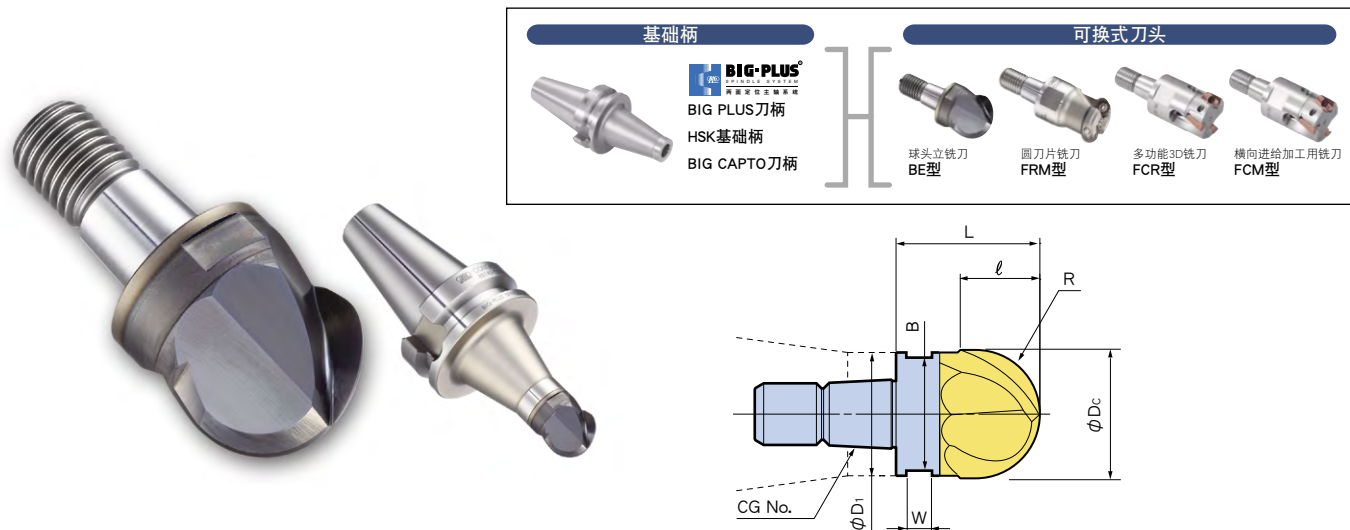


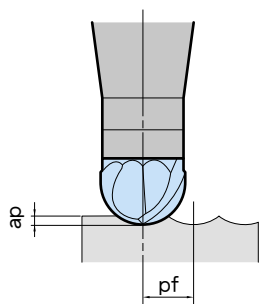
采用硬度高、耐磨性优异的CrN涂层。
粗~半精加工用球头立铣刀。



刀径 φDc	型 号	CG No.	R	φD1	有效切削刃长 ℓ	L	刃数	扳手卡持部		质量 (kg)
								B	W	
16	CG15-BE16102-20	CG15	8	15	10	20	2	12	4	0.04
	3						0.04			
20	CG19-BE20122-22	CG19	10	19	12	22	2	17	4	0.06
	3						0.06			
25	CG24-BE25152-28	CG24	12.5	24	15.5	28	2	22	5	0.12
	3						0.13			

1. 不附带刀头锁紧用开口扳手。请使用市场上出售的产品。

切削条件表



球头半径 R (mm)	碳素钢、合金钢		预硬钢		不锈钢		铸 铁	
	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
8	5,600	1,800	3,900	950	3,900	950	6,500	2,100
10	4,500	1,450	3,100	750	3,150	750	5,200	1,700
12.5	3,600	1,150	2,500	600	2,500	600	4,200	1,350
基准切深	ap	0.08Dc	0.08Dc		0.08Dc		0.08Dc	
	pf	0.10Dc	0.10Dc		0.10Dc		0.10Dc	

ap轴向切深、pf周期进给请参考表中的值。

⚠ 请注意

- 本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。
- 由于可能会有切屑飞散，因此周围请务必安装防护盖。
- 非水溶性切削油可能会引起火灾，请勿使用。