FCTOOLS
HIGH EFFECTIVE CUTTING TOOLS

无锡方寸工具有限公司
Wuxi Fctools Co.,Ltd

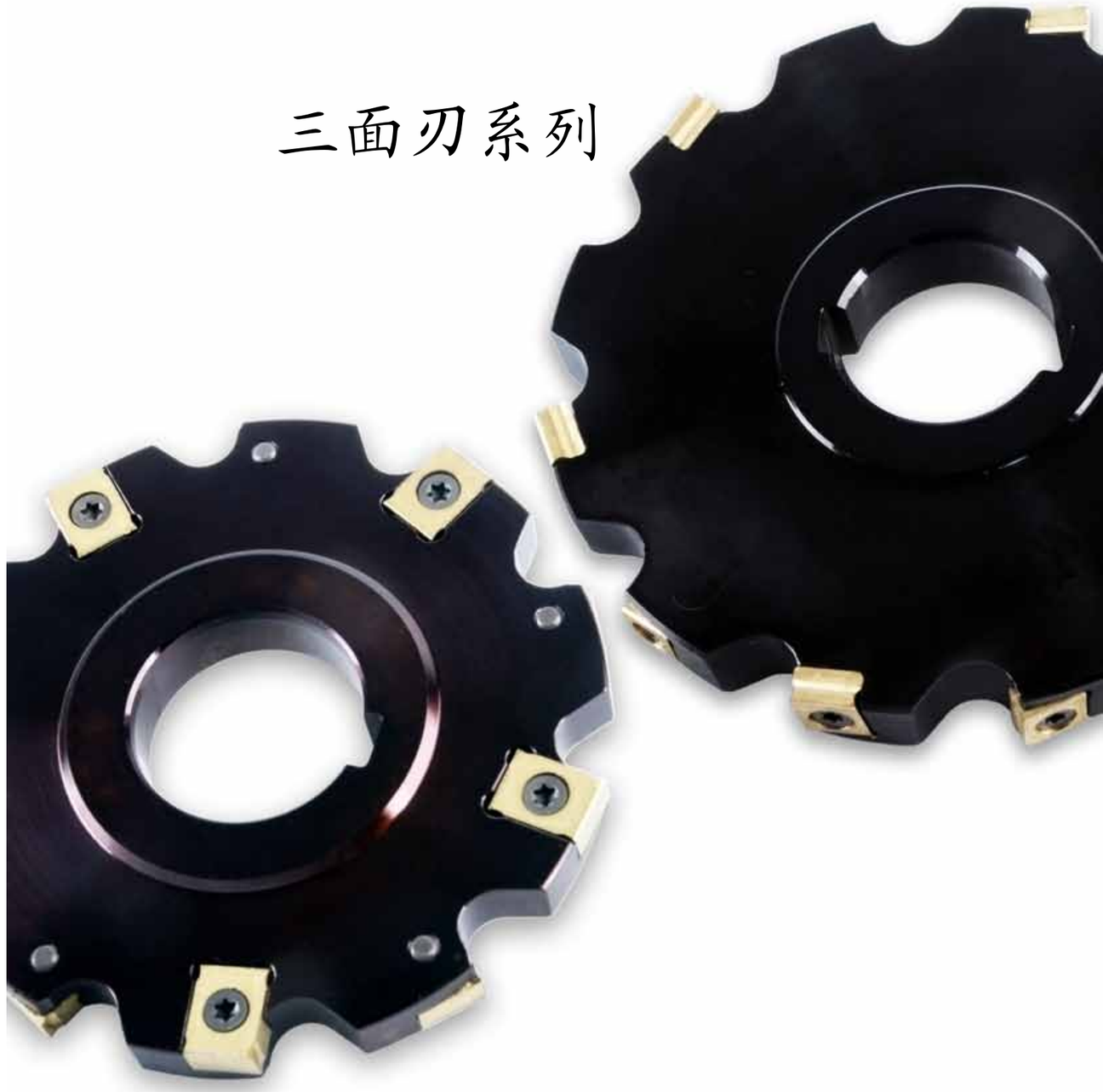
坚持持续的创新

是发展的原动力

追求更高的品质

我们一直在努力！

三面刃系列



网址: www.fctools.com
邮箱: fctools@fctools.com
电话: 0510-83273898
传真: 0510-83273555

公司公众号

公司网站

方寸工具 ● 高效切削刀具合作伙伴



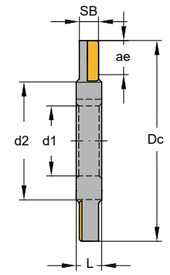


FIG1

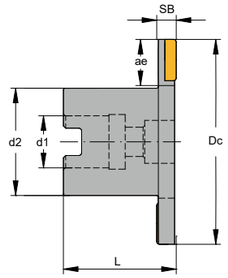
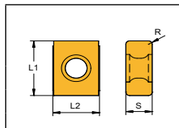


FIG2

产品型号	Dc mm	d1 mm	d2 mm	L mm	SB mm	有效齿数	ae max	刀片型号	扳手	示意图
F6.LN1235.B22.063.Z03	63	22	37	8	6	3+3	11.5	LNET1235..	TORX15	FIG1
F6.LN1235.B27.080.Z04	80	27	44	8	6	4+4	16.5			
F6.LN1235.B32.100.Z05	100	32	50	8	6	5+5	23.5			
F8.LN1204.B22.063.Z03	63	22	37	10	8	3+3	11.5	LNEU1204..	TORX15	FIG1
F8.LN1204.B27.080.Z04	80	27	44	10	8	4+4	16.5			
F8.LN1204.B32.100.Z05	100	32	50	10	8	5+5	23.5			
F8.LN1204.B40.125.Z06	125	40	65	10	8	6+6	28.5			
F8.LN1204.B40.160.Z08	160	40	65	10	8	8+8	46			
F10.LN1205.B22.063.Z03	63	22	37	12	10	3+3	11.5	LNEU1205..	TORX15	FIG1
F10.LN1205.B27.080.Z04	80	27	44	12	10	4+4	16.5			
F10.LN1205.B32.100.Z05	100	32	50	12	10	5+5	23.5			
