

⚠ 刀具 注意事项

一般注意事项

- NIKKEN 刀柄请使用 NIKKEN 套筒。
- NIKKEN 套筒请用于 NIKKEN 刀柄。
- 其他刀柄可能无法满足套筒性能。
- 使用刀具时，请充分注意避免受伤等。
- 刀柄、刀具同时安装时，请使用汽油等对连接部进行脱脂。
- 保管刀柄时，请充分注意生锈等问题。关于刀柄的防锈对策，请考虑采用经过RPT处理(防锈对策)的刀柄。
- 但是，有些机器可能是采用光学方式检测刀具库内有无刀具，如果是RPT处理(黑色)的刀具，可能判断为没有刀具。请认真确认机器规格后再订购。
- 请勿使用刀柄锥部有伤痕或碰伤、生锈的产品。否则可能导致精度不良和切削力下降。
- 请充分注意破损和切屑，也要注意服装。
- 用户不可改造刀柄。
- 旋转中请不要接触刀具和刀柄。
- 刀具安装完毕时，请确认刀具完全固定后再使用。
- 在高速旋转中使用时，请务必使用日研高速旋转规格的刀柄，或者使用为高速旋转而进行了平衡处理的刀柄。此外，请务必进行试运行，确认有无跳动、振动、异常声音。
- 刀柄在切削时温度可能会很高，加工后直接用手触摸有烫伤的危险。
- 请定期检查刀具，注意不要因过度磨损(切削阻力急剧增加)引起故障。
- 关于修理报价，无论是否修复，都要收取基本费用。(有偿)



MTA

- 安装刀具时，请沿舌片方向插入，将刀具朝上，用铜锤等用力敲击拉钉头部几次。
- 拆卸刀具时，请将箭头插入孔，用锤子等敲击拔出。此时，请注意防止刀具飞出。

MTB

- 安装刀具时，请充分拧紧插入刀柄的拉紧用螺栓。
- 拆卸刀具时，请将拉紧螺栓松开2~3圈，用锤子等敲击螺栓的头部，解除锥部的咬合后，再拆卸拉紧螺栓。

SCA, SCC

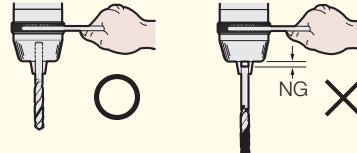
- 在安装侧刀、金属锯等时，为了使刀具到达驱动键部，请用轴环进行调整。

JTA

- 在刀柄上安装钻夹头时，请将钻夹头朝上安装在刀柄上，用铜锤等多次敲击拉钉头部。

NPU

- 请为刀柄设置足够的夹持长度，并使底部接触。
- 特别是小径钻头，请确认其跳动精度。
- 紧固刀具时，请将刀具插入钻夹头部，用手拧紧锁紧配件，最后用专用的扳手强力紧固。



SL, SLA, SLB, SLS, DM

- 安装刀具时，请将刀具的切口或倒角部与侧固螺丝的位置对齐，并用力拧紧。
- 根据侧固用刀柄部的平面形状，使用不同的侧固式刀柄。请务必确认侧固螺栓的位置。

型号	用途	轴向调整机构
SL	Φ 6~Φ16 钻头、立铣刀	无
SLA	Φ20~Φ42 立铣刀	有
SLS*	Φ 6~Φ50 立铣刀	无
DM	组合柄用立铣刀	无
SLB	使用DSA钻头接套	有

* 用于JIS B4005立铣刀及Weldon型立铣刀。

FMA, FMB, FMC, SMA, SMB, SMS

- 请务必使用刀具制造商指定的安装螺栓。
- 在刀柄上安装面铣刀、肩铣刀时，请在将刀具插入刀柄后，将刀具旋转方向的驱动键的间隙封闭，用螺栓紧固。
- 对于通油型刀具，在使用之前，请确认刀柄和刀具的冷却液通道。
- 在高速旋转下使用时，请在安装刀具及刀片后进行平衡处理。

PS

- 请使用 NIKKEN 制拉钉，不要使用有碰伤及弯曲的产品。
- 拉钉紧固力的参考标准如下。

BT30 : 2~2.5 Kgm

BT40 : 6~8 Kgm

BT50 : 20~25 Kgm

- 关于BT30用的高精度刀具(强力自锁式刀柄、细杆刀柄、迷你小径刀柄等)，也提供带拉钉的产品。请另行商谈。

- MAS30中心通油型拉钉的颈部直径(ϕd_2)极细($\phi 7$)，强度令人非常担心。

如果您希望使用 #30 锥度的中心通油规格，我们强烈推荐您选择“2面定位・1/10短锥柄”

NC5-46，它在刀具形状、拉钉拉紧机构以及拉钉形状方面全部提高了1个等级。

- MAS40中心通油型拉钉的颈部直径(ϕd_2)较细($\phi 10$)，强度令人担心，因此请使用JIS40型($\phi 14$)。

- 在中心通油型机器上使用无孔拉钉时，请使用经过端面研磨的拉钉。

- 法兰通油用刀具的拉钉为法兰通油专用拉钉(带O型密封圈)。请另行商谈。

为了尽早发现机器拉紧力的异常，请定期测量拉紧力。

请使用日研拉紧力测量工具。[P.288]

- 无孔拉钉的参考更换标准为3年或15万次，有孔拉钉的参考更换标准为2年或10万次。

