

加工范围广的C型倒角刀实现倒角工具集约化。

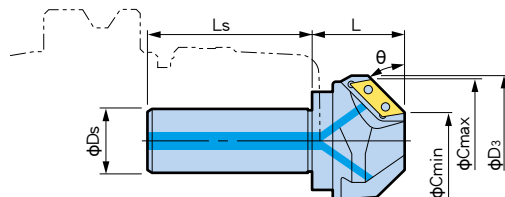
- 设计成倒角专用的大前角，可进行光洁的倒角加工。
- 倒角范围广，可减少刀具数量和加工时间。

### 直杆型

[30° · 45° · 60° 型]



中心内冷



刀柄、夹头建议使用  
**(BIG)** 新倍比高精度弹簧夹头。



刀柄、夹头建议使用  
**(BIG)** 高精度强力铣刀柄。

#### ● 型号说明

ST32 - C 16 52 C - 30

- 基础柄类型
- C型倒角刀
- 最小底孔直径
- 最大倒角直径
- 中心内冷
- 倒角角度 (45° 时为空白)

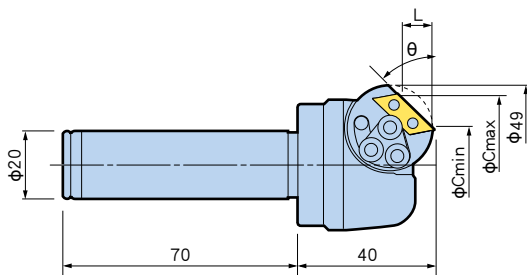
倒角角度 θ	型号	φDs	最小底孔直径 φCmin	最大倒角直径 φCmax	外径 φD3	L	Ls	刃数	对应刀片
30°	ST32-C1652C-30	32	16	52	68	48	80	2	CW1909A
	ST42-C5085C-30	42	50	85	96	52	80	3	
45°	ST20-C0525C	20	5	25	33	25	60	1	CW1206A
	ST25-C1040C	25	10	40	45	35	70	2	CW1909A
	ST32-C3060C	32	30	60	65	45	80	3	
	ST42-C50100C	42	50	100	106	70	80	3	CW3115A
60°	ST25-C1434C-60	25	14	34	39	37	70	2	CW1909A
	ST32-C3050C-60	32	30	50	54	45	80	3	
	ST32-C4565C-60	32	45	65	69	50	80	3	

1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 附带固定刀片用的扳手及螺丝。

关于刀片请参阅 I34

### [万能型]

1个产品即可对应5°~85°的倒角角度。



型号 **ST20-C5/85A-40**

对应刀片：**CW1206A**

关于刀片请参阅 I34

#### ● 型号说明

ST20 - C 5 / 85 A - 40

- 基础柄类型
- C型倒角刀
- 倒角角度调节范围

#### 【加工范围】

倒角角度 θ	最小底孔直径 φCmin	最大倒角直径 φCmax	L	倒角角度 θ	最小底孔直径 φCmin	最大倒角直径 φCmax	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				

加工范围及L仅供参考。  
正确值请使用对刀仪等进行测定。

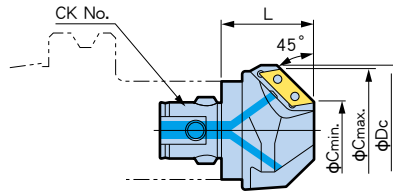
CKB接口型



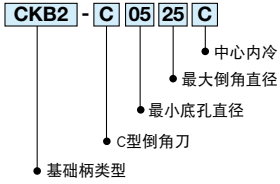
刀柄、夹头请使用  
**BIG** CK基础柄。



中心内冷



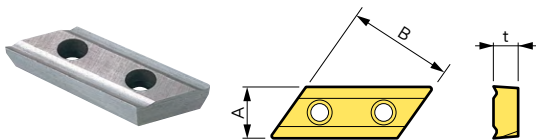
● 型号说明



倒角角度 θ	型 号	CK No.	最小底孔直径 φD <sub>1</sub>	最大倒角直径 φD <sub>2</sub>	外径 φD <sub>3</sub>	L	刃数	对应刀片
45°	CKB2-C0525C	2	5.0	25.0	28.5	25	1	CW1206A
	CKB4-C1040C	4	10.0	40.0	45	35	2	CW1909A
	CKB5-C3060C	5	30.0	60.0	65	40	3	
	CKB6-C50100C	6	50.0	100.0	106	65	3	CW3115A