F10.LN1205.B40.125.Z06	125	40	65	12	10	6+6	28.5			
F10.LN1205.B40.160.Z08	160	40	65	12	10	8+8	46			
F10.LN1205.B50.200.Z10	200	50	75	12	10	10+10	61			
F6.LN1235.BN22.063.Z03	63	22	37	40	6	3+3	11.5	LNET1235..	TORX15	FIG2
F6.LN1235.BN27.080.Z04	80	27	44	40	6	4+4	16.5			
F6.LN1235.BN32.100.Z05	100	32	50	40	6	5+5	23.5			
F8.LN1204.BN22.063.Z03	63	22	37	40	8	3+3	11.5	LNEU1204..	TORX15	FIG2
F8.LN1204.BN27.080.Z04	80	27	44	40	8	4+4	16.5			
F8.LN1204.BN32.100.Z05	100	32	50	40	8	5+5	23.5			
F8.LN1204.BN40.125.Z06	125	40	65	45	8	6+6	28.5			
F8.LN1204.BN40.160.Z08	160	40	65	50	8	8+8	46			
F10.LN1205.BN22.063.Z03	63	22	37	40	10	3+3	11.5	LNEU1205..	TORX15	FIG2
F10.LN1205.BN27.080.Z04	80	27	44	40	10	4+4	16.5			
F10.LN1205.BN32.100.Z05	100	32	50	40	10	5+5	23.5			
F10.LN1205.BN40.125.Z06	125	40	65	45	10	6+6	28.5			
F10.LN1205.BN40.160.Z08	160	40	65	50	10	8+8	46			
F10.LN1205.BN50.200.Z10	200	50	75	50	10	10+10	61			



刀片型号	L1 mm	L2 mm	S mm	R mm	刃数
LNET123508	12.7	9.52	3.5	0.8	4
LNEU120408	12.7	9.52	4.76	0.8	4
LNEU120508	12.7	9.52	5.56	0.8	4

