



-
- SICEN**
- 刀柄加热时间参考**
Table for Heating Time
- | 刀柄规格/mm
Tool Diameter | 4.0mm | 6.0mm | 8.0mm | 10.0mm | 12.0mm | 16.0mm | 20.0mm | 25.0mm | 32.0mm |
|--------------------------------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 刀柄壁厚/mm
Diameter of Flute | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 6.5-8 | 6.5-9 | 8-10 | 6 |
| 刀柄长度/mm
Length of Shank | 12-14 | 12-14 | 13-15 | 13-15 | 14-16 | 15-18 | 25-35 | 30-40 | - |
| 合金钢/°C
Steel for Shank Heat | 7-9 | 7-9 | 8-10 | 8-10 | 12-14 | 18-23 | 33-45 | 90-99 | 90-99 |
- 以上仅供参考，实际加热时间取决于刀具规格、材料和其他因素。
Above for reference only. Actual heating time depends on the diameter, material and some other factors.
- 注意事项**
1. 严禁心脏及患有心脏病人员使用
 2. 严禁未经授权人员进行操作
 3. 严禁未经授权人员进行维修
 4. 刀柄加热位置：刀柄底部加热圈10~25mm
 5. 加热时请确保刀具保护罩或加热圈内无异物
 6. 加热完成后，立即停止加热，待冷却后再取出
 7. 恢复运行（10分钟以上）
 8. 加热过程中，严禁触摸加热圈
 9. 加热完成后，立即停止加热，待冷却后再取出
 10. 加热过程中，严禁触摸加热圈
- 重新启动