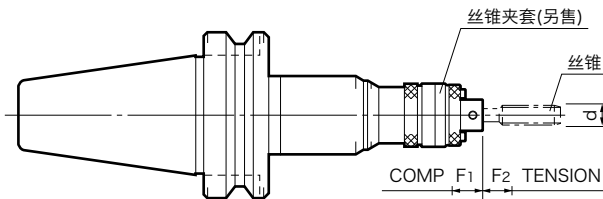


使用前请仔细阅读这些说明,并将其置于操作人员可随时取用之处。

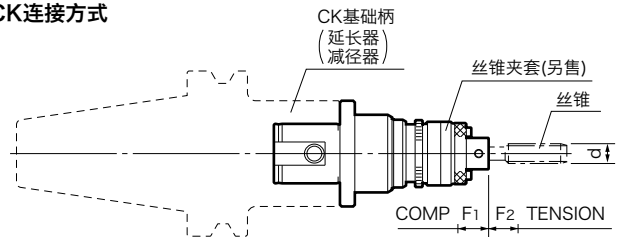
本体规格

BBT刀柄型



型号	攻丝范围 d	F1	F2	丝锥夹套
AUTO-E12	M 3 - M12	15	20	TCE12- d
AUTO-E24	M10 - M24	15	20	TCE24- d
AUTO-E36	M20 - M36	20	20	TCE36- d

CK连接方式

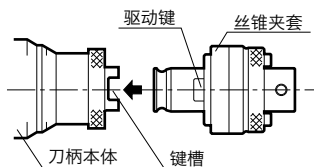


型号	攻丝范围 d	F1	F2	丝锥夹套
CK6-ATE12	M 3 - M12	5	10	TCE12- d
CK6-ATE24	M10 - M24	7	15	TCE24- d

丝锥夹套的安装

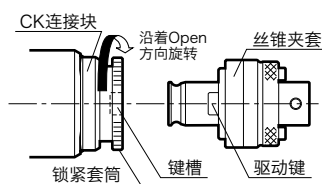
●BBT刀柄型

将丝锥夹套上的驱动键与刀柄本体上的键槽对齐,直接插入后就会自动锁紧。



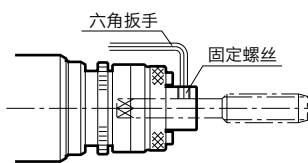
●CK连接式

将CK连接块(延长器,减径器)安装到刀柄本体上,沿着OPEN方向旋转锁紧套筒,对齐丝锥夹套上的驱动键与CK连接块上的键槽后插入丝锥夹套,松开锁紧套筒完成锁紧。



丝锥的安装

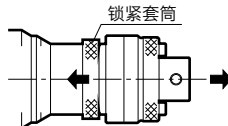
将丝锥的四方部与夹套内的四方孔对齐后插入,然后用六角扳手拧紧外圆上的固定螺丝。



丝锥夹套的拆卸

●BBT刀柄型

将锁紧套筒向刀柄本体方向按压,就可以将丝锥夹套直接拆卸。

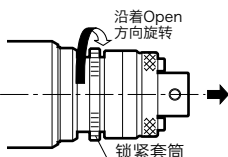


⚠ 请注意

在拆卸丝锥夹套时,由于丝锥夹套会弹出,请用手压住后拆卸。另外,不要将丝锥的前端朝向脸等身体部位,以免造成伤害。

●CK连接式

将锁紧套筒向着OPEN方向旋转,在此状态下就可将丝锥夹套直接拆卸。然后松开锁紧套筒后,返回原位。



攻丝加工中的各项设定

①转速的设定

切削材质不同,转速也不同。一般情况下低碳钢时进给速度在10-15m/min 高碳钢时进给速度在 5-10m/min 铝合金时进给速度在15-20m/min条件下设定转速。

②进给速度的设定

进给速度通过公式 $F(\text{mm}/\text{min})=P \times N$ 来计算。
[P=螺距(mm), N=主轴转速(min^{-1})]

③切削油

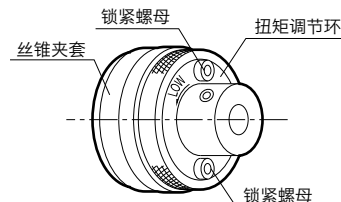
切削油的好坏对螺纹精度以及丝锥的寿命有很大的影响。在攻丝加工时,请尽量使用品质好的切削油。

④丝锥管理

由于使用加工中心进行攻丝加工比较多,对丝锥的寿命的管理十分的重要。另外,即使在使用寿命之内,也要经常的对刀尖情况进行确认(裂纹的有无等)。

切削扭矩的调整

E型丝锥夹套在出厂时,已经根据丝锥的尺寸进行了适当的调整。通常情况下不需要在进行切削扭矩的调整。当由于加工材质以及其他理由要进行扭矩的调整时,松开丝锥夹套前端的两处锁紧螺母,就可根据需要来调整切削扭矩的「强弱」,调整完成后,拧紧锁紧螺母。



⚠ 请注意

E型丝锥夹套是单方向安全机构,右螺纹专用的丝锥夹套。反转时的扭矩设定大约为正转时的3倍。
需要左螺纹的丝锥夹套时,请与敝公司联系。