1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 附带固定刀片用的扳手及螺丝。

## 《刀片》



型 号			A	B	t
硬质合金	ZX涂层硬质合金	DLC涂层硬质合金			
CW1206A	CW1206A(ZX)	CW1206A(DLC)	6.35	12.7	2.7
CW1909A	CW1909A(ZX)	CW1909A(DLC)	9.525	19.05	4.5
CW3115A	CW3115A(ZX)	CW3115A(DLC)	15.875	31.75	7.0

1. 刀片以片为单位出售。

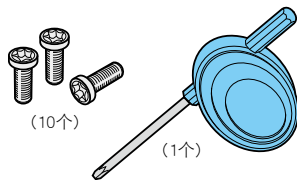
并备用10个1组刀片套装。  
订购时请在型号前加上S。

〈订购示例〉 **SCW1206A(ZX)**

※DLC涂层硬质合金型没有10个1组的套装。

硬质合金	采用和P30（注重韧性）相当的硬质合金材料，可对应从钢到铝合金的各种工件材料。
ZX涂层硬质合金	TiN和AIN多层涂层，在加工钢和铸铁时，可提高加工速度，延长刀片寿命。
DLC涂层硬质合金	在专用母材上进行了DLC涂层，可防止加工铝合金时发生熔敷。锋利度不减，可获得光洁的精密加工面。

## 《刀片紧固螺丝组合》



对应刀片	组合型号	扳手
CW1206A	<b>S2S-B</b>	FLR-13S
CW1909A	<b>S3S</b>	FLR-20S
CW3115A	<b>S5S</b>	FLR-28S

1. 组合中附带10个紧固螺丝和1把扳手。  
※扳手也可单独出售（1把）。

## 切削条件表 RECOMMENDED CUTTING CONDITION

型号	最大倒角量	倒角位置	钢		不锈钢		铸 铁		铝合金	
			Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f
ST20-C5/85A-40	※2mm	孔	50	0.1	30	0.08	40	0.1	80	0.1
		侧面	80	0.15	60	0.1	50	0.15	100	0.2
ST20-C0525C	C2	孔	50	0.1	30	0.08	40	0.1	80	0.1
		侧面	80	0.15	60	0.1	50	0.15	100	0.15
ST25-C1040C	C3	孔	90	0.15	40	0.12	60	0.15	100	0.2
ST25-C1434C-60 ST32-C1652C-30	※3mm	侧面	120	0.3	60	0.2	90	0.3	150	0.3
ST32-C3060C	C4	孔	120	0.3	60	0.18	90	0.25	150	0.3
ST32-C3050C-60 ST32-C4565C-60 ST42-C5085C-30	※4mm	侧面	150	0.45	60	0.3	120	0.6	200	0.6
ST42-C50100C	C4	孔	150	0.4	80	0.25	120	0.35	180	0.4
		侧面	150	0.45	60	0.36	120	0.6	240	0.6

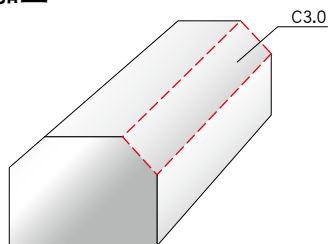
Vc : 切削速度(m/min), f=每圈的进给速度(mm/rev)

1. 涂层刀片和无涂层刀片的切削条件通用。  
通过使用涂层刀片,可长期获得更光洁的加工面。
2. 超出最大倒角量时,请降低切削速度。
3. 由于孔的倒角而切屑较长时,请使用步进进给进行加工。
4. 建议使用高刚性刀柄。(HMC、MEGA-D等)
5. 30° 60° 万能型的最大倒角量(※)表示倒角长边侧的长度。

## 加工示例 APPLICATION EXAMPLES

### ■ C3的侧面倒角加工

S55C



在高切削条件下,侧面进给也实现了无振动的光洁表面。

C型倒角刀型号	<b>ST25-C1040C</b>
刀片型号	CW1909A
转速n	3,000 min <sup>-1</sup>
进给速度Vf	1,800mm/min