

角度头 纤细型

使用说明书

请在使用前务必仔细阅读本说明书


关于角度头整体的使用说明,请参阅「角度头综合使用说明书」。

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

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。

关于安全标记

为了安全使用本公司产品，本说明书上标记了以下图标。
请仔细阅读完内容后，正确使用角度头。

 请注意	本标记表示：如果使用不当，可能会对使用者造成伤害，以及物品损伤。
--	----------------------------------

关于角度头系列

BIG 的角度头系列是可以进行ATC自动换刀,通过改变切削(刀尖)方向,使工序数减少,从而使效率提高的刀柄。

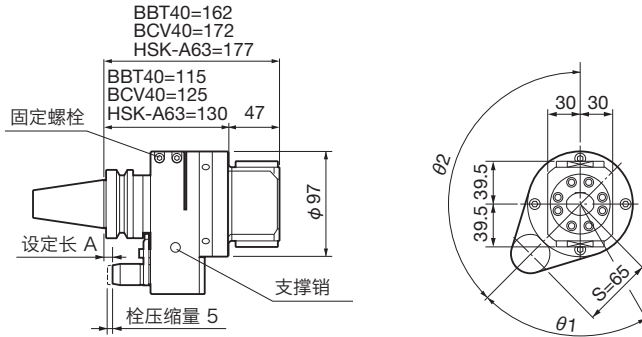
● 目录 ●

■ 规格	P 1
■ 刀具安装	P 2
■ 头部安装	P 3
■ 维护与保养	P 4

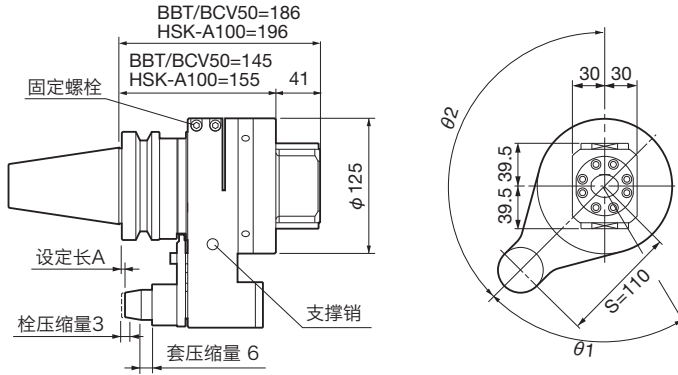
规格

本体

(BBT40-AGB-162 / BCV40-AGB-172 / HSK-A63-AGB-177)

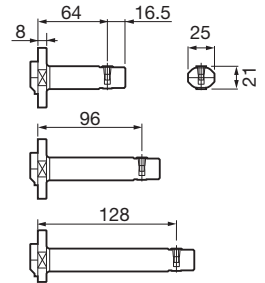


(BBT50-AGB-186 / BCV50-AGB-186 / HSK-A100-AGB-196)

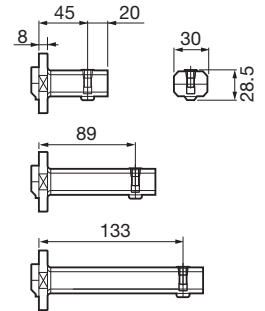


头部

(AG90-CA4SGM)



(AG90-CA6SGM)



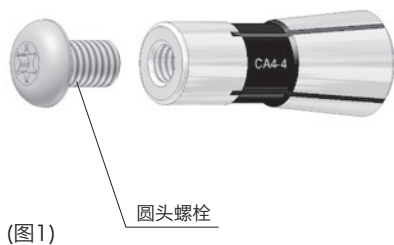
BBT, BCV40 · 50 / HSK-A63 · A100

组合型号	本体型号			头部型号	转速比例 主轴:角度轴	质量 (kg)										
	BBT	BCV	HSK			BBT			BCV			HSK				
						S=65	S=80	S=110	S=65	S=80	S=110	S=65	S=80	S=110		
BBT40-AG90-CA4SGM-226	BBT40- AGB- 162	BCV40- AGB- 172	HSK- A63- AGB- 177	AG90-CA4SGM- 64	1:1.06	5.6			5.7			5.5				
-258				(增速)	5.7			5.8			5.6					
-290						-128		5.8			5.9			5.7		
-CA6SGM-207						AG90-CA6SGM- 45	1:0.77	5.7			5.8			5.6		
-251				(减速)	5.9			6.0			5.8			5.8		
-295						-133		6.1			6.2			6.0		
BBT50-AG90-CA4SGM-250	BBT50- AGB- 186	BCV50- AGB- 186	HSK- A100- AGB- 196	AG90-CA4SGM- 64	1:1.06		12.5	11.9		12.5	11.9		11.7	11.1		
-282				(增速)		12.6	12.0		12.6	12.0		11.8	11.2			
-314						-128		12.7	12.1		12.7	12.1		11.9	11.3	
-CA6SGM-231						AG90-CA6SGM- 45	1:0.77	12.6	12.0		12.6	12.0		11.8	11.2	
-275				(减速)	12.8	12.2		12.8	12.2		12.8	12.2		12.0	11.4	
-319						-133		13.0	12.4		13.0	12.4		12.2	11.6	

