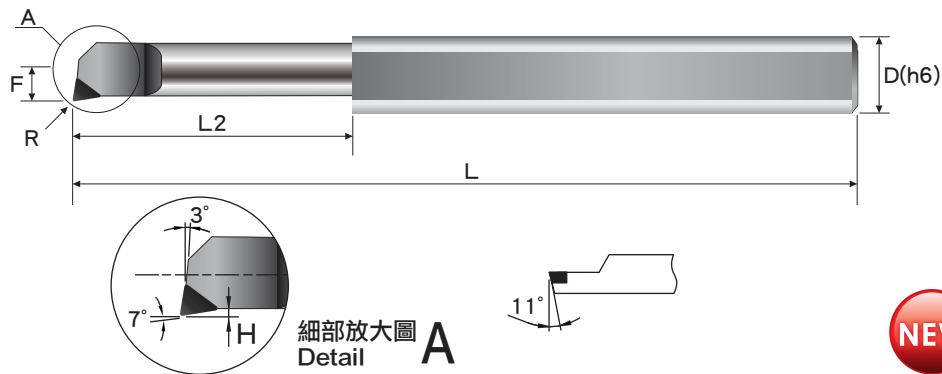
內徑車刀桿 Non-Coolant	內冷式內徑車刀桿 Coolant	尺寸 Dimension (mm)							刀片 Insert	形狀 Type	
		D	L	L1	F	H	K	d			
S08K-SCLCR/L-06	A08K-SCLCR/L-06	8	125	20	5	7	15	10	CC..0602.	Type A	
S10K-SCLCR/L-06	A10K-SCLCR/L-06	10	125	22	6	9	13	12			
S12M-SCLCR/L-06	A12M-SCLCR/L-06	12	150	26	8	11	10	16			
S14Q-SCLCR/L-06	A14Q-SCLCR/L-06	14	180	26	8	13	10	16			
S16Q-SCLCR/L-06	A16Q-SCLCR/L-06	16	180	32	10	15	7	20			
S12M-SCLCR/L-09	A12M-SCLCR/L-09	12	150	26	8	11	10	16	CC.09T3.	Type B	
S14Q-SCLCR/L-09	A14Q-SCLCR/L-09	14	180	26	8	13	10	16			
S15Q-SCLCR/L-09	—	15	180	32	8.5	14	10	17			
S16Q-SCLCR/L-09	A16Q-SCLCR/L-09	16	180	32	10	15	7	20			
S18Q-SCLCR/L-09	A18Q-SCLCR/L-09	18	180	32	10	17	7	20			
S20R-SCLCR/L-09	A20R-SCLCR/L-09	20	200	40	13	18	5	25			
S22R-SCLCR/L-09	—	22	200	40	13	20	5	25			Type C
S25R-SCLCR/L-09	A25R-SCLCR/L-09	25	200	40	15	23	5	30			Type D
S32S-SCLCR/L-09	A32S-SCLCR/L-09	32	250	48	19.5	30	5	38			
S32S-SCLCR/L-12	A32S-SCLCR/L-12	32	250	48	20	30	5	38			CC..1204.
S40T-SCLCR/L-12	A40T-SCLCR/L-12	40	300	55	26	37	3	50			

形狀 Type	刀片 Insert	Shim 	Screw 	Wrench 	Screw 	Wrench 
Type A	CC..0602..	—	—	—	MS2506A	ETF09
Type B	CC..09T3..	—	—	—	MS4008A	ETF15
Type C	CC..09T3..	—	—	—	MS4009A	ETF15
Type D	CC..09T3..	—	—	—	MS4011A	ETF15
Type E	CC..1204..	—	—	—	MS5011A	ETF20

▶ 車削刀片 Turning Insert/ P.03



超精銑 Bright Finishing	◎
精銑 Finishing	◎
中銑 Semi Finishing	◎
粗銑 Roughing	—



F	L2	L	R	D	H	最小車徑 Min. Bore Dia.	訂購編號 Order No.
1.75	20	50	0.05	4	0.5	4.0	PLB20170507
1.75	20	50	0.10	4	0.5	4.0	PLB20171007
1.75	20	50	0.20	4	0.5	4.0	PLB20172007
2.25	25	60	0.05	5	0.5	5.0	PLB25220507
2.25	25	60	0.10	5	0.5	5.0	PLB25221007
2.25	25	60	0.20	5	0.5	5.0	PLB25222007
2.75	30	75	0.05	6	0.5	6.0	PLB30270507
2.75	30	75	0.10	6	0.5	6.0	PLB30271007
2.75	30	75	0.20	6	0.5	6.0	PLB30272007
3.25	35	75	0.05	8	0.5	7.5	PLB35320507
3.25	35	75	0.10	8	0.5	7.5	PLB35321007
3.25	35	75	0.20	8	0.5	7.5	PLB35322007

