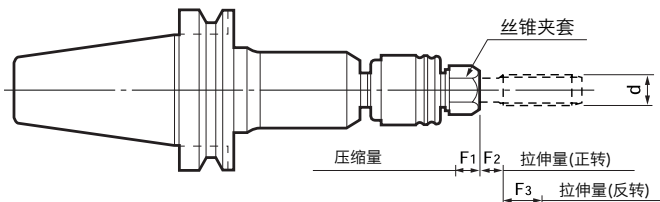


使用前请仔细阅读这些说明, 并将其置于操作人员可随时取用之处。

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE  
[https://big-daishowa.com/manual\\_index.php](https://big-daishowa.com/manual_index.php)



### ■ 本体规格

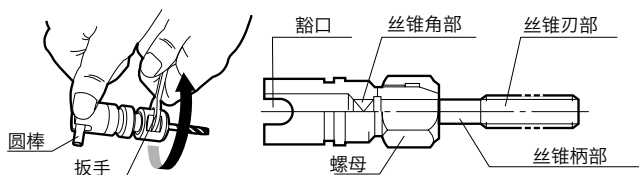


压缩量 F1: 压缩时浮动量  
 拉伸量 F2: 拉伸时浮动量(正转)  
 拉伸量 F3: 拉伸时浮动量(反转)

型 号	攻丝能力 d	F1	F2	F3	丝锥夹套
AUTO-B 80	M 3~M 8	5	5	10.5	TC 8-④
AUTO-B120	M 3~M12	6	6	12.5	TC12-④
AUTO-B200	M 8~M20	6.5	6.5	13	TC20-④
AUTO-B300	M20~M30	7.5	7.5	14.5	TC30-④

### 丝锥的安装

将丝锥的角部与夹套内的角孔对齐后插入,然后一手用圆棒插入夹套上的豁口处,一手用扳手拧紧螺母



#### ⚠ 请注意

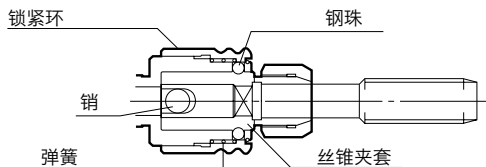
在夹套插入丝锥本体的状态下拧紧螺母时,会对刀柄本体造成损伤。

### 丝锥夹套的安装

压下主轴前端的锁紧环,将丝锥夹套的豁口与本体内的销对齐后插入,松开锁紧环后,自动锁紧完成安装。这时,请确认锁紧环完全回到原位。

### 丝锥夹套的拆卸

压下主轴前端的锁紧环,直接将丝锥夹套拔出。



#### ⚠ 请注意

- 在拆卸丝锥夹套时,请不要将丝锥接近脸等身体部位。
- 本攻丝刀柄没有扭矩保护机能。
- 右螺纹专用。

### 攻丝加工

#### ① 通孔的攻丝

请使用攻丝固定循环指令(G84)进行加工,让进给量与螺距保持一致。

#### ② 盲孔的攻丝

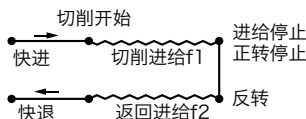
孔深一定时,使用攻丝固定循环指令(G84),并利用机床的暂停功能以及刀柄的自动定深机能进行加工。

自动定深机能,就是在攻丝过程中,丝锥可自行推进,当达到规定量(拉伸量F2)时,离合器自动断开,丝锥停止旋转。(根据丝锥的大小以及加工参数的不同,定深精度会有一些变化。如果需要比较高的精度,建议之前进行试加工。)

在目标攻丝深度与拉伸量(F2)差值的位置,停止机床主轴的进给,通过使用暂停功能,在一定时间内仅通过主轴的旋转,丝锥自身就可以推进一定深度(拉伸量F2),从而达到攻丝加工的目标深度。

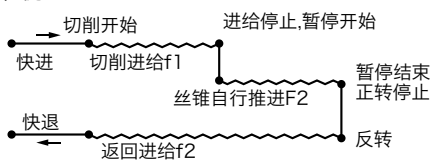
### 编程实例

#### ● 通孔编程例



※ 简单的攻丝固定循环指令就可以加工。

#### ● 盲孔编程例



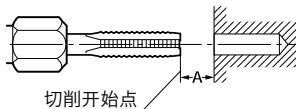
$$f_1 \text{ (mm/min)} = \text{丝锥螺距 (mm)} \times \text{主轴转速 (min}^{-1}\text{)}$$

$$f_1 = f_2$$

$$\text{暂停时间} t \text{ (秒)} = \frac{F_2 \text{ 拉伸量 (mm)}}{\text{丝锥螺距 (mm)} \times \text{主轴转速 (min}^{-1}\text{)}} \times 60 \text{ (秒)}$$

### 切削始动量

由于机床的旋转与进给同步,当丝锥从加工工件退出时,丝锥可能会处于延伸状态,请设定足够的切削始动量(开始切削进给时,刀具前端到工件之间的距离)。



型 号	切削始动量A
AUTO-B 80	MIN.1.2mm
AUTO-B120	MIN.1.3mm
AUTO-B200	MIN.1.4mm
AUTO-B300	MIN.1.5mm