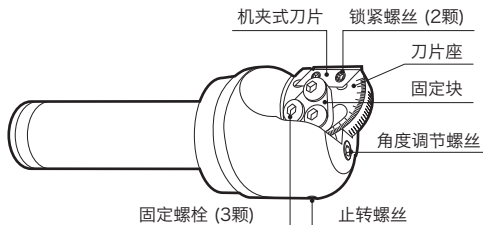


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

本体规格

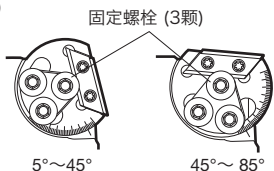


角度调节方法

C型倒角刀角度可调型是用角度调节螺丝调节刀片座角度，可以在 $5^{\circ} \sim 85^{\circ}$ 之间任意改变倒角角度。

- ① 角度调节时，请必须先松开刀头侧面的1颗止转螺丝。
- ② 接着松开3颗固定螺栓。在锁紧的状态下，调节角度会引起调节机构损坏。
- ③ 角度调节后，请牢牢的锁紧好止转螺丝及固定螺栓。
- ④ 请用对角锁紧的方法锁紧3颗固定螺栓。
- ⑤ 根据倒角角度的大小(小于 45° 时，及大于 45° 时)，固定块及固定螺栓的位置有所不同。(图1)
- ⑥ 利用刀片座的刻度及本体的对准记号，可以设定 $5^{\circ} \sim 85^{\circ}$ 之间角度。需要精确的调节角度时，请使用对刀仪等仪器。
- ⑦ 根据倒角角度大小的不同，最大·最小加工范围也不同。(图2，表1)

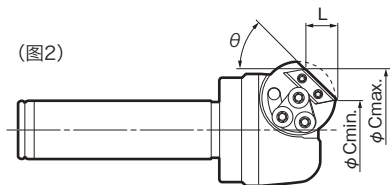
(图1)



(表1)

θ	ϕ Cmin.	ϕ Cmax.	L	θ	ϕ Cmin.	ϕ Cmax.	L
5°	5.5	33.5	1.2	50°	24.0	42.2	10.8
10°	7.3	34.7	2.4	55°	26.4	42.4	11.4
15°	9.0	36.2	3.6	60°	28.5	42.5	12.1
20°	11.2	37.4	4.7	65°	30.7	42.4	12.5
25°	13.0	38.6	5.9	70°	32.9	42.1	12.6
30°	15.2	39.6	7.0	75°	34.9	41.7	12.7
35°	17.4	40.5	8.0	80°	36.9	41.1	11.9
40°	19.6	41.2	9.0	85°	38.8	40.3	8.6
45°	21.8	41.8	10.0				

(图2)



加工范围及L仅供参考。
正确值请使用对刀仪等进行测定。

刀片安装方法

- ① 刀片安装前，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，一手将附带的2颗固定螺丝，按照对角锁紧的顺序锁紧。



请注意

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

- ④ 最后，请确认刀片与安装面之间有无缝隙。

切削条件推荐表

最大倒角量	允许转速	倒角部位	钢		铸铁		铝合金		不锈钢	
			V	f	V	f	V	f	V	f
C2	1,500	孔	50	0.1	40	0.1	80	0.1	30	0.08
		侧面	80	0.15	50	0.15	100	0.2	60	0.1

V：切削速度 (m/min)， f：每转进给速度 (mm/rev)

上述切削条件不分有涂层及无涂层。

使用有涂层刀片，可延长使用时间并获得更加完美的加工面。



请注意

- 超过最大倒角量的加工时，请降低切削速度。
- 产生长切屑或倒角量过大时，请选用阶段式进给。
- 为了延长刀片寿命，建议您使用切削液。使用油性切削液时，为了防止着火，请把切削速度降低到30m/min以下。
- 请不要超过允许转速。
- 机床、工件刚性以及刀柄的伸出量过大等的影响下，有时需要适当降低切削条件。