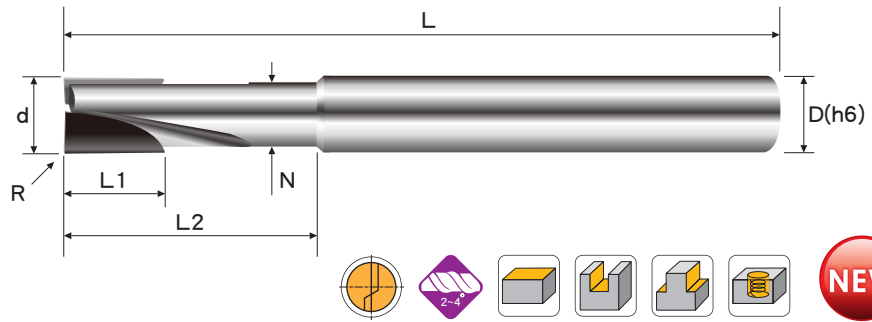
### PCD CUTTING CONDITION- PCD內孔掃刀 切削條件表

加工材質 Material	鋁合金 Aluminum	黃銅 Brass	非金屬 Non-metal	
	AI 6061	—	碳纖維 Carbon Fiber	玻璃纖維 Glass Fiber
工件料號 Material Code	AI 6061	—	—	—
硬度 Hardness	—	—	—	—
切削速度 Vc (m/min)	300~1,000	300~1,000	150~800	100~600
每轉進給量 f (mm/rev)	0.03~0.25	0.03~0.25	0.05~0.25	0.05~0.25
冷卻方式 Coolant	濕式 / 乾式 Wet / Dry	濕式 / 乾式 Wet / Dry	乾式 Dry	乾式 Dry
加工深度 Ap(mm)	0.01~0.50	0.01~0.50	0.01~0.50	0.01~0.50

# PCD 聚晶鑽石平銑刀- 標準型- 1/2刃

## POLYCRYSTALLINE COMPOUND DIAMOND END MILLS- SQUARE TYPE- 1/2F

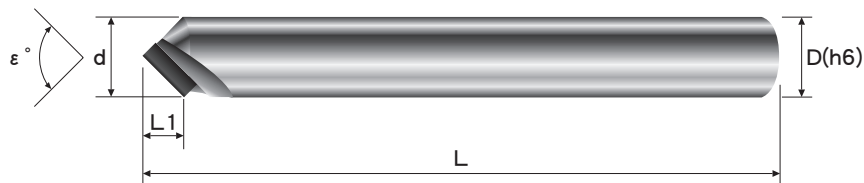
d(刃徑)	Tolerance(公差)
Φ	h10
超精銑 Bright Finishing	◎
精銑 Finishing	◎
中銑 Semi Finishing	◎
粗銑 Roughing	—



刃徑 d	R角 R	刃長 L1	有效長 L2	頸徑 N	全長 L	柄徑 D	刃數 Flute	訂購編號 Order No.
4.0	0.1	5	10	3.5	50	6	1	PES10400-R0010
5.0	0.1	6	12	4.3	50	6	1	PES10500-R0010
6.0	0.2	8	15	5.1	50	6	1	PES10600-R0020
6.0	0.2	8	15	5.1	50	6	2	PES20600-R0020
8.0	0.2	10	20	6.9	60	8	2	PES20800-R0020
10.0	0.2	12	26	8.5	75	10	2	PES21000-R0020
12.0	0.2	15	32	10.1	100	12	2	PES21200-R0020

### PCD CUTTING CONDITION- PCD平銑刀-標準型-1/2刃 切削條件表

加工材質 Material	鋁合金 & 黃銅 Aluminum & Brass		非金屬 Non-metal					
	Al 6061		石墨 Graphite	塑膠 Plastic	碳纖維 & 玻璃纖維 Carbon & Glass Fiber			
硬度 Hardness	—		—	—	超過50%的纖維含量。 Over 50% fiber content			
切削速度 Vc (m/min)	300~1,000		200~500	400~1,000	200~800			
每刃進給量 fz (mm/min)	0.025~0.20		0.025~0.20	0.025~0.25	0.025~0.20			
冷卻方式 Coolant	濕式 / 乾式 Wet / Dry		濕式 / 乾式 Wet / Dry	濕式 / 乾式 Wet / Dry	乾式 Dry			
外徑 Diameter	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)
4mm	23,890	600~1,200	15,920	400~800	31,850	800~1,600	15,920	400~800
5mm	19,110	480~960	12,740	320~640	25,480	640~1,280	12,740	320~640
6mm	15,920	400~800	10,620	270~540	21,230	530~1,060	10,620	270~540
8mm	11,940	300~600	7,960	200~400	15,920	400~800	7,960	200~400
10mm	9,550	240~480	6,370	160~320	12,740	320~640	6,370	160~320
12mm	7,960	200~400	5,310	130~260	10,620	270~540	5,310	130~260
切削量 Cutting Amount (mm)	$A_p \leq 1D$ $A_e \leq 1D$		$A_p \leq 1D$ $A_e \leq 1D$		$A_p \leq 1D$ $A_e \leq 1D$		$A_p \leq 1D$ $A_e \leq 1D$	



