

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。

钻床倒角刀,是以手工操作为前提条件而设计开发的孔用倒角刀产品。

如果要在加工中心上使用,请选用BIG的C型倒角刀系列产品。

使用前的注意点

① 机夹式刀片

- 此刀片为钻床倒角刀专门设计的专用刀片,与别的公司的产品不能通用。
- 将刀片和刀片座上的杂质清除干净后,安装上刀片。并确认刀片与刀片座之间没有间隙。

② 刀片紧固螺丝 (M4×8)

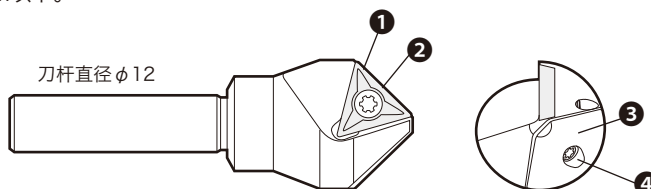
③ 硬质合金导块

硬质合金导块为消耗品,请在适当的时间进行交换。交换时将硬质合金导块压在本体的V型面上然后拧紧紧固螺丝。交换后,用高精度新倍比弹簧夹头夹持刀杆,确定硬质合金导块的跳动进度在0.05mm以下。

④ 硬质合金导块紧固螺丝 (M4 x 7)

⚠ 请注意

- 请不要使用附属品以外的紧固螺丝和扳手。
- 使用前,请确认紧固螺丝没有出现松弛。
- 紧固螺丝为消耗品,请适时进行交换。



使用时的注意点

- 因硬质合金导块一边引导切削面,一边进行加工,建议在低速领域进行加工。
- 表1中记录的是加工不同材质时转数的推荐值。
- 加工过程中一边观察切削状态,一边调整进给量,避免出现强制进给的发生。
- 加工时,推荐使用切削油。

(表1) 转数的推荐值

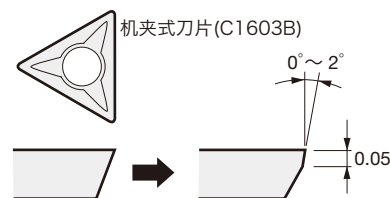
底孔	钢	铸铁	铝合金
φ 5	600min ⁻¹	800min ⁻¹	1,000min ⁻¹
φ 10	500min ⁻¹	600min ⁻¹	800min ⁻¹
φ 15	400min ⁻¹	500min ⁻¹	600min ⁻¹
φ 20	300min ⁻¹	400min ⁻¹	500min ⁻¹

⚠ 请注意

- 为了避免切削过程中发生空转,请夹紧刀杆。
- 在固定加工工件时,请充分注意。特别是小的工件用手拿着固定时,有时可能出现崩飞现象,十分的危险。
- 请不要在加工范围外使用。(最小底孔φ5,最大倒角直径φ25)
- 最高允许转数为2,000转。
- 加工时,请务必使用防护眼镜。
- 由于加工后产生高温,请注意不要被烫伤。

加工过程中发生振动的情况时

1. 确认机夹式刀片是否出现欠损和过度磨损。
2. 确认硬质合金导块是否异常。如果出现欠损和过度磨损时,请及时进行更换。
3. 请使用切削油。
4. 用金刚石手工磨具(800号)将后面磨圆也有防止振动的效果。根据实际加工过程的状态,来确定研磨的大小。



交换部品

机夹式刀片	C1603B
刀片紧固螺丝套装	S4S
硬质合金导块套装	CG0525S

- 刀片10个一组出售。
- 刀片紧固螺丝套装包括10个紧固螺丝(M4×8)和1个扳手(FLR-20S)。
- 硬质合金套装包括1个硬质合金导块和1个紧固螺丝。
- 硬质合金导块的紧固螺丝与刀片紧固螺丝所用的扳手是通用的。