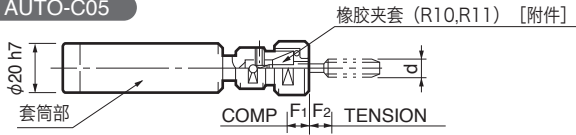


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

### ■ 本体规格

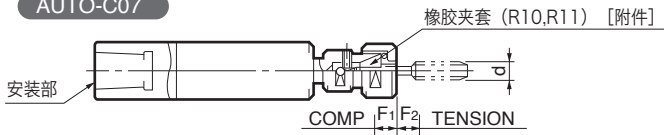
#### AUTO-C05



#### ⚠ 请注意

请直接使用铣刀柄等夹持AUTO-C05的套筒部。此外，套筒壁很薄，请勿采用侧固式夹持方式。

#### AUTO-C07

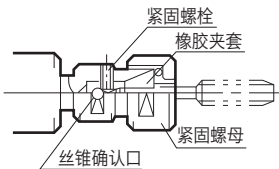


### 丝锥的安装

#### AUTO-C05 · C07

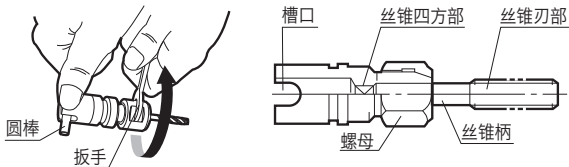
旋松紧固螺栓和紧固螺母，将丝锥插入橡胶夹套内。

将丝锥平面部朝向丝锥确认口，用专用扳手拧紧夹套，切实紧固螺母，然后再拧紧紧固螺栓。



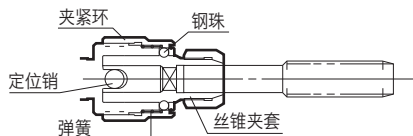
#### AUTO-C12 · C20 · C30

将丝锥柄上的四方部切实插入丝锥夹套内部的方孔内，用圆棒抵住夹套上的槽口，同时拧紧螺母，固定丝锥。



#### ● 丝锥夹套的安装

按下夹紧环，使丝锥夹套上的槽口对准定位销插入，然后松开夹紧环，夹紧环自动归位，即可将丝锥夹套安装在主轴上。确认夹紧环切实返回原来的位置。



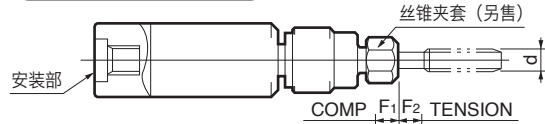
#### ● 丝锥夹套的拆卸

按下夹紧环，拉出丝锥夹套。

#### ⚠ 请注意

拆卸丝锥夹套时，脸等部位请勿靠近丝锥前端。

#### AUTO-C12 · C20 · C30



型号	攻丝范围 d	F1	F2	安装部	丝锥夹套	
AUTO-C05	M 2~M 5	5.0	5.0	-	-	橡胶夹套
AUTO-C07	M 2~M 7	5.0	5.0	JT6	-	橡胶夹套
AUTO-C12	M 3~M12	6.0	6.0	JT6	M20	TC12- ⓐ
AUTO-C20	M 8~M12	6.5	6.5	-	M20	TC20- ⓐ
	M14~M20					
AUTO-C30	M20~M30	7.5	7.5	-	M30	TC30- ⓐ

#### ⚠ 请注意

- 本攻丝刀柄没有扭矩限制器。
- 由于是右螺纹专用，不可用于左螺纹。

### 攻丝作业

#### ● 通孔的攻丝

使用攻丝固定循环 (G84) 进行攻丝，进给应与丝锥螺距同步。

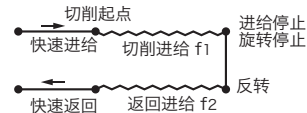
#### ● 盲孔的攻丝

为使深度一致，请使用攻丝固定循环 (G84)，并利用机床的暂停功能和攻丝刀柄的自动定深功能进行攻丝。自动定深功能在攻丝过程中会自动推进丝锥，推进规定量 (拉伸量 F2) 后分离离合器，停止丝锥旋转。(拉伸量 F2 会因丝锥尺寸及切削条件而有些许变动，对攻丝深度有精度要求时，请先行试加工。) 在期望的攻丝深度减去附表列出的拉伸量 (F2) 的位置，使机床主轴停止进给，然后使用暂停功能，在一定时间内 (暂停时间) 仅使主轴旋转，丝锥就会自动推进拉伸量 (F2)，攻丝到期望的深度。

### 程序示例

#### ● 通孔

##### 程序示例

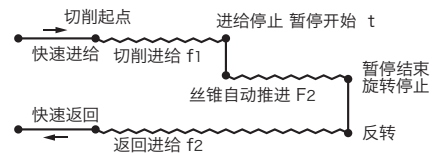


G84 X□ Y□ Z-□ R[A] F[f]

※还可用于同步攻丝循环。

#### ● 盲孔

##### 程序示例



G84 X□ Y□ Z-□ R[A] P[t] F[f]

$$f1 \text{ (mm/min)} = \text{丝锥螺距 (mm)} \times \text{主轴转速 (min}^{-1}\text{)}$$

$$f1 = f2$$

$$\text{暂停时间 t (秒)} = \frac{F2 \text{ 拉伸量 (mm)}}{\text{丝锥螺距 (mm)} \times \text{主轴转速 (min}^{-1}\text{)}} \times 60 \text{ (秒)}$$

#### 备注

1. 请设定为切削进给 f1 及返回进给 f2 与丝锥螺距 × 转速同步，或者稍稍延迟。
2. 盲孔攻丝时，请将切削速度控制在 8m/min 以下。