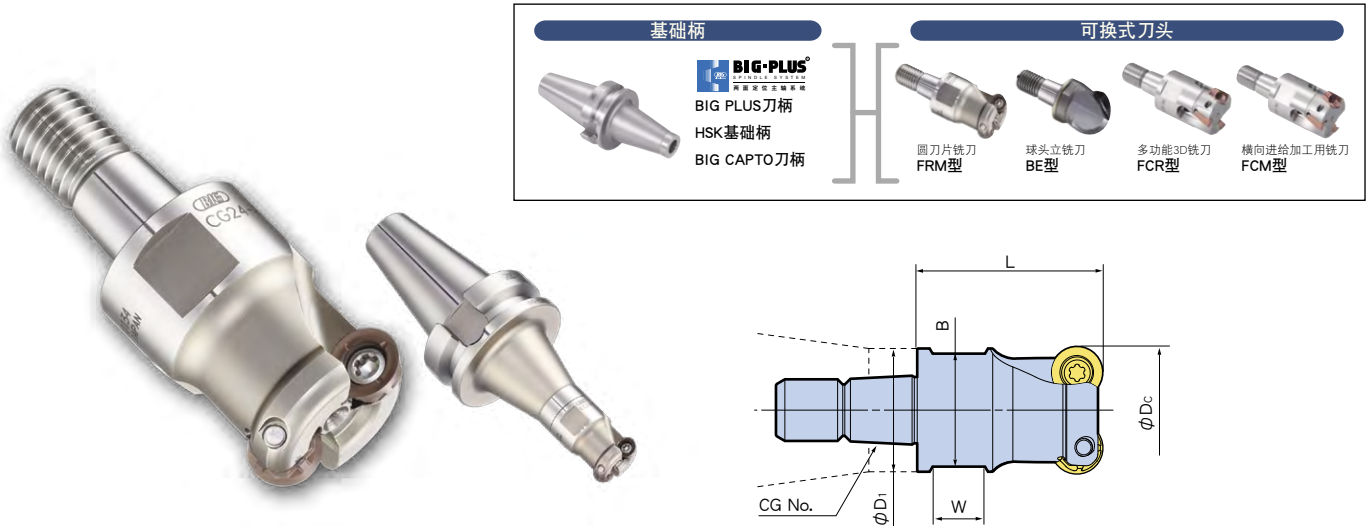


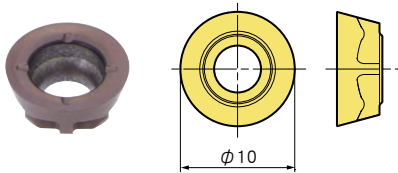
大前角设定, 阻力小。
头部可换式刀柄用圆刀片铣刀头。



刀径 ϕD_c	型 号	CG No.	ϕD_1	L	刃数	扳手卡持部		对应刀片型号	质量 (kg)
						B	W		
25	CG24-FRM251002-36	CG24	24	36	2	22	10.2	FRM10T3-G	0.11
32	CG31-FRM321003-43	CG31	31	43	3	27	12.2		0.23

1. 附带刀片紧固用梅花扳手, 不附带机夹式刀片, 请另行订购。
2. 不附带刀头锁紧用开口扳手。请使用市场上出售的产品。

《机夹式刀片》另售



刀片型号	工件材料
FRM10T3-G Z20P	碳素钢、合金钢
FRM10T3-G Z10M	预硬钢(HRC40以下)
FRM10T3-G Z30M	不锈钢

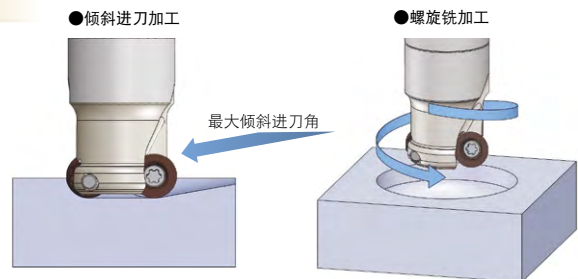
刀片以10个1盒为单位进行出售

刀片标记说明	
	2P: Z20P
	1M: Z10M
	3M: Z30M

切削条件表

刀径	倾斜进刀加工		螺旋铣加工		
	最大倾斜进刀角	最小直径	基准直径	最大直径	
$\phi 25$	10°	$\phi 33$	$\phi 40$	$\phi 49$	
$\phi 32$	6°	$\phi 46$	$\phi 54$	$\phi 63$	

螺旋铣加工若进行基准直径以外的加工, 底面会产生残留。



工件材料	切削速度Vc(m/min)	进给量fz(mm/t)	刀片材质
碳素钢 合金钢	100~200	0.2~0.5	Z20P
预硬钢(HRC40以下)	80~140	0.1~0.3	Z10M
不锈钢	80~180	0.15~0.35	Z30M

⚠ 请注意

- 本表为选择切削条件的大致标准, 因机床及工件的状态而异, 请适时调整。
- 由于可能会有切屑飞散, 因此周围请务必安装防护盖。
- 非水溶性切削油可能会引起火灾, 请勿使用。