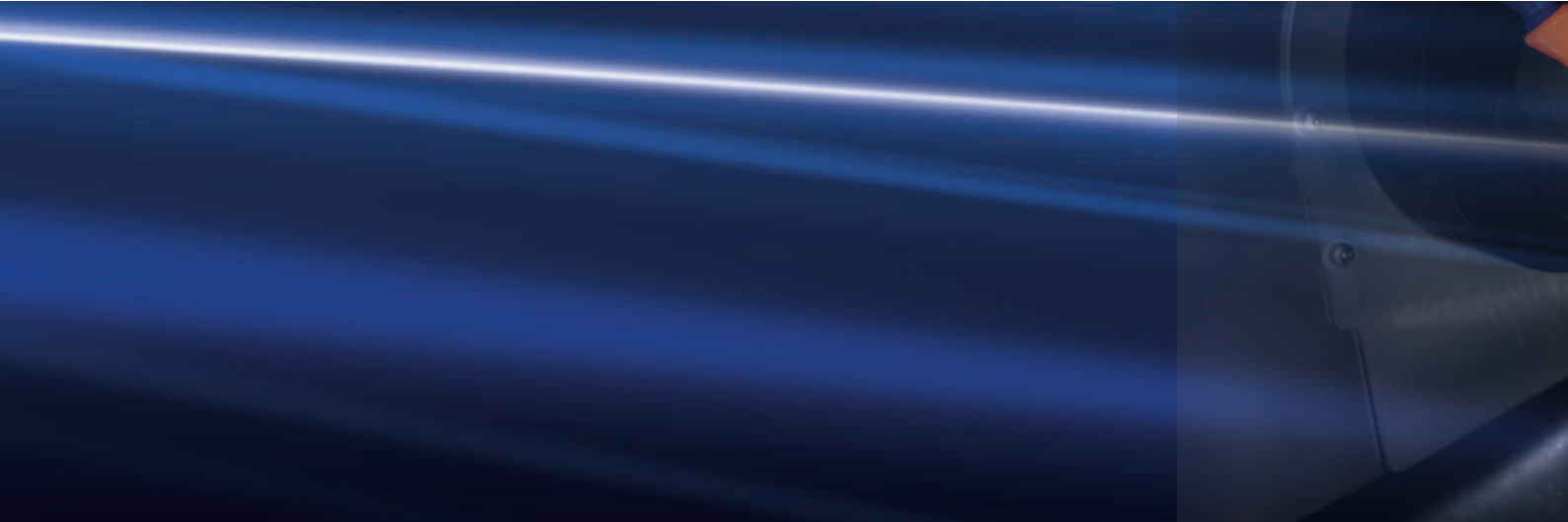
超精銑 Bright Finishing	◎
精銑 Finishing	◎
中銑 Semi Finishing	◎
粗銑 Roughing	—



頂角 $\epsilon^\circ$	刃徑 d	刃長 L1	全長 L	柄徑 D	刃數 Flute	訂購編號 Order No.
60°	4	3.46	50	4	1	PEFC04060
60°	6	5.20	50	6	1	PEFC06060
90°	4	2.00	50	4	1	PEFC04090
90°	6	3.00	50	6	1	PEFC06090

### PCD CUTTING CONDITION- PCD倒角銑刀- 1刃 切削條件表

加工材質 Material	鋁合金 Aluminum		鈦合金 Titanium Alloys		非金屬 Non-metal	
工件料號 Material Code	Al 6061		—		木材 Wood	
硬度 Hardness	—		HRC<30		—	
切削速度 Vc (m/min)	300		35		600	
冷卻方式 Coolant	濕式 / 乾式 Wet / Dry		濕式 Wet		濕式 / 乾式 Wet / Dry	
外徑 Diameter	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)	S (rpm)	F (mm/min)
4mm	23,890	55~300	2,790	40~200	47,770	60~340
6mm	15,920	55~300	1,860	40~200	31,850	60~340
備註 Remarks	※ 根據加工材質的硬度，一次通過時最大推薦深度為0.5~3.0mm。加工材質越硬，加工深度越小。 ※ Maximum recommended material depth in one pass varies from 0.5mm~3.0mm depending on the hardness of the material. The harder the material the less the depth.					



**景明精密工具有限公司 CHIN MING PRECISION TOOLS CO., LTD.**

總公司：725台灣台南市將軍區忠嘉里北嘉23-6號      TEL/06-7940726      FAX/06-7941217  
台北公司：242台灣新北市新莊區中正路514巷33弄32號      TEL/02-29043033      FAX/02-29030963  
桃園分公司：TEL/03-3922559      新竹分公司：TEL/03-6576333      西屯分公司：TEL/04-23551166  
台中分公司：TEL/04-22138822      彰化分公司：TEL/04-7515566      台南分公司：TEL/06-2834860  
高雄分公司：TEL/07-3758822  
廈門景力公司：TEL/0592-6155335~7      FAX/0592-6155338  
台灣/E-mail：business@cmttools.com.tw      國貨/Overseas Sales：telesales@cmttools.com.tw

**版權聲明**

本型錄所列商標屬各相關之合法擁有者。  
如產品規格及設計若有變更，恕不另行通知。

**Copyright Announcement**

Listed in the catalogue related trademarks belong to their respective rightful owners.  
Specifications and design characteristics are subject to change without prior notice.