SW HEAD

操作說明書

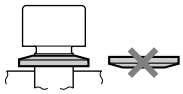
使用前請務必詳細閱讀本說明書,
並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

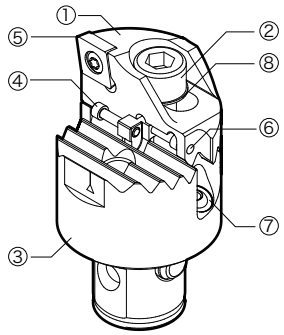
OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
http://big-daishowa.com/manual_index.php

各部位的名稱

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

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。



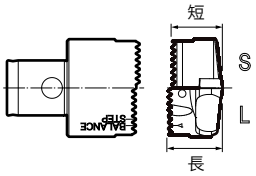


加工方法的選擇

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。

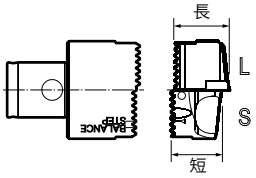
●平衡切削　A type E type

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。



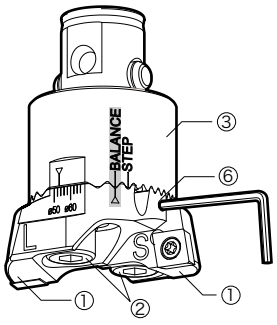
注意

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。



BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD

EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277

No.0916

●段差切削 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。

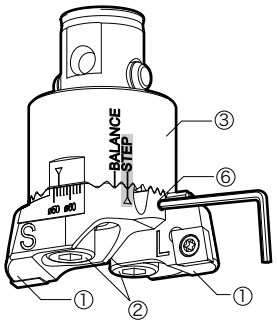


表-1

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
SW148	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。
- 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。
- 請將各安裝面用棉紗布等仔細擦拭。
- 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。
- 請勿在不適合的切削條件之下進行加工。
  請參考(BIG)+KAISER高精度彈性組合搪孔系列目錄內建議的適當切削條件。
- 請確認CK連接部沒有切屑、傷痕、銹跡，並確實鎖緊。
  請勿與(BIG)+KAISER 系統以外的工具組合使用。
- 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

搪頭規格	最高允許轉速 (min^{-1})
SW 20	12,000
SW 25	9,000
SW 32	7,000
SW 41	5,500
SW 53	4,000
SW 68	3,000
SW 98	2,000
SW148	1,500

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。