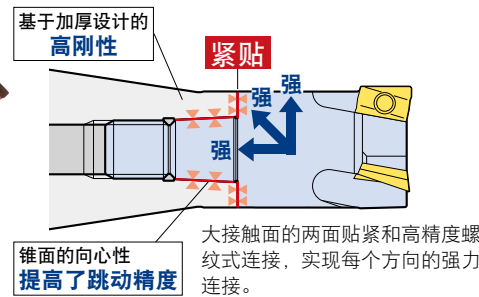


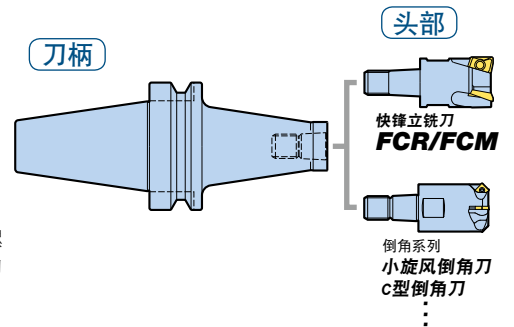
通过独创的两面定位“交换头”进行螺纹连接式紧固，实现近乎一体型的加工能力！



■ 锥面与端面强力紧贴

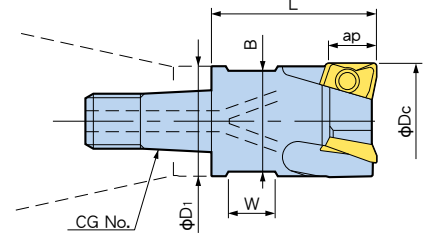
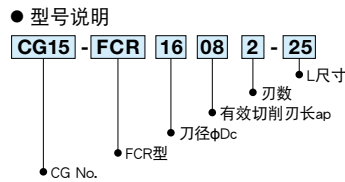


■ 1个刀柄可选择各种刀头



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。



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									

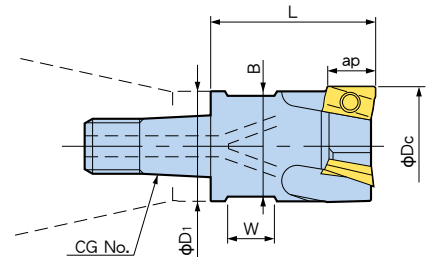
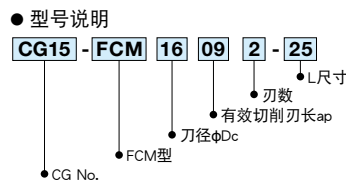
1. 附带刀片紧固用梅花扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 不附带刀头锁紧用开口扳手。请使用市场上出售的产品。
3. 使用刀柄本体的L超过100mm时，若进行中、重切削的槽加工、倾斜加工，推荐使用两刃的刀头。

关于刀片、刀片紧固螺丝组合请参阅14

关于基础柄请参阅19

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。



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19