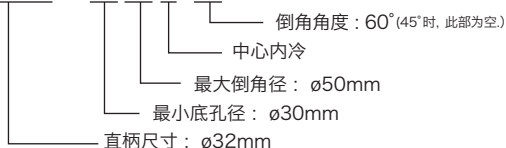


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

有效加工直径范围

●型号例

ST32-C3050C-60



对孔进行倒角时，请先确认好倒角刀的加工范围。

⚠ 请注意

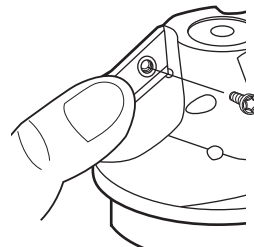
- 加工不能超出最大倒角范围。
- 当底孔直径小于最小倒角范围时不可以使用。

刀片安装方法

1. 安装刀片前，吹气清洁干净刀片座上的附着物。
2. 用干净的棉布清洁好刀片的安装面以及侧面。
3. 一手轻微的压住刀片上方使其贴紧刀片安装面，一手用附带的2颗固定螺丝按照对角锁紧的顺序锁紧固定螺丝。
4. 最后，请确认刀片与安装面之间有无缝隙。

⚠ 请注意

- 不按照对角锁紧的顺序锁紧螺丝，刀片与安装面之间有可能产生缝隙。
- 仅使用附带品或者正品固定螺丝。



切削条件推荐表

刀具型号	允许转速 MAX.min ⁻¹	最大倒角量	倒角部位	钢		铸铁		铝合金		不锈钢	
				Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f
C0525C	7,000	C2	孔	50	0.1	40	0.1	80	0.1	30	0.08
			侧面	80	0.15	50	0.15	100	0.15	60	0.1
C1040C	5,000	C3	孔	90	0.15	60	0.15	100	0.2	40	0.12
C1434C-60			※3mm	侧面	120	0.3	90	0.3	150	0.3	60
C1652C-30	4,000	C4	孔	120	0.3	90	0.25	150	0.3	60	0.18
C3060C	3,000		※4mm	侧面	150	0.45	120	0.6	200	0.6	60
C3050C-60		2,500	C4	孔	150	0.4	120	0.35	180	0.4	80
C4565C-60	侧面			150	0.45	120	0.6	240	0.6	60	0.36
C5085C-30	2,000	C4	孔	150	0.4	120	0.35	180	0.4	80	0.25
C50100C			侧面	150	0.45	120	0.6	240	0.6	60	0.36
刀片				ZX涂层 / 无涂层				ZX涂层			

Vc : 切削速度(m/min)
f : 每转进给量(mm/rev)

有涂层和无涂层是同一个切削条件。
使用有涂层的刀片，
可长时间获得更加优良的加工面。
※30°和60°型的最大倒角量是指倒角的
长边宽度。

⚠ 请注意

- 超过最大倒角量的加工时，请降低切削速度。
- 生成较长的切屑以及做较大的倒角时，请用阶段式进给进行加工。
- 为了延长刀片寿命，推荐使用切削液。不过，使用油性切削液时，有着火的危险。
为了防止着火，请将切削速度降低到30m/min以下。
- 超过允许转速的加工上请不要使用。
- 机床，工件的刚性以及刀柄的突出长等的影响下，有时需要降低上述切削条件。

机夹式刀片

刀具型号	刀片型号		
	硬质合金	ZX涂层硬质合金	DLC涂层硬质合金
C0525C	CW1206A	CW1206A(ZX)	CW1206A(DLC)
C1040C	CW1909A	CW1909A(ZX)	CW1909A(DLC)
C3060C			
30°·60°型	CW3115A	CW3115A(ZX)	CW3115A(DLC)
C50100C			

- 最少订货量为1片。
- 刀片10片为一单位。下单时型号后付-10P。
比如: CW1206A-10P
- ※DLC涂层硬质合金刀片无10片装