

加工范围广的C型倒角刀实现倒角工具集约化。

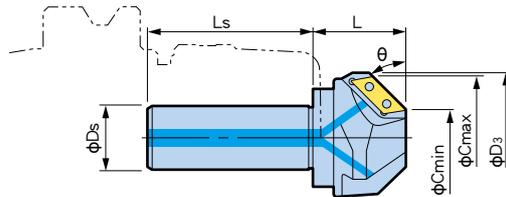
- 设计成倒角专用的大前角，可进行光洁的倒角加工。
- 倒角范围广，可减少刀具数量和加工时间。

直杆型

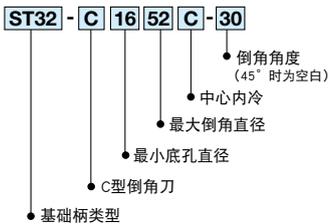
[30° · 45° · 60° 型]



中心内冷



● 型号说明



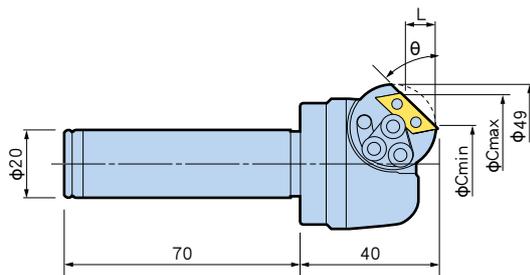
| 倒角角度 θ | 型号 | ϕD_s | 最小底孔直径 ϕC_{min} | 最大倒角直径 ϕC_{max} | 外径 ϕD_3 | L | L_s | 刃数 | 对应刀片 |
|---------------|----------------|------------|-----------------------|-----------------------|---------------|----|-------|----|---------|
| 30° | ST32-C1652C-30 | 32 | 16 | 52 | 68 | 48 | 80 | 2 | CW1909A |
| | 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。

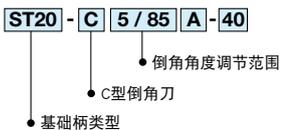


型号 **ST20-C5/85A-40**

对应刀片：**CW1206A**

关于刀片请参阅 I34

● 型号说明



【加工范围】

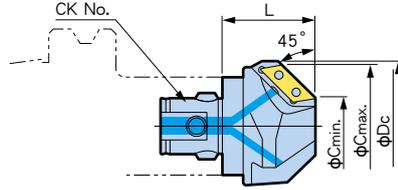
| 倒角角度 θ | 最小底孔直径 ϕC_{min} | 最大倒角直径 ϕC_{max} | L | 倒角角度 θ | 最小底孔直径 ϕC_{min} | 最大倒角直径 ϕC_{max} | L |
|---------------|-----------------------|-----------------------|------|---------------|-----------------------|-----------------------|------|
| 5° | 5.5 | 33.5 | 1.2 | 50° | 24.0 | 42.2 | 10.8 |
| 10° | 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。

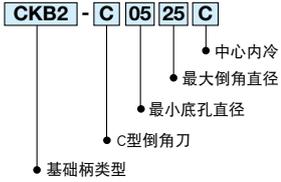
CKB接口型 **BIG**+KAISER



中心内冷



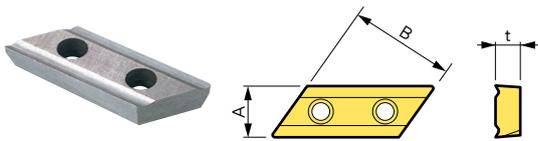
● 型号说明



| 倒角角度 θ | 型 号 | CK No. | 最小底孔直径 φD ₁ | 最大倒角直径 φD ₂ | 外径 φD ₃ | 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。

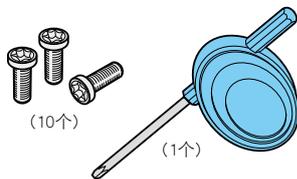
并备用10个1组刀片套装。
订购时请在型号前加上S。

〈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 | S2S-B | FLR-13S |
| CW1909A | S3S | FLR-20S |
| CW3115A | S5S | 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 |

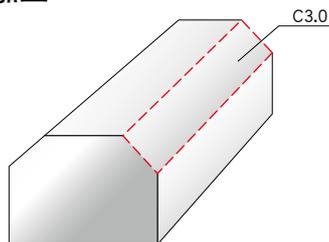
Vc : 切削速度(m/min), f=每圈的进给速度(mm/rev)

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 | ST25-C1040C |
| 刀片型号 | CW1909A |
| 转速n | 3,000 min ⁻¹ |
| 进给速度Vf | 1,800mm/min |