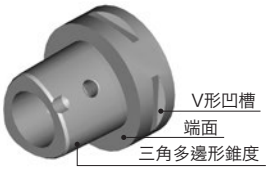
BIG CAPTO

OPERATION MANUAL

使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

BIG CAPTO (ISO 26623-1)

CAPTO商標的使用是經過Sandvik Coromant公司授權的。BIG CAPTO是1/20三角多邊形錐度面與端面同時密著的兩面接觸主軸系統。為維持精度和剛性，使用前請先確認錐度面和端面無任何傷痕和灰塵。
安裝於機械時，請注意三角形錐度面與ATC刀臂上V形溝槽的相對位置。
安裝於主軸和刀庫之前，請先詳閱機械的操作手冊。



將刀座安裝於基礎刀把上

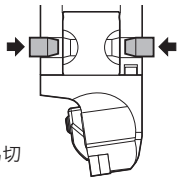
⚠ 將所有的連接面清潔乾淨

●車削用F型刀座系列

依照尺寸大小會附有2支不一樣長度的六角孔螺絲，請將較長的螺絲鎖在靠近刀刃的那一側。

●車削用S型刀座系列

請將2支固定螺絲交互平均鎖緊。
請確認兩方螺絲是否確實鎖緊。
建議鎖緊的扭力 (S50=20N･m, S63=35N･m)
螺絲更換時，請務必使用原廠的螺絲
[拆卸方法]將2顆螺絲完全鬆開並拆下刀座。如果因為切削液凝固，不易取下時，請輕輕敲擊刀座背面就可取下。

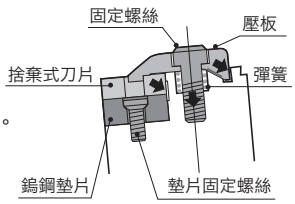


捨棄式刀片的安裝方法

⚠ 安裝前請用風槍清潔所有配件的接觸面。

雙重固定方式，藉由壓板將刀片下壓且同時往內側拉緊。

- 將壓板前端勾住刀片的中心孔，鎖緊固定螺絲將刀片固定住。
- 壓板過度的鎖緊，可能會斷裂。固定螺絲的鎖緊扭矩建議是5N･m。
- 無中心孔的刀片不能使用。
- 刀片安裝完成後，請確認刀片有無翹起的現象。

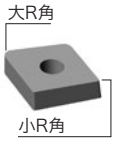


⚠ 注意

壓板會因為切屑的摩擦和碰撞而磨損。請隨時目視檢查並適時地更換。如果壓板在短時間內快速磨損或崩壞，有可能是切削量過大、或是進給速度太慢、刀片斷屑槽溝或加工條件不適合等原因所造成，請重新修正設定切削數據條件。

鎢鋼墊片

鎢鋼墊片四個面的R角並不相同。刀片座出貨時是將較大的R角朝向外側。如要進行較小R角刀片的精密加工，建議調整墊片的方向。
由於墊片螺絲為梅花形螺絲，因此請針對各種尺寸請選用適當的梅花形螺絲扳手。(M3=T10、M4=T15、M5=T20)

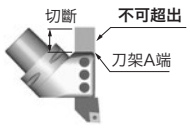


可調整的切削液噴嘴

球形噴嘴可調整切削液噴出方向。F型基礎刀把、角車刀用刀把90度型上為對應左・右手車削的不同刀尖方向，因此設計了2處噴嘴。如果只需使用單側的冷卻液噴嘴，噴嘴內有螺牙(M3.5)，可另行購買S3.5FS(10顆螺絲和1支扳手為一組)，將不使用的噴嘴鎖緊堵住。

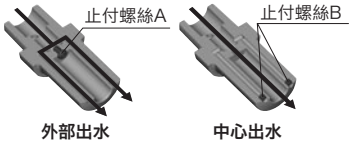
汎用角車刀架

使用45度形狀的角車刀架時，請注意要確認角車刀架不可超出刀架A端的地方，如果超出可能會干涉到ATC換刀臂，造成機械損壞相當危險。



搪孔用側固式刀架

將搪刀桿平面處與刀架頂端標線對齊，將固定螺絲均勻的鎖緊。
利用止付螺絲可切換成中心出水及外部出水。

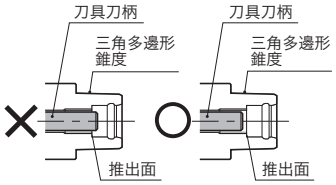


套筒夾頭、立銑刀夾頭、側固式夾頭

⚠ 請注意切削刀具的插入長度

●ATC的情況(自動換刀)

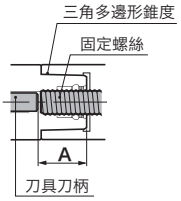
切削刀具的刀柄不可超出推出面。
如果刀柄超出推出面將會碰撞到拉刀機構，而造成無法ATC或拉刀機構損壞，相當危險。



●手動換刀時

請勿將刀具的刀柄插入超過尺寸A的深度。
手動換刀時，如果刀具的刀柄插入深度超過尺寸A，將會碰撞固定螺絲而造成安裝不完整。

	尺寸A
C3	25
C4	30
C5	37
C6	48
C8	48



BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

■ EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277

No.0624