

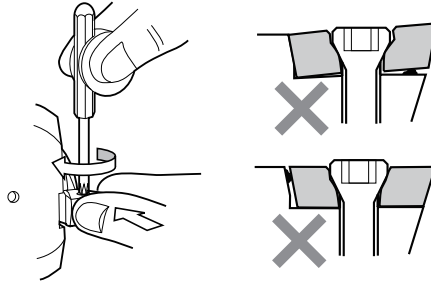
使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

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。

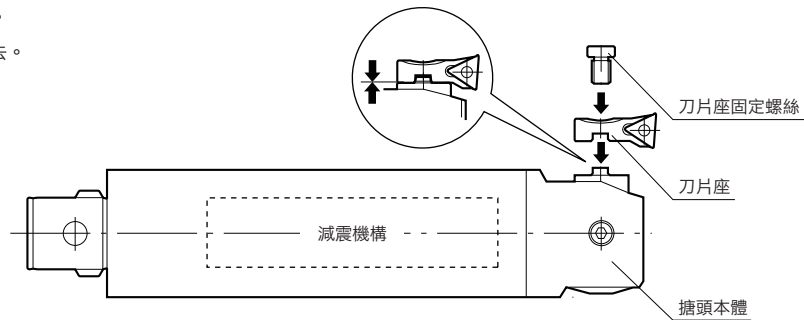
注意

- 請勿使用附屬或正廠出品以外的固定螺絲。
- 刀片固定螺絲為消耗品，請定期更換。



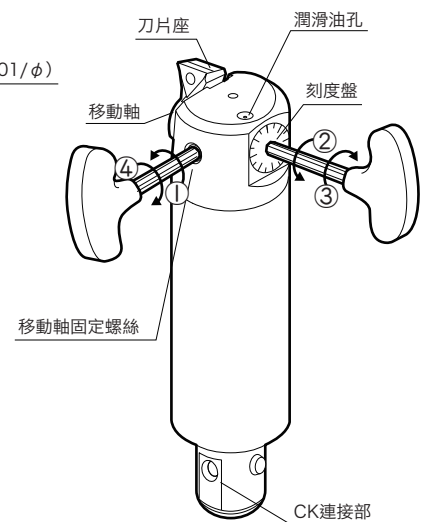
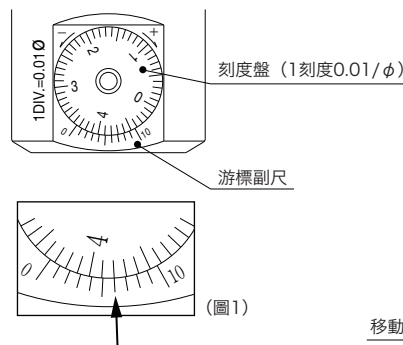
刀片座的安裝

- ① 請將刀片座及搪頭本體安裝部位擦拭乾淨。
- ② 將刀片座對準本體側凸起的部分並安裝上去。
- ③ 請確認沒有空隙或偏移。
- ④ 請將刀片座固定螺絲確實鎖緊。



加工徑的調整

- ① 請鬆開移動軸固定螺絲。
- ② 先將刻度盤逆向轉回到比加工徑小。
- ③ 再將刻度盤順向轉到所希望的加工徑。
《游標副尺的判讀方法》
游標副尺的刻度與刻度盤的刻度對準時的數值讀取單位是 $1\mu\text{m}/\phi$ 。(圖1的數值顯示為 $6\mu\text{m}$)
- ④ 請參考背面的鎖緊扭力來鎖緊固定螺絲。鎖得太緊會造成移動軸和固定螺絲的損壞影響尺寸精度。



注意

- 請絕對不要在搪頭移動軸螺絲鎖緊的情況下調整插孔直徑，或者將插孔徑調整超出行程的移動範圍，否則會損壞搪頭內部的精密零件。
- 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。
- 加工時請戴上護目鏡。
- 如果用虎鉗等工具夾持減震機構，可能會導致構造毀損，請絕對避免。
- 切削時所產生的高溫會導致減震機構劣化，致使減震效果降低。加工時請務必使用中心出水吹氣或冷卻液。
- 減震刀桿的減震機構是屬於消耗品，會隨著時間劣化，導致減震效果降低。減震效果降低時，或經常使用大約一年之後，請透過經銷商送回(BIG)原廠進行確實的檢查保養(需付費)。
- 長時間不使用時，請從機械主軸或刀庫上拆下，以直立的狀態保管。
- 冷卻液壓力請設定為最大3MPa。

最高允許轉速

塘頭規格	CK No.	刀片座	搪孔徑	背搪加工徑	背搪加工 最小下孔徑	7D伸出長度 【G.L.-】(mm)	最高允許轉速 (min ⁻¹)		刀片型式	※鎖緊扭力 (N·m)
							≤7D	>7D		
CK1-EWN20DP-100	CK1	ENH1-1	20 - 26	—	10.0+(背搪加工徑/2)	—	4,800		TP08	0.5
		ENH1-2	25 - 31	—						
		ENH1-3	30 - 36	36						
CK2-EWN25DP-125	CK2	ENH2-1	25 - 33	—	12.5+(背搪加工徑/2)	220	7,600	3,800		
		ENH2-2	32 - 40	—						
		ENH2-3	39 - 47	42 - 47						
CKB3-EWN32DP-160	CK3	ENH3-1	32 - 42	—	16.0+(背搪加工徑/2)	270	6,000	3,000		
		ENH3-2	41 - 51	—						
		ENH3-3	50 - 60	57 - 60						
CKB4-EWN41DP-185	CK4	ENH4-1	41 - 54	—	20.0+(背搪加工徑/2)	330	4,600	2,300		
		ENH4-2	50 - 63	61 - 63						
		ENH4-3	61 - 74	67 - 74						
CKB5-EWN53DP-210	CK5	ENH5-1	53 - 70	—	25.5+(背搪加工徑/2)	410	3,600	1,800		
		ENH5-2	65 - 82	74 - 82						
		ENH5-3	78 - 95	78 - 95						
CKB6-EWN68DP-240	CK6	ENH6-1	68 - 100	90 - 100	32.5+(背搪加工徑/2)	520	2,800	1,400		
		ENH6-2	94 - 126	94 - 126						
		ENH6-3	118 - 150	118 - 150						
CKB6-EWN100DP-240	CK6	ENH6-1	100 - 153	107 - 153	45.5+(背搪加工徑/2)	670	1,900	1,000		
		ENH6-2	126 - 179	126 - 179						
		ENH6-3	150 - 203	150 - 203						
CKB7-EWN100DP-240	CK7	ENH6-1	100 - 153	116 - 153	45.5+(背搪加工徑/2)	670	1,900	1,000		
		ENH6-2	126 - 179	126 - 179						
		ENH6-3	150 - 203	150 - 203						

(注意)

- 進行背搪加工時，主軸旋轉方向請設為逆回轉。
- 最大最小加工徑是以使用TP08刀片R0.2、TC11刀片R0.4時的數值。
※符號為移動軸固定螺絲鎖緊的扭力值。

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。

維修檢測

- 出廠時已注入潤滑油，請依據使用情況，請再次從潤滑油孔注入潤滑油。
潤滑油規格：HSG (50g裝)
- 注入潤滑油時，請將移動軸直徑調到最小。
- 潤滑油的注入量以稍微溢出刻度盤周圍為適量。
- 長時間不使用時，為防止潤滑油硬化，請定期轉動刻度盤藉此移動移動軸。

注意

請用戶絕對不要自行拆解。

