

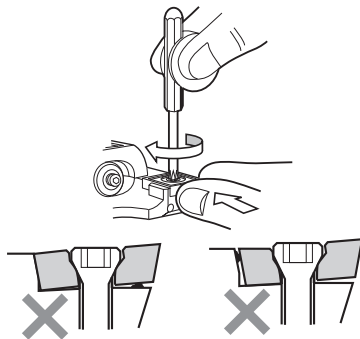
使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

### 捨棄式刀片的安裝

- 安裝刀片之前，請用風槍將刀片座吹乾淨，以去除異物。
- 請將刀片背面及側面用棉紗布等仔細擦拭。
- 請將刀片由上方輕壓安裝於刀片座，之後將固定螺絲鎖緊。
- 使用前請確認刀片與刀片座之間沒有空隙。

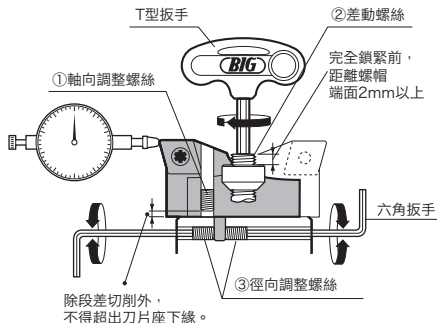
#### 注意

- 請勿使用附屬或正廠出品以外的固定螺絲。
- 更換刀片時請小心避免刀尖傷到手指。
- 刀片固定螺絲為消耗品，請定期更換。



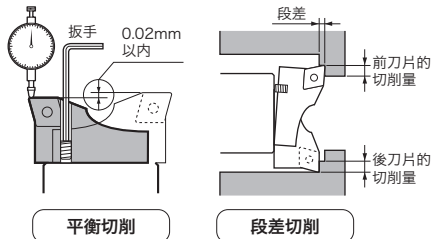
### 加工徑的調整

- 1) 請確認軸向調整螺絲沒有突出於刀片座底部。
- 2) 請用附屬扳手將差動螺絲稍微鎖緊。使差動螺絲突出螺帽端面2mm以上。
- 3) 鬆開2個徑向調整螺絲，留出間隙後安裝刀片座。
- 4) 用同樣的方法安裝另一邊的刀片座。
- 5) 將差動螺絲完全鎖緊。
  - 段差切削時，請調整軸向調整螺絲設定大約進刀量  $1/2 + 0.1$  左右的段差。
  - 平衡切削時，用③的徑向調整螺絲設定直徑，並完全固定②的差動螺絲後，2個刀片的高度差需在0.02mm以內。（請調整軸向調整螺絲將較低的刀片往上調整。）
- 6) 請再次鎖緊徑向調整螺絲③，確認沒有鬆動。如有鬆動，加工時可能有脫落的危險。



#### 注意

- 請根據使用情況，定期更換差動螺絲。
- 差動螺絲未完全鎖緊時，請勿轉動徑向調整螺絲。
- 刀片座請使用購入時已配對的產品。
- 請勿將軸向調整螺絲旋轉超過必要的範圍。
- 使用沒有CKB插銷孔的刀把時，請將CKB加強插銷取下。
- 請使用附屬或正廠出品的扳手，請勿利用套管加長使用。



## 其他注意事項

### 注意

- 加工時請勿超過最大的加工範圍。
- 隨著切削條件的不同，加工徑可能會有所變動，正式加工前請務必進行試切削的動作。
- 請勿使用不適當的切削條件進行搪孔加工。建議請參閱綜合目錄內推薦的正確切削條件。
- 請確認CK連接部沒有切屑、傷痕、銹跡，並確實鎖緊。
- 請勿連接 KAISER 搪孔系統以外的任何工具設備。
- 搪頭受過強烈的衝擊或撞擊時，請勿使用。
- 加工時請戴上護目鏡。

## 最高允許轉速

規格	最高允許轉速
RW 25 - 33CKB2	4,000 min <sup>-1</sup>
32 - 42CKB3	3,000 min <sup>-1</sup>
41 - 54CKB4	2,500 min <sup>-1</sup>
53 - 70CKB5	2,000 min <sup>-1</sup>
68 - 100CKB6	1,500 min <sup>-1</sup>
100 - 150CKB6	1,000 min <sup>-1</sup>

### 注意

- 使用時絕對不可超過最高允許轉速。
- 該最高允許轉速代表搪頭在構造上所能執行加工的安全上限，並不保證在此最高轉速下亦能進行良好加工。
- 實際設定切削條件時，機械主軸或加工件的硬度、搪孔刀具的長度、延長桿或縮小桿的使用，都會影響震動等條件，因此請充分確認之後，請由一般的切削條件開始設定，確認切削沒問題時再慢慢地增加轉速。

## 利於排屑處理的刀片座的選擇

- 在加工不銹鋼、低碳素鋼等時若排屑困難，請選用右表利於排屑處理的刀片座。
- 利於排屑處理的刀片座只有盲孔加工用E型一種。

### 注意

使用利於排屑處理的刀片座時，請降低切削條件。

加工徑	RW刀片座	使用搪頭
φ 30 - φ 37	RW30-37E	RW25-33CKB2
φ 37 - φ 40	32-42E, A	RW32-42CKB3
φ 40 - φ 48	40-48E	
φ 48 - φ 51	41-54E, A	RW41-54CKB4
φ 51 - φ 62	51-62E	
φ 62 - φ 66	53-70E, A	RW53-70CKB5
φ 66 - φ 81	66-81E	