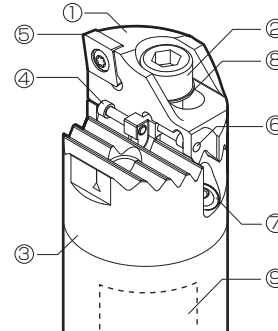
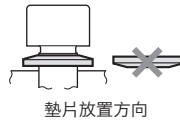


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

各部位的名稱

- ① 刀片座
- ② 固定螺絲
- ③ 搪頭本體
- ④ 直徑調整螺絲
- ⑤ 刀片 (刀尖)
- ⑥ 調整孔
- ⑦ 切削液噴出孔
- ⑧ 墊片
- ⑨ 減震機構



附有切削液噴出孔⑦、型號SW53以上的搪頭，
可以調整冷卻液噴出的方向。

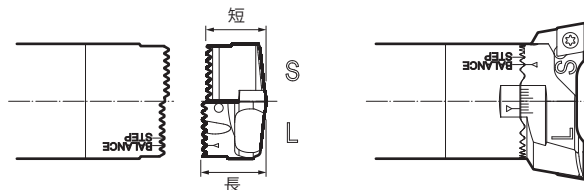
加工方法的選擇

盲孔加工用的E型刀片座，依照裝上搪頭本體③的安裝位置，可以切換成平衡切削或段差切削兩種加工方式。
如果安裝方式有誤，則無法進行正確切削，敬請注意。

●平衡切削

A type **E type**

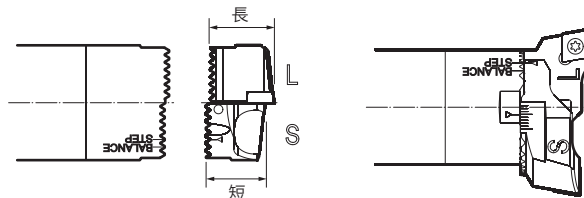
2個刀片的高度與加工徑設定成一致時，可進行高進給加工。



●段差切削

E type

2個刀片的高度與加工徑設定成不一致時，可進行切削量較大的切削加工。



! 注意

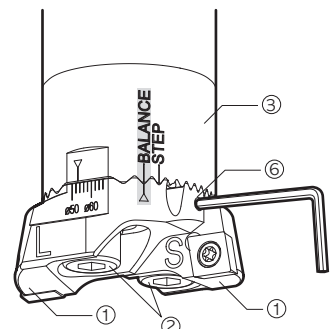
貫通孔用A型刀片座無法進行段差切削，請使用平衡切削。

加工徑的調整

●平衡切削

A type **E type**

- 1) 將刀片座①安裝至搪頭本體③上。安裝時，請將搪頭本體③的BALANCE記號與刀片座①的對準記號對齊。
- 2) 將2個刀尖的直徑設定為相同。請將附屬的六角L型扳手插入調整孔⑥、轉動直徑調整螺絲④來移動刀尖。
- 3) 刀片座上附有粗調整用的刻度，有助於參考。直徑調整時如果需要精密的準確度，請使用刀具設定儀來設定。
- 4) 請使用固定螺絲②確實鎖緊刀片座①。鎖緊扭力請參照背面的表1。



- 1) 將刀片座①安裝至搪頭本體③上。安裝時，請將搪頭本體③的STEP記號與刀片座①的對準記號對齊。
- 2) 將標有S記號刀片座①的刀尖直徑設定成目標加工徑。
- 3) 將標有L記號刀片座①的刀尖直徑設定成徑向切削量的一半。
- 4) 請將附屬的六角L型扳手插入調整孔⑥、轉動直徑調整螺絲④來移動刀尖。
- 5) 刀片座上附有粗調整用的刻度，有助於參考。直徑調整時如果需要精密的準確度，請使用刀具設定儀來設定。
- 6) 請使用固定螺絲②確實鎖緊刀片座①。鎖緊扭力請參照表1。

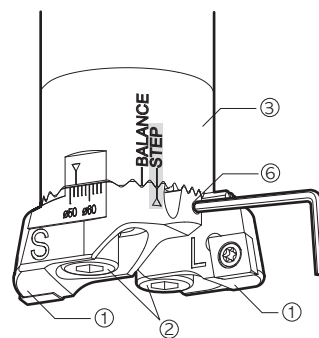


表-1

搪頭規格	適合的鎖緊扭力 (N·m)	扳手規格 (mm)
SW 20	4	3
SW 25	7	4
SW 32	12	5
SW 41	20	6
SW 53	35	8
SW 68	35	8
SW 98	40	10
SW 148	40	10

注意

使用SW搪頭時，請務必確認刀片座的S記號與L記號是否配對成組。如果搪頭本體的BALANCE記號以及STEP記號均與刀片座的對準記號配對成組，則刀片座組合是有誤。

其他注意事項

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。
- 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。
- 如果用虎鉗等工具夾持減震機構，可能會導致構造的毀損，請絕對避免。
- 切削時所產生的高溫會導致減震機構劣化，致使防震效果降低。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，請從機械主軸或刀倉上拆下，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

搪頭規格	7D伸出長度 【G.L.-】(mm)	最高允許轉速 (min ⁻¹)	
		≤7D	>7D
CK1-SW20DP-105	—	4,800	
CK2-SW25DP-130	220	7,600	3,800
CKB3-SW32DP-170	270	6,000	3,000
CKB4-SW41DP-190	330	4,600	2,300
CKB5-SW53DP-220	410	3,600	1,800

搪頭規格	7D伸出長度 【G.L.-】(mm)	最高允許轉速 (min ⁻¹)	
		≤7D	>7D
CKB6-SW 68DP-245	520	2,800	1,400
CKB6-SW 98DP-260		1,900	1,000
CKB7-SW 98DP-260	670	1,900	1,000
CKB6-SW148DP-260	520	1,400	700
CKB7-SW148DP-260	670		

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。
- 為防止切屑飛散或因使用錯誤導致的刀片破損所造成的傷害。請使用機械護罩或配戴護目鏡等工作護具。