被加工材料类别		P	M	S	N	K
		合金钢	不锈钢	难加工材料	有色金属	铸铁
刀片材质		FCP20	FSM20	FSM20	FCN20	FCK20
线速度（m/s）起始值		100	60	30	130	135
直径范围（mm）进给量起始值（每齿 mm）	63-100（SB6）	0.10	0.05	0.05	0.1	0.12
	63-160（SB8）	0.12	0.07	0.07	0.1	0.12
	63-200（SB10）	0.12	0.07	0.07	0.1	0.12



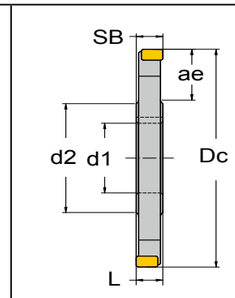


FIG1

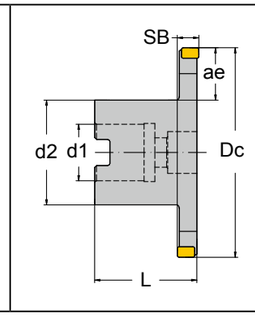
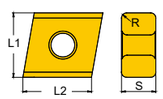


FIG2

产品型号	Dc mm	d1 mm	d2 mm	L mm	SB mm	有效齿数	ae max	刀片型号	扳手	示意图
F12.CN06.B22.080.Z04	80	22	37	14	12	4+4	20	CNEU060404L /R	TORX08	FIG1
F12.CN06.B27.100.Z05	100	27	44	14	12	5+5	27			
F12.CN06.B32.125.Z06	125	32	50	14	12	6+6	36			
F12.CN06.B40.160.Z07	160	40	65	14	12	7+7	46			
F12.CN06.BN22.080.Z04	80	22	41	40	12	4+4	18			FIG2
F12.CN06.BN27.100.Z05	100	27	48	50	12	5+5	24.5			
F12.CN06.BN32.125.Z06	125	32	60	50	12	6+6	31			
F12.CN06.BN40.160.Z07	160	40	75	50	12	7+7	41			
F14.CN09.B22.080.Z04	80	22	37	14	14	4+4	20	CNEU090508L /R	TORX15IP	FIG1
F14.CN09.B27.100.Z05	100	27	44	14	14	5+5	27			
F14.CN09.B32.125.Z06	125	32	50	14	14	6+6	36			
F14.CN09.B40.160.Z07	160	40	65	14	14	7+7	46			
F14.CN09.BN22.080.Z04	80	22	41	40	14	4+4	18			FIG2
F14.CN09.BN27.100.Z05	100	27	48	50	14	5+5	24.5			
F14.CN09.BN32.125.Z06	125	32	60	50	14	6+6	31			
F14.CN09.BN40.160.Z07	160	40	75	50	14	7+7	41			
F20.CN1206.B40.160.Z06	160	40	65	20	20	6+6	46	CNEU1206..L / R	TORX20	FIG1
F20.CN1206.B50.200.Z07	200	50	75	20	20	7+7	61			
F20.CN1206.B60.250.Z08	250	60	90	20	20	8+8	79			
F20.CN1206.B60.315.Z12	315	60	135	20	20	12+12	87.5			FIG2
F20.CN1206.BN40.160.Z06	160	40	65	50	20	6+6	41			
F20.CN1206.BN40.200.Z07	200	40	75	50	20	7+7	53			
F20.CN1206.BN60.250.Z08	250	60	90	50	20	8+8	56.5			
F20.CN1206.BN60.315.Z12	315	60	135	50	20	12+12	78			



刀片型号	L1 mm	L2 mm	S mm	R mm	刃数
CNEU060404L/R	6.35	6.35	4.76	0.4	4或8
CNEU090508L/R	9.525	9.525	5.55	0.8	4或8
CNEU1206..L/R	12.7	12.7	6.35	0.4/0.8	4或8

被加工材料类别		P	M	S	N	K
		合金钢	不锈钢	难加工材料	有色金属	铸铁
刀片材质		FCP20	FSM20	FSM20	FCN20	FCK20
线速度（m/s）起始值		100	60	30	130	135
直径范围（mm）进给量起始值（每齿 mm）	63-100（SB12）	0.12	0.07	0.07	0.12	0.15
	80-160（SB14）	0.15	0.09	0.09	0.13	0.15
	160-315（SB20）	0.20	0.09	0.09	0.15	0.20