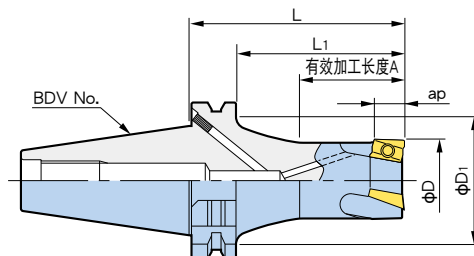


BDV一体型

[标准型]



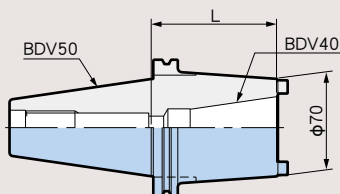
BIG-PLUS (BDV 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 DV 主轴上均可使用。

刀径 φDc	型 号	有效切削刃长 ap	φD1	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	BDV40-FCM16092- 85	9	52	85	65	23	2	ARG16	1.2
	-105			105	85	35			1.3
	-120			120	100	34			1.4
20	-FCM20093- 85	9	52	85	65	35	3	ARG20	1.2
	-105			105	85	40			1.3
	-120			120	100	39			1.4
25	-FCM25093- 85	9	52	85	65	33	3	ARG25	1.2
	-120			120	100	45			1.4
	-135			135	115	40			1.6
32	-FCM32113- 85	11	52	85	65	38	3	ARG32	1.3
	-120			120	100	60			1.5
	-135			135	115	50			1.7
40	-FCM40114- 85	11	52	85	65	45	4	ARG40	1.4
	-120			120	100	65			1.7
	-135			135	115	60			2.0
50	-FCM50115- 70	11	52	70	50	50	5	ARG40	1.5
	-120			120	100	100			2.2
	-135			135	115	115			2.4

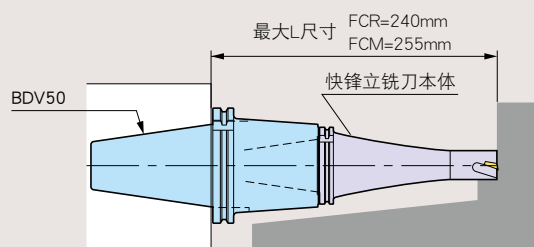
1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

关于刀片请参阅 **114** 关于切削条件请参阅 **115**

转换套 #50的机床可使用BDV40 (快锋立铣刀)的转换套。



型 号	L
BDV50-BDV40-50	50
-90	90



刀径：φ12~φ50

直柄型

槽加工

侧面加工

- 高通用性的直柄型。
- 与BIG美夹倍力型刀柄组合使用，可实现轻松切削！



刀柄、夹头建议使用
BIG 美夹倍力型刀柄。



刀径
φ12~

● 型号说明

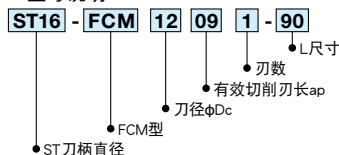


图1

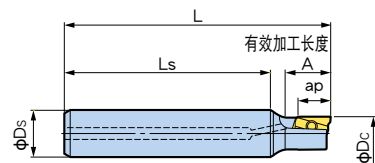
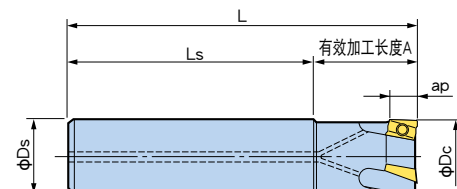


图2



刀径 φDc	型号	图	φDs	有效切削刃长 ap	L	有效加工长度 A	Ls	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
12	ST16-FCM12091- 90	1	16	9	90	15	70	1	ARG1609□□	0.1
14	-FCM14091- 90					17				0.1
16	-FCM16092- 90					25				0.1
20	ST20-FCM20093-110	2	20	110	110	30	80	3	ARG2009□□	0.2
25	ST25-FCM25093-120					35				0.4
32	ST32-FCM32113-130					35				0.7
40	-FCM40114-130	2	32	11	130	90	140	4	ARG4011□□	0.8
	-180					180				1.2
50	-FCM50115-130					130				1.0

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

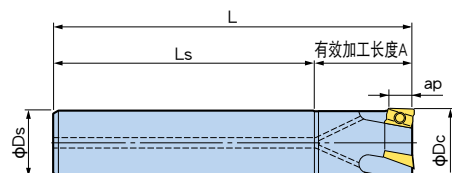
关于刀片请参阅114

关于切削条件请参阅115

[突刃型]



比柄径大1mm的刃径可防止
工件干涉。



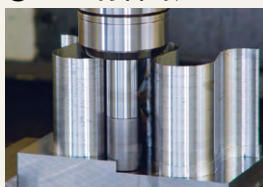
刀径 φDc	型号	φDs	有效切削刃长 ap	L	有效加工长度 A	Ls	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
17	ST16-FCM17092-120	16	9	120	25	95	2	ARG1609□□	0.2
21	ST20-FCM21092-165	20	9	165	30	135	2	ARG2009□□	0.4
	-FCM21093-135			135		105			0.3
26	ST25-FCM26092-165	25	9	165	38	127	2	ARG2509□□	0.6
	-FCM26093-150			150		112			0.6
33	ST32-FCM33112-180	32	11	180	48	132	2	ARG3211□□	1.1
	-FCM33113-180			180		132			1.0

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 槽加工的中、重切削建议使用2刃刀头。

关于刀片请参阅114

关于切削条件请参阅115

● S55C材料的加工



型号	ST32-FCM33112-180
切削速度 Vc (m/min.)	120
进给量 fz (mm/t)	0.1
轴向切深 ap (mm)	10mm x 10段
径向切深 ae (mm)	最大33mm

结果

在伸出长度110mm、ap10mm的严苛切削条件下，也可顺利加工。