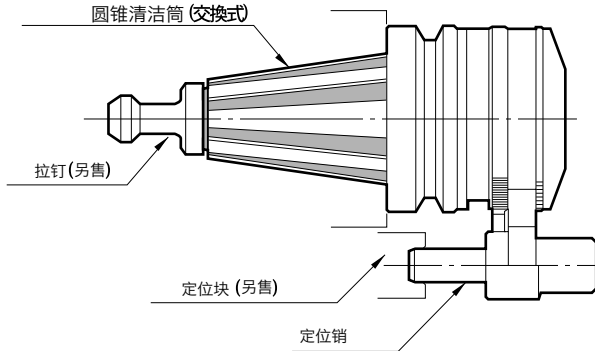


首先,非常感谢使用(BIG)的自动清洁器产品。请在使用前仔细阅读本说明书,并妥善保管以便随时查阅。

本体规格



⚠️ 请注意

- BT主轴与BIG PLUS主轴不能共用。各自有专用的自动清洁器。
- 不附带定位块与拉钉,请另行购买。

在加工中心上使用前

1 定位块的安装,配管,定位销的长度和角度的调整以及刀具安装之后,将刀柄手动安装到机床的主轴上。在安装到机床主轴之前,确定定位环上的四处锁紧螺丝没有松动,安全起见用L型扳手再次拧紧锁紧螺丝。如图1所示。

客户自己安装定位块以及对定位销的长度,角度进行调整时,请参照「效率化系列的使用说明书」。

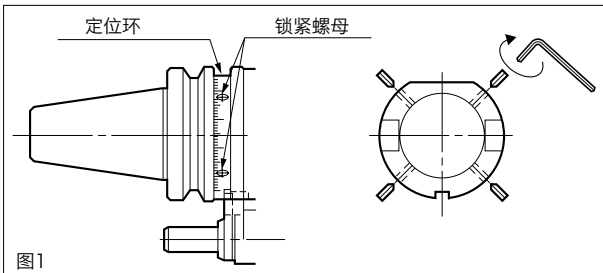


图1

在手动安装到机床主轴时,请确认主轴上的驱动键与清洁器的键槽的配合以及定位块与定位销的配合顺畅。(如图2所示)

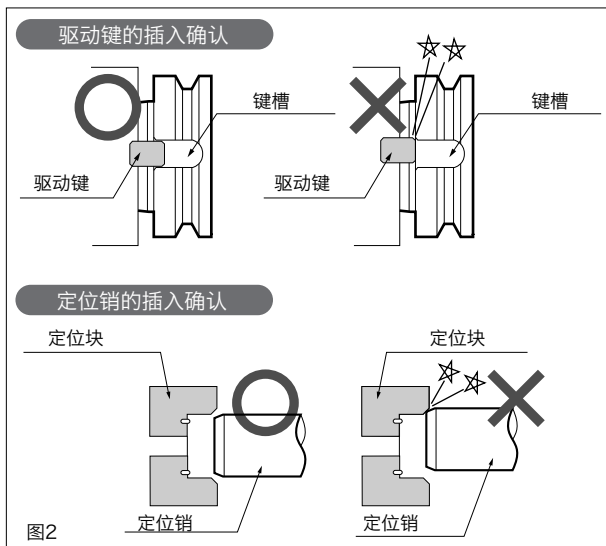
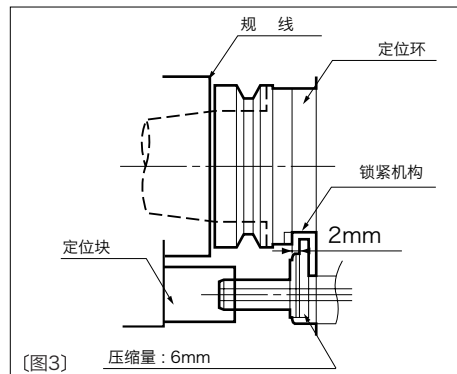


