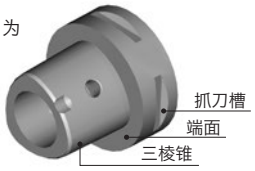
BIG CAPTO

使用说明书

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。

BIG CAPTO (ISO 26623-1)

CAPTO是经瑞典SANDVIK COROMANT公司授权生产的产品。BIG CAPTO是1/20三棱锥及法兰端面同时贴紧的两面定位系统。为保持其精度和刚性请在使用前确认锥面及端面是否有伤痕或污渍。
安装到机床上时, 三棱锥及ATC用V型抓刀槽的相位非常重要。请认真阅读机床使用说明书后再安装到机床主轴或刀库内。

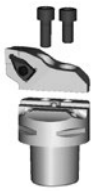


在基础柄上安装刀片座

⚠请将各安装面清洁干净。

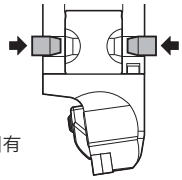
●车削用F型系列

将刀片座通过2根带六角孔的螺拴安装到基础柄上。根据尺寸不同,有可能附带的2根螺栓的长度会不一样。此时,请将较长的螺栓用在靠近刃尖一侧。



●车削用S型系列

将刀片座通过2颗专用螺丝安装到基础柄上。
锁紧2颗专用螺丝时,请交叉锁紧至完全紧固。
推荐锁紧扭矩(S50＝20N・m、S63＝35N・m)
需要更换螺丝时,请选用正品。
<拆卸>将两颗螺丝完全松开后取下刀片座。由于冷却液的凝固有可能取下时比较困难。此时可以从刀片座后方轻轻敲击。

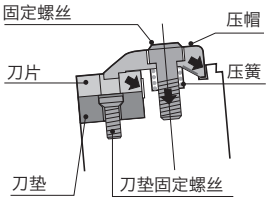


刀片的安装及拆除

⚠请将各安装面以及固定部件用空气枪等清洁干净。

双固定方式是通过压帽压住并拉紧刀片的方式。

- 用压帽的前端勾住刀片的中心孔,拧紧螺丝将刀片固定。
- 拧得太紧的话有可能会使得压帽破损。
  (推荐固定螺丝的锁紧扭矩5Nm)
- 不能使用没有中心孔的刀片。
- 刀片安装后,请确认刀片是否有翘起等现象。

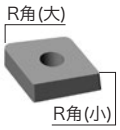


⚠请注意

由于铁屑刮擦和撞击,压帽会逐渐磨损。请在适当的时候交换压帽。如果在短时间内出现压帽磨损或熔敷现象,可认为是切削量太大,进给太小或断屑槽不合适等原因。请确认后对这些条件进行适当调整。

刀垫

刀垫各角的R的大小不一样。出厂时刀片座上使用的是最大的R角。在使用较小R角的刀片进行精加工时推荐交换刀垫角。固定刀垫时请选用合适的扳手。
(M3=T10,M4=T15,M5=T20)

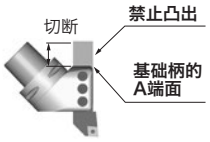


喷油嘴的调节

可以调节球型喷油嘴改变冷却液的喷出方向。另外，在F型基础柄、通用方形车刀柄90度型上有两个喷油嘴来对应左右手刀尖方向。喷嘴里带螺纹（M3.5），如需切削液单侧喷出时,请使用另售的S3.5FS（螺丝10个和扳手1支的套装）的螺丝进行封堵单侧。

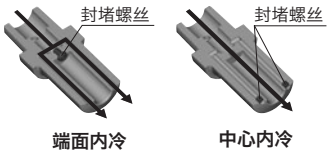
通用车刀杆

在将车刀杆安装到45度型的基础柄上时,注意刀杆不要凸出图示的A面。凸出A面有可能与机械手形成干涉,非常危险。



镗孔用侧固式基础柄

将镗刀杆杆部平面对准基础柄端面的标线插入基础柄内。将各固定螺丝均等地锁紧。利用封堵螺丝可以实现中心内冷或端面内冷。

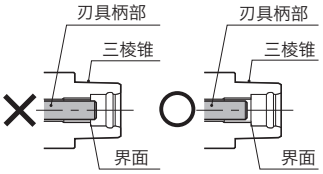


关于弹簧刀柄/铣刀刀柄/侧固刀柄除

⚠请注意刃具柄部插入的长度。

●自动换刀时

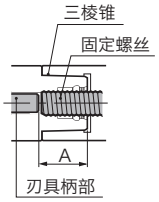
刃具柄部绝对不能超出图示的界面。
如果刃具柄部超出图示界面,就会与刀柄拉杆发生碰撞,导致不能正常换刀甚至拉紧机构破损,十分危险。



●手动装刀时

刃具柄部绝对不能超出图示的A尺寸以内。
手动装刀时,需要拧入拉紧螺杆。如果不空开大于A尺寸的距离,螺杆就会碰到刃具柄部,这样刀柄就不能被充分拉紧。

	A尺寸
C3	25
C4	30
C5	37
C6	48
C8	48



BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

■ 大昭和精机贸易（上海）有限公司
TEL 021-54666116