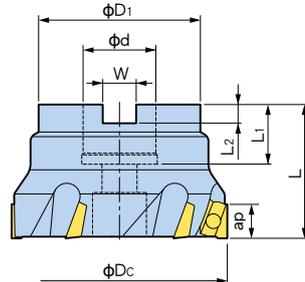
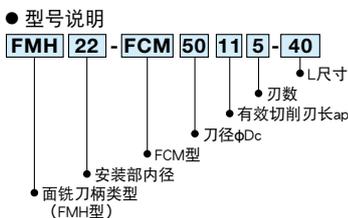


盘铣刀

槽加工

侧面加工

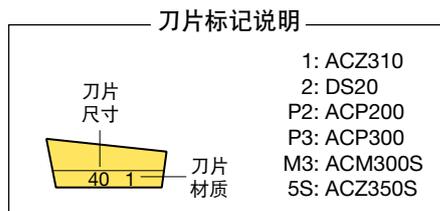
- 适用于面铣刀柄新规格 FMH 型。
- 在 40 号机床和复合加工机中也可发挥惊人的切削能力！



刀径 φDc	型号	有效切削刃长 ap	φd	φD1	L	L1	L2	W	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
50	FMH22-FCM 50115-40	11	22	47	40	20	6	10.4	5	ARG4011□□	0.5
63	-FCM 63116-40								6	ARG6311□□	0.7
80	FMH27-FCM 80116-50	11	27	60	50	22	7	12.4	6	ARG8011□□	1.2
NEW 100	-FCM100116-50			76							2.0

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 对应刀片型号末尾的□表示刀尖半径R。刀尖半径R为0.2时请在对应刀片型号的末尾加上02，刀尖半径R为0.4时请在对应刀片型号的末尾加上04进行订购。
3. 刀尖半径R0.2刀片为轻切削用。

《刀片 PAT.》



刀径	刀片型号	有效切削刃长	刀尖半径 R	刀片材质					
				ACP300 (钢用)	ACP200 (预硬钢用)	NEW ACM300S (不锈钢用)	ACZ350S (不锈钢用)	ACZ310 (铸铁用)	DS20 (铝件用)
φ50	ARG401102	11	0.2	○			○	○	○
	ARG401104	11	0.4	○	○	○	○	○	○
φ63	ARG631104	11	0.4			○			
	ARG631108	11	0.8	○	○		○	○	○
φ80, φ100	ARG801104	11	0.4			○			
	ARG801108	11	0.8	○	○		○	○	○

1. 刀片以10片1盒为单位出售。订购时请标明刀片型号和材质。

⚠ 请注意

- 使用不适用的刀片会导致故障，因此请务必使用与刀具直径对应的刀片。
- 与快锋立铣刀FCR型刀片不可通用。
- 刀尖半径R0.2刀片为轻切削用。

■ 刀片材质

ACP300	ACP200	ACM300S	ACZ350S
在超强韧母材上进行多层PVD涂层，用于一般钢。耐崩损和热龟裂性强，可断续切削。	高硬度母材，超多层纳米级TiAlN和AlCrN涂层，在预硬钢加工方面，有优异的耐磨损性。	在新开发的高强度硬质合金母材的基础上，采用了膜硬度和开始氧化温度更高的新涂层。是兼具耐磨损性和耐崩损性的不锈钢加工首推材质。	强韧母材，采用针对不锈钢的刀尖处理和涂层。卓越的耐热龟裂型、耐缺损性。

ACZ310	DS20
在超微粒硬质合金母材上，用PVD超多层涂层的铸铁、球铁加工用材料。耐磨损性优越，耐机械冲击性强。	在K20级硬质合金上，进行高密着性、低摩擦性的特殊金刚石涂层(DLC)的非铁专用材料。

钢加工时，分开使用ACP300和ACP200

ACP200具有优越的耐磨性、ACP300的耐缺损性优越。钢加工时，第一推荐ACP300。使用ACP300可稳定加工，但要求更高速度、耐磨性时，可使用ACP200。但是，强断续切削、重切削时，不可推荐ACP200。