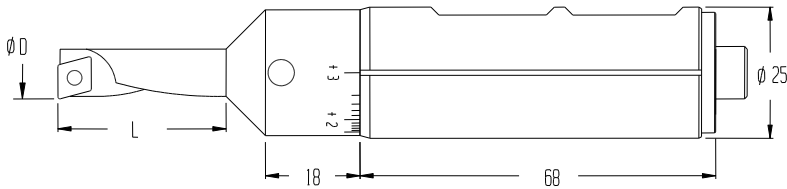


小徑微調精搪刀

SMALL DIAMETER MICRO-ADJUSTABLE FINE BORING TOOL



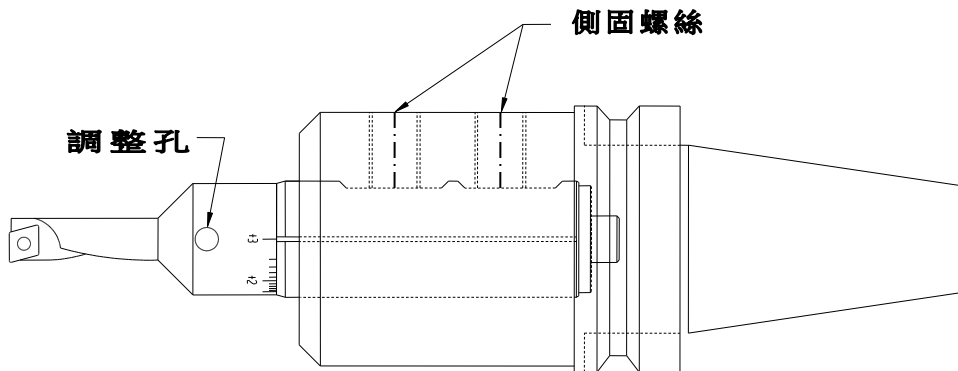
規格 SPECIFICATION	搪孔徑 BORING Dia. φ D	調整範圍 ADJUSTING RANGE	刃長 L
C25-SMB05-15	φ 5	φ 4.8 ~ φ 5.2	15
C25-SMB06-18	φ 6	φ 5.8 ~ φ 6.2	18
C25-SMB07-22	φ 7	φ 6.8 ~ φ 7.2	22
C25-SMB08-25	φ 8	φ 7.8 ~ φ 8.2	25
C25-SMB09-29	φ 9	φ 8.8 ~ φ 9.2	29
C25-SMB10-32	φ 10	φ 9.8 ~ φ 10.2	32
C25-SMB11-35	φ 11	φ 10.8 ~ φ 11.2	35
C25-SMB12-38	φ 12	φ 11.8 ~ φ 12.2	38
C25-SMB13-42	φ 13	φ 12.8 ~ φ 13.2	42
C25-SMB14-45	φ 14	φ 13.8 ~ φ 14.2	45
C25-SMB15-48	φ 15	φ 14.8 ~ φ 15.2	48
C25-SMB16-50	φ 16	φ 15.8 ~ φ 16.2	50
C25-SMB17-52	φ 17	φ 16.8 ~ φ 17.2	52
C25-SMB18-55	φ 18	φ 17.8 ~ φ 18.2	55
C25-SMB19-58	φ 19	φ 18.8 ~ φ 19.2	58
C25-SMB20-60	φ 20	φ 19.8 ~ φ 20.2	60

部品 (小徑微調精搪刀)

PARTS

(FOR SMALL DIAMETER MICRO-ADJUSTABLE FINE BORING TOOL)

規格 SPECIFICATION	刀片規格 INSERT	刀片螺絲 INSERT SCREW	板手 WRENCH
			
C25-SMB05-15	CCGT03S102	IS16035	T 6
C25-SMB06-18			
C25-SMB07-22			
C25-SMB08-25	EPGT040202	IS20050	T 6
C25-SMB09-29			
C25-SMB10-32	EPGT060204	IS25060	T 8
C25-SMB11-35			
C25-SMB12-38			
C25-SMB13-42			
C25-SMB14-45			
C25-SMB15-48	TPGH110304	IS30080	T 9
C25-SMB16-50			
C25-SMB17-52			
C25-SMB18-55			
C25-SMB19-58			
C25-SMB20-60			



小徑微調精搪刀調整方法：

- 第一步驟：稍微含緊側固螺絲,使板手插入調整孔,轉動刀子在仍可轉動之狀態。
- 第二步驟：轉動調整至所需尺寸(一小格為 $\varphi 0.02\text{mm}$)
- 第三步驟：用力鎖緊側固螺絲。