

刀径：φ2.9 ~ φ7.9

直径极小，对于复杂的工件形状也可进行正反倒角加工！

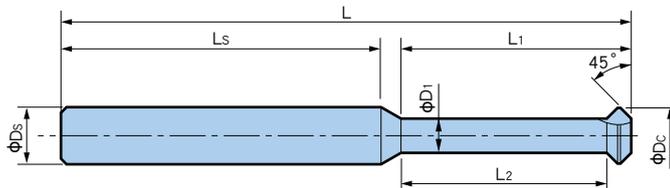
- 便于较深位置的工件边缘及钻孔的反倒角加工的长颈规格实现了标准化。
- 采用耐熔敷性高的氮化铬涂层。



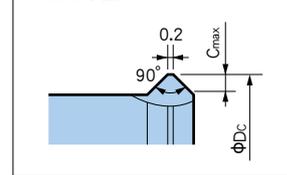
● 型号说明

ST3 | W | C | S | 3 | 45 | B | 06

- 柄径
- 倒角
- 最大加工范围
- 两面倒角角度
- 伸出长度 (L₁)



刀尖详图



型号	φD _c	φD ₁	φD _s	L	L _s	L ₁	L ₂	C _{max}
ST3W-CS3-45B-06	2.9	1.7	3	40	33.0	6	4.5	0.50
-12		1.9						
ST4W-CS4-45B-08	3.9	2.1	4	45	35.5	8	6.0	0.80
-16		2.4						
ST5W-CS5-45B-10	4.9	2.5	5	50	37.5	10	7.0	1.10
-20		2.8						
ST6W-CS6-45B-12	5.9	3.0	6	50	35.5	12	8.5	1.35
-24		3.4						
ST8W-CS8-45B-16	7.9	4.0	8	60	40.5	16	11.5	1.85
-32		4.5						

刀尖材质为硬质合金CrN涂层。刃数均为3刃。

切削条件表 RECOMMENDED CUTTING CONDITION

工件材料	切削速度V _c (m/min)	每刃进给量f _z (mm/刃)
SS材料、碳素钢、合金钢	70~100	0.05~0.1
不锈钢	60~80	0.03~0.08
铸铁、球铁	40~80	0.05~0.1
铝合金、非铁金属	80~150	0.05~0.12

⚠ 请注意

- 使用时请尽量减小刀具的伸出长度。
- 在发生碰撞等对本体产生强烈冲击的情况下，请勿使用。
- 刀具在切削时会产生高温。刚使用后请勿立刻用手触摸，否则会导致烫伤。
- 为了防止因切屑飞散或误用而导致刀具破损，请使用机床防护罩及护目镜等防护器具。

1. 该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. 湿式加工的加工面一般更为光洁。
3. 反面侧与正面侧相比，有时必须降低切削条件。
4. 出现2次毛刺时，请减少进给量。