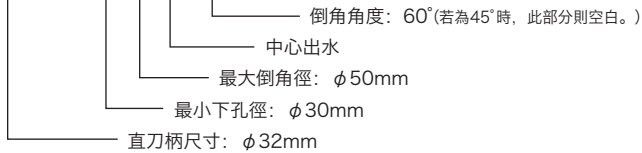


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

### 有效加工徑範圍

#### ●規格範例

#### ST32-C3050C-60



進行孔的倒角時，請先確認規格的數值後再行使用。

#### ⚠ 注意

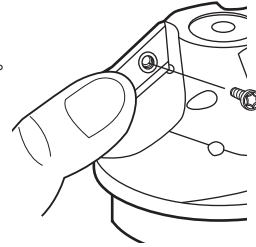
- 超出最大倒角徑時，將無法進行倒角加工。
- 下孔小於最小下孔徑時，不可使用。

### 捨棄式刀片的安裝方法

1. 安裝刀片之前，請使用風槍將刀片座吹乾淨，以去除異物。
2. 請將刀片背面及側面用棉紗布等仔細擦拭。
3. 請將刀片由上方以手指輕壓安裝於刀片座，之後將附屬的兩個固定螺絲交互並平均地鎖緊。
4. 請確認刀片與刀片座之間沒有間隙。

#### ⚠ 注意

- 如果只鎖緊單側，可能導致刀片翹起。
- 請不要使用非正廠產品或附屬以外的固定螺絲。



### 建議切削條件表

刀具規格	容許轉速 MAX.min <sup>-1</sup>	最大倒角量	倒角處	所有鋼材		鑄鐵		鋁		不鏽鋼	
				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
			側面	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				側面	120	0.3	90	0.3	150	0.3	60
C1652C-30	4,000	※3mm									
C3060C	3,000	C4	孔	120	0.3	90	0.25	150	0.3	60	0.18
C3050C-60				側面	150	0.45	120	0.6	200	0.6	60
C4565C-60			※4mm								
C5085C-30	2,500										
C50100C	2,000	C4	孔	150	0.4	120	0.35	180	0.4	80	0.25
			側面	150	0.45	120	0.6	240	0.6	60	0.36

刀片

塗層/無塗層

塗層

Vc: 切削速度 (m/min)

f: 每回轉的進給速度 (mm/rev)

- 切削條件為有塗層刀片與無塗層刀片都適用。
- 使用有塗層刀片可以得到良好的加工面。
- ※30°、60°的最大倒角量表示倒角長邊的長度。

#### ⚠ 注意

- 超過最大倒角量時請降低切削速度。
- 切屑較長時或倒角量較大時，請配合啄鑽進給加工。
- 為提升刀片壽命，建議使用切削油。但是，鋼材加工使用非水溶性切削油時，為防止冒煙、著火，請將切削速度降低至30m/min.以下使用。
- 使用時不可超過容許轉速。
- 機械、工件剛性不足或夾頭超長時，必須依照上表降低切削條件。

### 捨棄式刀片

刀具規格	刀片規格		
	無塗層	ZX塗層	DLC塗層
C0525C	CW1206A	CW1206A(ZX)	CW1206A(DLC)
C1040C	CW1909A	CW1909A(ZX)	CW1909A(DLC)
C3060C			
30°・60°型			
C50100C	CW3115A	CW3115A(ZX)	CW3115A(DLC)

- 刀片以1片為單位出售。
- 也備有10片裝的盒裝組。
- 訂購時請在規格後加上-10P字樣 (訂購例)CW1206A-10P
- ※DLC塗層刀片沒有10片裝。