

首先，非常感谢您选用 **BIG** BF 铰孔刀系列产品。我们建议您在使用前请务必仔细阅读本说明书，并妥善放置以便随时查阅。

刀片安装方法

- 安装刀片前，吹气清洁干净刀片座上的附着物。
- 用干净的棉布清洁好刀片的安装面以及侧面。
- 一手轻微的压住刀片上方使其贴紧刀片安装面，一手锁紧螺丝。
- 锁紧紧固螺丝时，请不要超过允许锁紧扭矩（0.5Nm）。
如超过允许锁紧扭矩的话，刀片有可能被损坏。
- 确认刀片与安装面之间有无缝隙。

刀片	锁紧扭矩 (N·m)
CM05	0.5
CC07	1.0
CC09	2.5



请注意

- 请使用附带品或者正品紧固螺丝。
- 紧固螺丝以及扳手是消耗品。请定期更换。
- 交换刀片时，请小心划伤。
- 请不要使用尖端发生变形的扳手以及梅花槽发生变形的螺丝。

加工工序

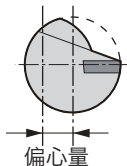


请注意

本产品是按照右表中的偏心量进行偏心移动，通过底孔后进行铰孔加工的刀具。

安装刀具时，一定要确保刀尖方向与主轴定向位置方向相一致。（偏心移动方向）

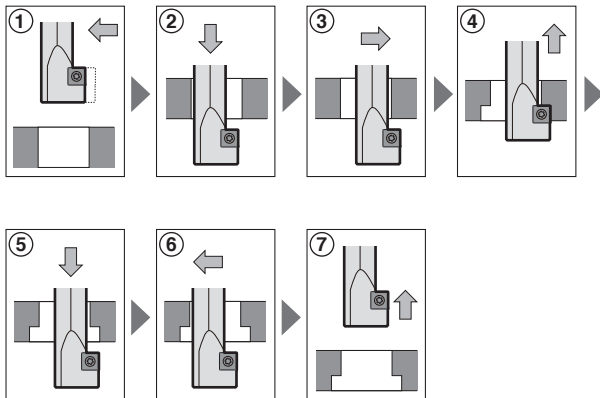
如果方向不一致，在插孔过程中有可能导致刀具与工件相撞而造成事故的发生。



刀柄型号	偏心量
BFM 6/11	2.40
BFM 8/14	2.90
BFM10/17.5	3.65
BFM12/20	3.65
BFM14/23	4.15
BFM16/26	4.65
BFM18/29	5.20
BFM20/32	5.70
BFM22/35	6.20
BFM24/39	7.30
BFM27/43	6.80
BFM30/48	7.80

《开始加工时，请确保以下加工顺序》

- ① 首先，实行机床主轴定向位置命令。其次，移动主轴中心到偏心量值。
- ② 将刀具下降到刀尖与工件不发生干涉的位置。
- ③ 移动主轴中心，与底孔中心相对齐。
- ④ 正旋转主轴开始镗孔加工。
 - 对应中心内冷。推荐使用水溶性切削油。
 - 产生较长的切屑时，请要进行阶段性加工。
- ⑤ 加工结束后，将刀尖向下移动并将机床主轴回位到定向位置。
- ⑥ 按照偏心量进行偏心移动。
- ⑦ 最后将刀具抬起。



切削条件表

工件材质	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)
炭素钢、合金钢	30	0.03
铸铁	30	0.03
铝合金、非铁	30~50	0.03



请注意

- 请不要在切削条件范围外进行加工。
- 在发生碰撞后，请不要继续使用。
- 切削时刀具产生高温，切削后不要立即触摸以免烫伤。
- 在使用时请尽量保证刀具的突出量位最短。
- 请在刚性和马力充足的机床上使用。
- 对于切屑的飞散，错误操作引起的刀具的破损的情况，在加工过程中请使用机床防护罩或防护眼镜等保护器具以防止事故的发生。

刀片以及其他部品 (另售)

刀柄型号	刀片型号	刀片紧固螺丝套装	刀柄型号	刀片型号	刀片紧固螺丝套装
BFM 6/11	CM0502	S2SS-T6	BFM18/29	CC07	S3S
BFM 8/14			BFM20/32		
BFM10/17.5			BFM22/35		
BFM12/20		S2TS-T6	CC09	BFM24/39	S4S-T15
BFM14/23				BFM27/43	
BFM16/26				BFM30/48	

· 刀片紧固螺丝套装包括10个紧固螺丝和1个扳手。