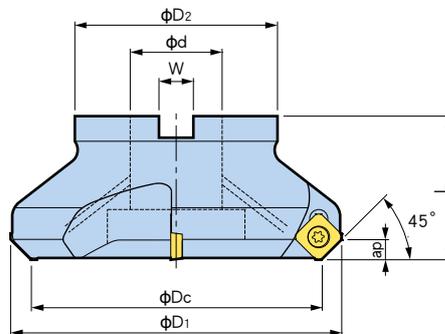


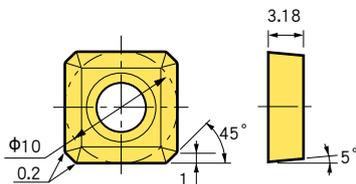
工件的加工表面光洁度更高！



刀径 φDc	型 号	有效切削刃长 ap	φD <sub>1</sub>	φd	φD <sub>2</sub>	L	W	刃数	质量 (kg)
80	FM25.4-SFM804-40	5	91.6	25.4	56	40	9.5	4	0.9
	FM27-SFM804-40			27			12.4		

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。  
适用刀柄：FMA25.4及FMH25.4、FMH27  
※通过FMH使用时，需使用紧固螺栓MBA-M12H。

## 《刀片》



刀片型号	涂层
CM10C1 ACP200	TiAlN 与 AlCrN 的超多层膜
CM10C1 DS20	DLC

1. 刀片10个1盒。

## 《刀片紧固螺丝组合》

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。

● 刀片紧固螺丝组合	● 梅花扳手
<p>螺丝×10个 扳手1本</p>	
组合型号	螺丝刀型号
S4S-T15DS	DA-T15

## 切削条件表 RECOMMENDED CUTTING CONDITION

工件材料	切削速度 Vc (m/min)	每刃进给量 fz (mm/t)	轴向切深 ap MAX (mm)	刀片材质
一般钢	150-200-250	0.10-0.20-0.30	3	ACP200
软钢	180-240-300	0.10-0.25-0.40	4	
不锈钢	160-205-250	0.15-0.23-0.30	3	
铸铁	100-175-250	0.15-0.23-0.30	4	
轻合金	500-750-1000	0.15-0.23-0.30	5	DS20

该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。