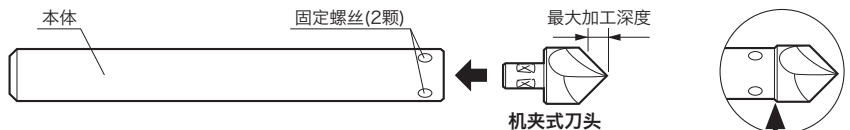


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

- 定心钻是确定钻孔的中心以及做孔的倒角加工所开发的产品。
- 建议您使用我公司新倍比高精度弹簧夹套或强力铣刀柄夹持定心钻。

机夹式刀头安装方法



- ① 刀头安装前，清洁干净本体以及刀头安装面上的附着物。
- ② 对好刀头上的2处平面部与2颗固定螺丝的方向。然后，将刀头插入到本体。
- ③ 一手稍微压住刀头，一手锁紧固定螺丝。
- ④ 确认连接部端面上有无缝隙。

⚠ 请注意

- 安装刀头时，请不要徒手抓持刀头。以避免划伤。
- 加工前，请再次确认固定螺丝有无松弛。

切削条件推荐表

■ 切削条件表

型 号	倒 角						定 心						最大加工深度 (mm)
	钢		铸 铁		铝合金		钢		铸 铁		铝合金		
	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	
CBY09010 ...	20	0.1	20	0.12	45	0.15	25	0.08	30	0.1	50	0.15	5
CBY09013 ...	25		55		30		35		60		6.5		
CBY12013 ...	30		60		45		40		65		3.5		
CBY09016 ...	35		65		50		45		60		8		
CBY09022 ...	40		70		55		50		65		11		

- V_c : 切削速度 (m/min), f : 进给速度 (mm/rev)。
- 本切削条件表仅供参考，请根据工件的硬度、刚性及倒角量进行调整。

- 发生振动时，请降低切削速度 V_c 。
- 使用时请尽量减小伸出长度。
- 加工时，建议您使用切削液。

⚠ 请注意

- 本产品仅在侧面倒角等横向进给的加工上是不能使用的。
- 请不要超过最大加工深度。
- 尽量把刀具伸出量限制在最小限度。本体是加长型，请根据需求切断本体来调整伸出长度。
- 切勿发生磨损或发生小崩裂时，请及时更换刀头。
- 加工中，请带防护眼镜。
- 不推荐在手动进给的机床上使用本产品。

刀头（另售）/ 锁紧扭矩

机夹式刀头	锁紧扭矩
CBY09010-5P	1.0N·m
CBY09013-5P	
CBY12013-5P	

机夹式刀头	锁紧扭矩
CBY09016-5P	2.5N·m
CBY09022-5P	

- 机夹式刀头5个一组进行出售。
(刀头材质) 高速钢·TiN涂层