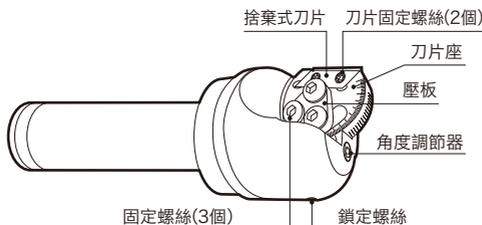


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

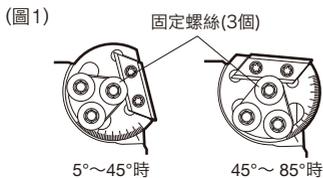
本體規格



角度的調整方法

角度調整型倒角刀使用2.5mm的六角扳手來轉動角度調節器，讓鬆開的刀片座很容易調整出需要的角度。

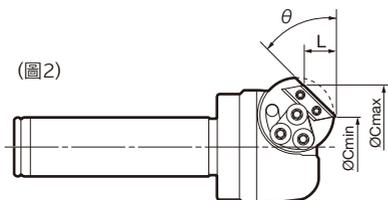
- ① 調節角度時，請務必先鬆開鎖定螺絲。
- ② 接著鬆開以下3處的固定螺絲。在固定螺絲未鬆開的狀態下轉動角度調節器，會造成刀片座的損壞，敬請注意。
- ③ 調整好角度以後請將鎖定螺絲及固定螺絲確實鎖緊。
- ④ 請多次以和緩且平均的力道鎖緊3處固定螺絲。
- ⑤ 壓板及固定螺絲的位置會根據使用的角度在45°以上或以下而有所不同，敬請注意。（參照圖1）
- ⑥ 設定的角度可從刀片座的刻度線及本體的記號讀取。但是，上述僅為參考基準，正確的角度請使用刀具設定儀等來進行量測。
- ⑦ 倒角角度不同時，最大、最小的加工範圍也會不同，敬請注意。（圖2 參照表1）



(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				

加工範圍及L值僅為參考基準。
正確的數值請用刀具設定儀來進行量測。



捨棄式刀片的安裝方法

- ① 安裝刀片之前，請使用空氣槍將刀片座吹乾淨，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。

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。

- ④ 請確認刀片與刀片座之間沒有間隙。

建議切削條件

最大倒角量	容許轉速	倒角處	所有鋼材		鑄鐵		鋁		不鏽鋼	
			V	f	V	f	V	f	V	f
C2	1,500	孔	50	0.1	40	0.1	80	0.1	30	0.08
		側面	80	0.15	50	0.15	100	0.2	60	0.1

V: 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。

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。