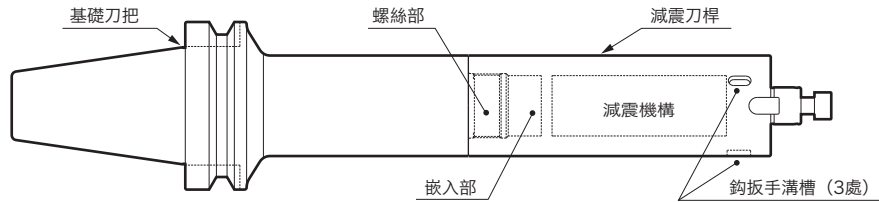


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

各部位的名稱

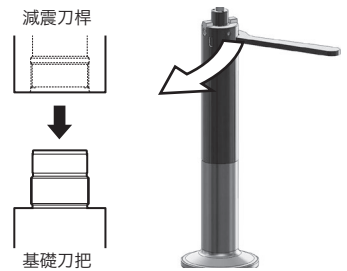


減震刀桿的安裝

- 將基礎刀把安裝於(BIG) 刀具拆裝座等的立式刀具拆裝座上，鎖緊減震刀桿或刀具。
- 安裝減震刀桿前，請用棉紗布等將基礎刀把及減震刀桿的安裝接合面、螺絲部及嵌入部擦拭乾淨，或用空氣槍將附著的異物吹乾淨。
- 將減震刀桿鎖進基礎刀把。用附屬的鉤扳手放置於鉤扳手溝槽中，確實鎖緊直到減震刀桿與基礎刀把的端面完全密合。

注意

請注意基礎刀把與減震刀桿經組裝且加工過後，減震刀桿將不可再分離。



面銑刀盤的安裝

- 請再次鎖緊減震刀桿，並確認已牢牢固定於基礎刀把上。
- 安裝面銑刀盤前，請確實的清潔以除去減震刀桿安裝端面、刀把部以及面銑刀盤端面、嵌入部的灰塵、油漬...等異物。
- 請使用附屬的固定螺絲確實鎖緊面銑刀盤。

其他注意事項

注意

- 如果用虎鉗等工具夾持減震刀桿的減震機構，可能會導致構造的毀損，請絕對避免。
- 如果基礎刀把、減震刀桿以及面銑刀盤的端面、嵌入部、螺絲部等有損傷或生銹，使用時將會導致刀片偏擺精度及加工能力惡化，甚至無法分解，因此請勿使用已有損傷或生銹的面銑刀盤。
- 如果基礎刀把或減震刀桿受過強烈的衝擊或撞擊，請勿使用。
- 刀具在加工時會產生高溫。如果使用後立即觸摸刀具，可能造成灼傷，因此請確認刀具已經冷卻之後再進行觸摸。
- 切削時所產生的高溫會導致減震刀桿減震機構劣化，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)。
- 反轉 (M04) 使用會導致右旋入的減震刀桿鬆開而產生危險。請絕對要以正轉 (M03) 進行加工。
- 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。

最高允許轉速

規格	最高允許轉速 (min ⁻¹)
BBT-SDF36-47- 70	5,000
-120	
BBT(HSK)-SDF36-47-170	3,300
-220	
BBT-SDF36-60- 70	6,000
-120	
BBT(HSK)-SDF36-60-170	4,100
-220	
BBT-SDF51-70-170	3,100
-220	
BBT-SDF57-76- 70	5,500
-120	
BBT(HSK)-SDF57-76-170	3,300
-220	
BBT-SDF57-76-220T	3,300

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刀桿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。
- 實際上切削條件的選擇會因機械主軸、工件的剛性、刀桿伸出長度的不同而有所差異，請仔細確認加工的環境條件再做決定，並且請由一般的切削條件開始，再慢慢拉高轉速。
- 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。