

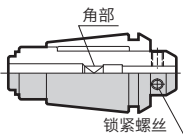
使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

丝锥的安装方法

根据丝锥尺寸的不同,丝锥夹套分为2种。请在确认后再进行安装。

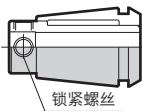
● 种类1

将丝锥的角部与夹套的角部对齐后插入,然后通过两处锁紧螺丝将丝锥固定。



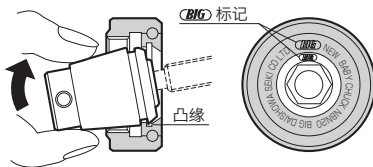
● 种类2

将丝锥插入到夹套后,通过4处锁紧螺丝将丝锥的角部固定。



夹套的安装方法

夹套上的BIG标记与螺母端面的BIG标记对齐后,将夹套放到螺母内的凸缘上,然后抬起夹套压入到螺母中。确定夹套安装到螺母上之后,将夹套旋转90度。与安装方法相反的操作,就可以拆卸下夹套。

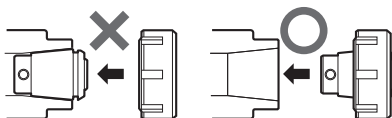


本体的安装方法

将夹套安装到螺母上之后,再安装到本体上。然后用专用扳手(NBK)将螺母拧紧。

⚠ 请注意

- 请务必将夹套安装到螺母上之后,再安装到本体上。
- 安装后拽动丝锥,确认丝锥能顺畅的移动。



编程方法

- 进给速度设定在丝锥的螺距与转速乘积的95%左右。
另外,丝锥的伸长量要控制在最大拉伸量的20%~30%之内。
- 归还速度尽量设定为丝锥的螺距与转速的乘积。
通过这样的设定可以给予丝锥一个适当的拉伸,来达到顺畅攻丝加工的效果。

⚠ 请注意

- 浮动机构只对应拉伸变化,而不对应压缩变化。因此,相对于主轴转速,请注意丝锥的进给量。
- 请不要使用外转内冷刀柄,以防止达不到浮动调节的效果。
- 难削材的加工或者底孔较小的高扭矩加工时,请使用BIG标准攻丝刀柄系列产品。