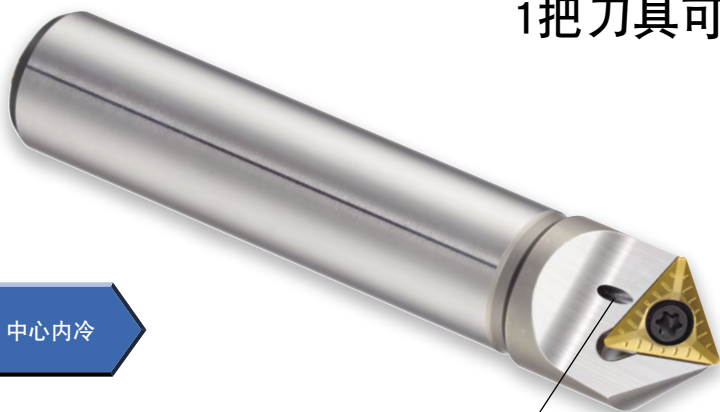


## 1把刀具可实现定心、倒角两种加工的多功能刀具！



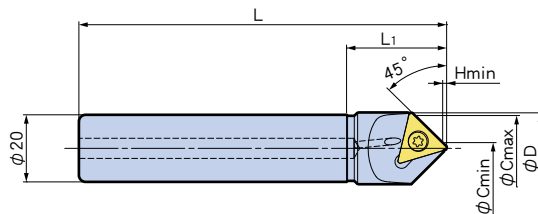
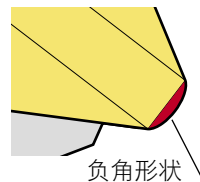
中心内冷

### 通过供给冷却液使切屑即时排出

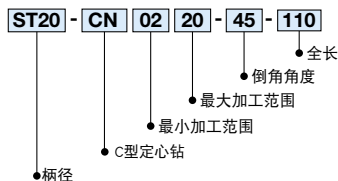
通过设置冷却液孔，可在定心等时冷却高温的刀尖，即时排出切屑。

### 防止定心时的刀片崩损

定心时，一般刀具的中心部位会为零周速，刀片刀尖R部很容易崩损。C型定心钻的刀尖R部为负角形状，耐崩刃性强，可大大提升刀片寿命。



#### ● 型号说明



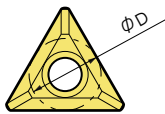
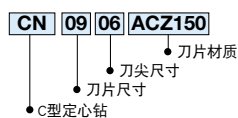
型号	$\phi D$	L	L <sub>1</sub>	最小底孔直径 $\phi C_{min}$	最大倒角直径 $\phi C_{max}$	Hmin	刀片型号
ST20-CN0220-45-110	22	110	30	2	20	0.3	CN0906

1. 附带扳手、螺丝，不附带机夹式刀片，请另行订购。
2. 刀片带有R刀尖，定心前端部不会呈现锐角。
3. 不建议使用手动进给。

### 《机夹式刀片》另售



#### ● 型号说明



型号	内接圆 $\phi D$	刀片材质	刀片紧固 螺丝组合型号
		ACZ150	
CN0906	9.525	○	S4S-15IP

1. 刀片以10片1盒为单位出售。订购时请标明刀片型号和材质。  
(订购例) CN0906 ACZ150 ···· 10片
2. 刀片紧固螺丝组合含紧固螺丝10颗和扳手1把。
3. 刀片紧固螺丝、锁紧扳手属于消耗品。请定期进行更换和预备。

### 切削条件表

工件材料	切削速度Vc (m/min)	进给量 (mm/rev)	
		定心	横向进给倒角
碳素钢、合金钢	50~150	0.02~0.08	0.05~0.2
铸铁	70~200		
铝合金	100~300		

1. 本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
2. 定心加工时请务必使用水溶性切削油。
3. 横向进给倒角加工时，基本上建议采用干式切削（含气冷）。但是，铝合金加工等会在切削刃部产生严重熔敷时，请使用水溶性切削油。