图2

2 定位块与定位销之间的压缩量为6mm,安装后请确定定位环上的锁紧机构处在松开状态。判断的基准是定位环的端面与定位臂之间的距离为2mm。(如图3所示)



〔图3〕

3 自动换刀时做与1,2相同的检查。确定各部位动作顺畅。

4 确认能够安全的收到刀库中,并在收入刀库后与刀库的壳体不发生干涉。

⚠️ 请注意

- 由于加工中心的不同,对刀柄的重量以及工具的大小的限制也不同,这样就会造成不能进行自动换刀。在使用前请阅读机床使用说明书后,进行使用。
- 定位销的动作用量超过规定量(6mm)时,会对壳体造成额外负担,从而使轴承受到额外负荷,造成轴承发热降低轴承的使用寿命。当动作量低于规定量(6mm)时,会造成锁紧机构不能完全松开,在主轴旋转时会造成刀柄的破损。

使用方法

通过自动换刀将自动清洁器安装到机床主轴上,在转速为200min-1的状态下旋转3秒钟

[子程序例]

A 在每一个加工循环,使用自动清洁器的例

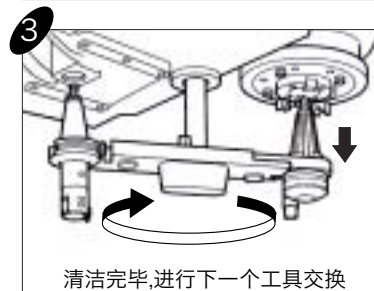
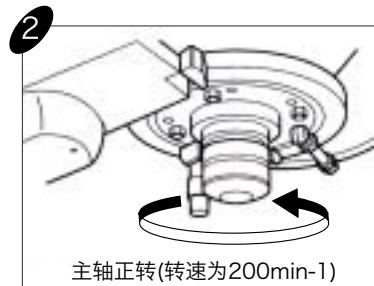
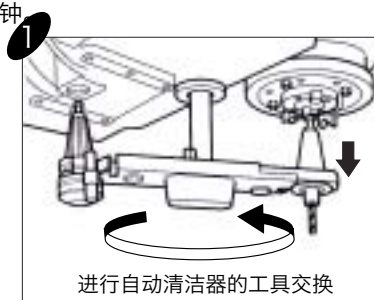
T11
M06 工具交换
S200 M03 主轴正转(转速为200min-1)
G04 P3000 旋转时间为3秒
M05 主轴停转
M99 子程序结束

B 在每5回加工为一个循环时,使用自动清洁器的例

IF[#1LT5]GOTO10 在变数为1-5之间时,进行N10加
#1=0 准备进行11号工具交换(自动清洁器)
T11
M06 工具交换
S200 M03 主轴正转(转速为200min-1)
G04 P3000 旋转时间为3秒
M05 主轴停转
N10
#1=#1+1
M99 子程序结束

上面的程序是使用法那科制装置时的程序例。制装置不同时,程序也可能发生变化。详细请参照制装置的使用说明书。

- B例,需要制装置有用户专用宏程序机能。
- 工具号T11以及变数名#1为了做说明而使用的。在实际的编程中请选用适合的工号以及变数名。



圆锥清洁筒的交换方法

圆锥清洁筒为交换式。当清洁筒变脏或者出现损伤时,用户可进行交换。交换用的清洁筒请参照右表中的型号。

圆锥清洁筒	主轴型号
ASC40	# 40
ASC50	# 50

1 取下拉丁。

2 按下圆锥清洁筒,在前端部会出现圆形的卡环。通过本体上的豁口用一字型螺丝到将卡环卸下。

3 将圆锥清洁筒从本体上卸下。

4 松开外圆周上的4处圆头螺丝(#40有3处)拆下内部的齿轮。

5 更换新的圆锥清洁筒,装上齿轮后用圆头螺丝固定。

安装到本体时请注意齿轮间的啮合。

6 装上卡环后,拧紧拉丁。