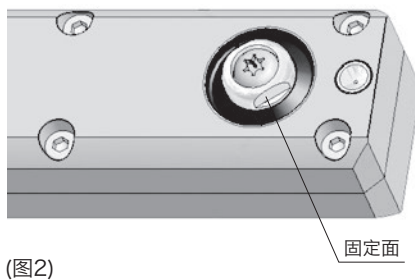
- 最高转速是2,000min⁻¹
- 请不要在最高转数附近长时间使用。
- A的尺寸根据加工中心的种类不同而有所不同。
- 角度θ可以任意调整。
- 相对于主轴,刀具的旋转方向为正旋转。

刀具安装

- ① 在安装刀具之前,请将主轴的内径,夹套的内外以及刀柄部等带有油渍的部位擦干净。并使用脱脂剂去除污垢。
- ② 利用圆头螺栓锁紧夹套(图1)。锁紧时,用附带的扳手,通过固定面固定主轴后锁紧圆头螺栓将刀具固定(图2)。
- ③ 请确认刀具是否松动。



(AG90-CA6SGM)

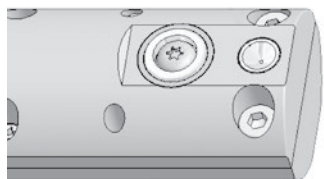


⚠ 请注意

CA4SGM系列的主轴上没有设置固定面。

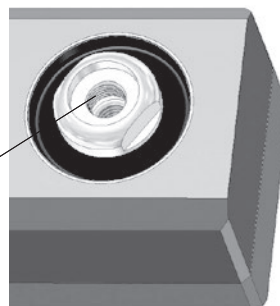
如夹套难以脱落时, 请用拆卸螺孔取出夹套。

(AG90-CA4SGM)



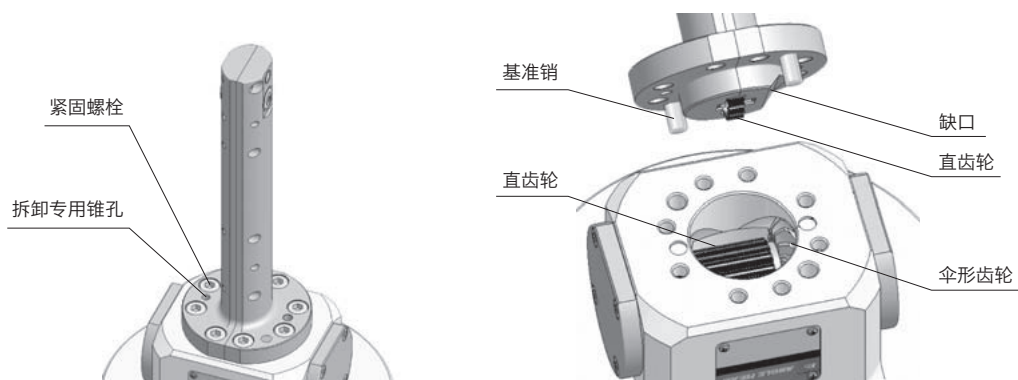
拆卸螺孔

AG90-CA4SGM : M4
AG90-CA6SGM : M5



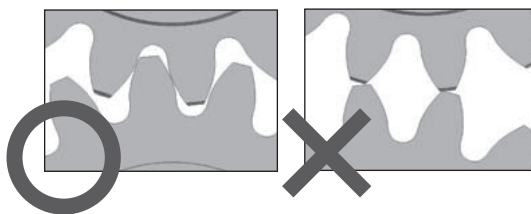
头部安装

- ① 将固定头部的8颗紧固螺栓拧下来。在法兰座部设有两处拆卸专用M4锥孔,利用这两处锥孔可以简单的拆卸头部。请注意在利用两处锥孔时,要均等的拧紧两处螺丝否则可能产生倾斜,从而拆卸不下头部。
- ② 请将头部法兰座上的平面与本体内伞形齿轮的方向保持一致。
- ③ 在头部内直齿轮与本体内直齿轮正常啮合的状态下,将法兰座紧密的固定在本体上。如果直齿轮没有正常啮合,可能会造成齿轮的破损,这时请不要勉强装入。
- ④ 将头部装好后请确认刀具的位置。因为在头部没有基准面,所以请使用测试棒确认头部的位置。



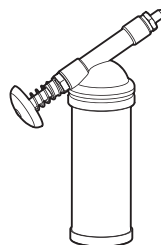
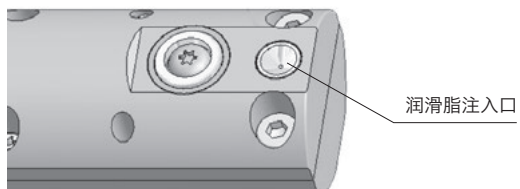
⚠ 请注意

在安装头部时,请确保直齿轮的正常啮合。如果不能正常啮合,会对齿轮本身造成损坏。



角度头采用的是密闭式润滑方式,通常情况下不需要上油及拆卸。在使用环境恶劣的情况下,建议通过前端的润滑脂注入口注入润滑脂。

※注入润滑脂请采用本公司的GRG-02润滑脂枪,润滑脂请采用NOK CORP. KLUBER 公司生产的"ISOFLEX NBU15。



润滑脂枪 (型号: GRG-02)

⚠ 请注意

- 请绝对不要在超过最高转速的情况下使用。
- 最高转速是角度头构造不受损害的情况下,所能达到的极限值。并不是保证在最高转速下进行加工。
- 实际加工的时,先从较低的加工参数开始,在适合于角度头的加工参数下进行正常加工。



大昭和精機株式会社

■本 社

東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013

<ホームページ> www.big-daishowa.co.jp

大昭和精機貿易(上海)有限公司 TEL.021-54666116