

## 超高速加工的加工表面光洁度大幅提高!!

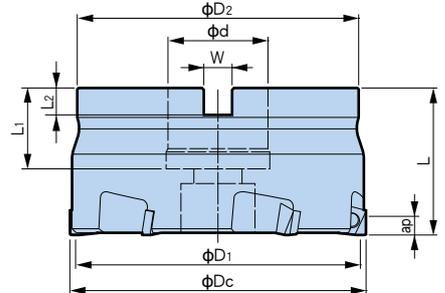
●快速进行1μm以内的刀尖高度调节！ 快速实现最高水准的加工面粗糙度!



●型号说明

**FM 22-PLS 50 5-35**

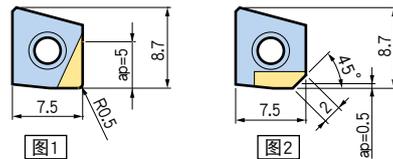
- FM: 高速镜面铣刀的缩写
- 22: 安装部内径
- PLS: 面铣刀柄
- 50: 刀径φDc
- 5: 刃数
- 35: L尺寸



型 号	刀径 φDc	φD1		φd	φD2	L	L1	L2	W	刃数	MAX min <sup>-1</sup>	紧固螺栓	质量 (kg)
		DA2200	CBN										
<b>FM22-PLS 505-35</b>	50	46.9	44.9	22	47	35	19	6	10.4	5	20,000	M10 带头螺栓	0.4
<b>-PLS 636-35</b>	63	59.9	57.9	22	60	35	19	6	10.4				0.7
<b>FM27-PLS 806-40</b>	80	76.9	74.9	27	76	40	22	7	12.4	6	16,000	M12 带头螺栓	1.2
<b>NEW -PLS 1006-35</b>	100	96.9	94.9	27	60	35	24	7	12.4				1.3
<b>NEW -PLS 1256-35</b>	125	121.9	119.9	27	60	35	24	7	12.4				1.9
<b>FM32-PLS 1006-42</b>	100	96.9	94.9	32	96	42	24	8	14.4				2.0
<b>NEW FM40-PLS 1258-50</b>	125	121.9	119.9	40	100	50	28	9	16.4	8	10,200	MBA-M20	3.3
<b>NEW -PLS16010-50</b>	160	156.9	154.9	40	100	50	28	9	16.4				5.1

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 在转速12,000min<sup>-1</sup>以上的条件下使用时，请在将刀盘安装在刀柄上的状态下，向(BIG)委托进行平衡调节。
3. 有效切削刃长ap因使用的刀片而异。详情请参阅刀片表。
4. 刀尖高度的调节量为0.1mm。使用修磨刀片时敬请注意。
5. ●标记表示是BT30专用的轻量型产品。
6. 附带※的紧固螺栓。

## 《刀片》



刀片型号	工件材料	图	刀片材质	有效切削刃长
<b>PL0705 DA2200</b>	铝合金、非铁金属	1	金刚石	5.0
<b>PL0705 CBN</b>	铸铁	2	CBN	0.5

### 刀片材质

DA2200	CBN
将超微粒金刚石颗粒进行高密度烧结，具有与硬质合金匹敌的高强度和耐磨性的金刚石烧结体。	通过大幅提高CBN的含量并实现烧结体组织的最优化，提高了材料强度和热传导率的CBN烧结体。

1. 刀片以1片1组为单位出售。 <订购示例> PL0705 DA2200...5个
2. 刀片可进行1次(修磨量0.2mm)修磨，但在刀尖磨损量和崩损较大时则无法修磨，因此建议尽早修磨。

## 《备用零件》

刀片紧固螺丝、锁紧扳手属于消耗品。请定期进行更换和预备。

提升螺丝组合	刀片紧固螺丝组合	梅花扳手
<p>提升螺丝 1个 提升螺母 1个</p>	<p>螺丝×10个 扳手1把</p>	
组合型号	组合型号	螺丝刀型号
<b>LSN35</b>	<b>S2506DS</b>	<b>DA-T8</b>