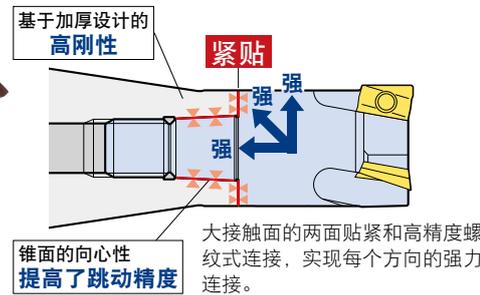


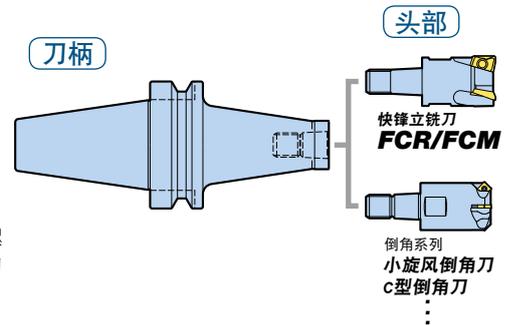
通过独创的两面定位“交换头”进行螺纹连接式紧固，实现近乎一体型的加工能力！



■ 锥面与端面强力紧贴

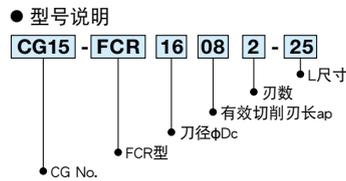


■ 1个刀柄可选择各种刀头

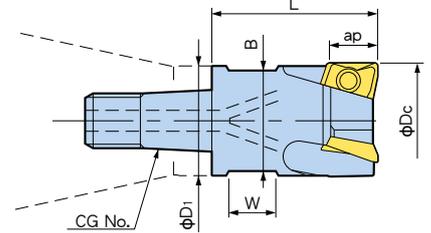


快锋立铣刀 PAT. FCR刀头

● 实现兼具强韧性与稳定性的倾斜加工。



倾斜进刀 螺旋铣 插铣 槽加工 侧面加工



| 刀径 ϕD_c | 型 号 | CG No. | ϕD_1 | 有效切削刃长 a_p | L | 刃数 | 扳手卡持部 | | 对应刀片型号 | 质量 (kg) |
|------------------|------------------|--------|------------|-----------------|----|----|-------|------|-----------|------------|
| | | | | | | | B | W | | |
| 16 | CG15-FCR16082-25 | CG15 | 15 | 8 | 25 | 2 | 12 | 6.2 | BRG1608□□ | 0.03 |
| 20 | CG19-FCR20082-32 | CG19 | 19 | 8 | 32 | 2 | 17 | 8.2 | BRG2008□□ | 0.07 |
| | 3 | | | | | | | | | |
| 25 | CG24-FCR25082-36 | CG24 | 24 | 8 | 36 | 2 | 22 | 10.2 | BRG2508□□ | 0.13 |
| | 3 | | | | | | | | | |
| 32 | CG31-FCR32102-43 | CG31 | 31 | 10 | 43 | 2 | 27 | 12.2 | BRG3210□□ | 0.26 |
| | 3 | | | | | | | | | |

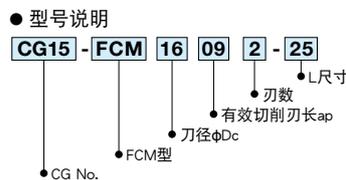
1. 附带刀片紧固用梅花扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 不附带刀头锁紧用开口扳手。请使用市场上出售的产品。
3. 使用刀柄本体的L超过100mm时，若进行中、重切削的槽加工、倾斜加工，推荐使用两刃的刀头。

关于刀片、刀片紧固螺丝组合请参阅14

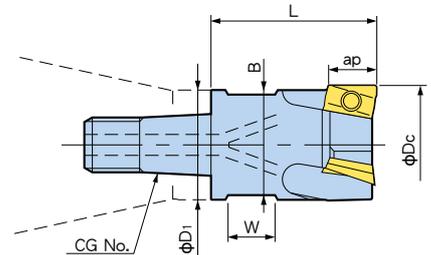
关于基础柄请参阅119

快锋立铣刀 PAT. FCM刀头

● 专为横向进给加工设计，低切削抵抗力、高效率的立铣刀。



槽加工 侧面加工



| 刀径 ϕD_c | 型 号 | CG No. | ϕD_1 | 有效切削刃长 a_p | L | 刃数 | 扳手卡持部 | | 对应刀片型号 | 质量 (kg) |
|------------------|------------------|--------|------------|-----------------|----|----|-------|------|-----------|------------|
| | | | | | | | B | W | | |
| 16 | CG15-FCM16092-25 | CG15 | 15 | 9 | 25 | 2 | 12 | 6.2 | ARG1609□□ | 0.03 |
| 20 | CG19-FCM20092-32 | CG19 | 19 | 9 | 32 | 2 | 17 | 8.2 | ARG2009□□ | 0.07 |
| | 3 | | | | | | | | | |
| 25 | CG24-FCM25092-36 | CG24 | 24 | 9 | 36 | 2 | 22 | 10.2 | ARG2509□□ | 0.13 |
| | 3 | | | | | | | | | |
| 32 | CG31-FCM32112-43 | CG31 | 31 | 11 | 43 | 2 | 27 | 12.2 | ARG3211□□ | 0.26 |
| | 3 | | | | | | | | | |

1. 附带刀片紧固用梅花扳手，不附带刀片，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。
3. 刀柄本体的L超过100mm时，槽加工的中、重切削建议使用2刃刀头。

关于刀片、刀片紧固螺丝组合请参阅14

关于基础柄请参阅119