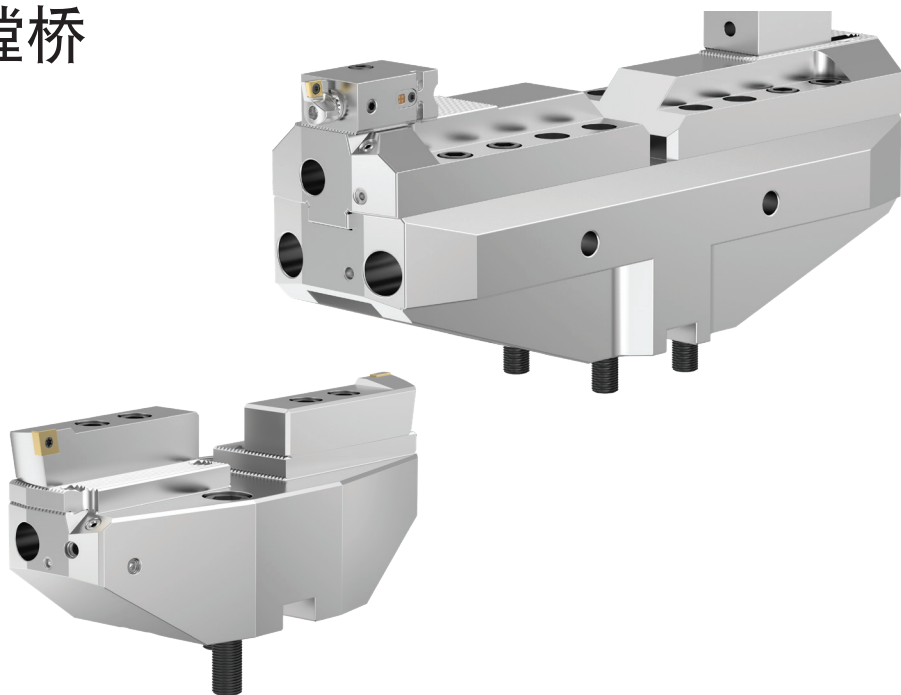


eBore™

镗桥



适用于粗、精加工用的 eBore 桥式镗刀 S/L
型操作说明适用于孔径
200-1020mm



ERICKSON™

目录	页码
1. 安全信息	3
2. 应用	3
3. 操作	3-4
3.1 底座滑块、锯齿状滑块	3-4
3.2 刀夹	4
3.3 精镗刀具	4
3.4 配重块	4
4. 内冷润滑供给	5
5. 维护	5
6. 附件和备件	5-7
6.1 eBore 桥式镗刀 S型, 直径 200 – 505 mm	5
6.2 eBore 桥式镗刀 L型, 直径 465 – 1020 mm	6
6.3 刀夹	6
6.4 精镗滑块参见《精镗滑块 6655302 操作说明》。	7
6.5 锁紧元件 (帽螺钉、锁紧螺栓、碟簧)	7
6.6 最常见可转位刀片的锁紧螺钉	7
6.7 扳手	7
7. 技术参数	8
7.1 最高允许转速:	8

1. 安全信息



在首次使用这些刀具之前，请仔细阅读操作说明。这些操作说明提供了重要安全信息和有关该刀具使用和维护的信息。

这些刀具设计用于金属材料的加工。各个金属材料加工的具体信息不作为本操作说明的主题进行介绍。不允许用于其他用途，否则可能会造成危险。对于因使用不当造成的损坏或伤害，制造商不承担责任。损坏的刀具可能会危及您的安全！立即停用该刀具并联系您的供应商。本刀具符合规定的安全法规。维修只能由经过培训的人员进行。不当维修可能会对用户构成相当大的风险。保修条款只有在使用原装 Erickson 备件和附件的情况下才能实施。请将操作说明保存在安全的地方，以备将来使用。

2. 应用

铝制镗孔刀具可用于粗加工（粗镗）和精加工（精镗）。

提供两个系列：

带 D 60 连接的 eBore 桥式镗刀 S型由 4 个锯齿状滑块组成，覆盖直径 200 – 505 mm 的镗孔范围。

带 D 60 连接的 eBore 桥式镗刀 L型由 2 个底座滑块组成，覆盖直径 465 – 1,020 mm 的镗孔范围。

3. 操作

3.1 底座滑块、锯齿状滑块

要选择合适的（！）主刀柄将刀具夹持在机床上。为此，我们建议咨询机床和刀具制造商。底座滑块或锯齿状滑块是通过 D 60 连接固定在主刀柄上。

eBore 桥式镗刀 S型：

直径 200 – 505 mm：

单个锯齿状滑块，通过锯齿状滑块中的螺纹销来调节附加刀具。

eBore 桥式镗刀 L型：

直径 465 – 1,020 mm：

使用舌槽接合来连接底座滑块和锯齿状滑块。用四个帽螺钉和两个锁紧螺栓来紧固。然后，通过刻度预设所需的镗孔直径。

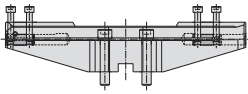
然后，使用帽螺钉和锁紧螺栓把**附加刀具**（刀夹和配重块）固定在所有锯齿状滑块上。请注意：必须安装锁紧螺栓，使平头部分指向螺钉头的方向。此原则适用于所有锁紧螺栓紧固点。

利用一个调节装置或一个量具或借助辅助夹具的行程测量进行精确调节。使用 eBore 桥式镗刀 L型系列时，对于 465 mm 以上的直径，可通过测量销预先设置直径。

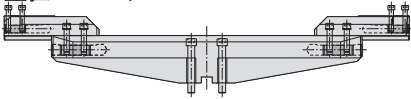
所有部件在安装前必须清洁，然后以干燥无油脂状态进行安装。

只可使用原装的 Erickson 锁紧元件来紧固此镗孔刀具的所有组件。有关紧固扭矩，请参阅第 12 页中的“附件和备件”。

eBore 桥式镗刀 S型, 直径 200 – 505 mm



eBore 桥式镗刀 L型, 直径 465 – 1,020 mm



请参见第 12 页中的“附件和备件”，了解详细图示。

3.2 刀夹

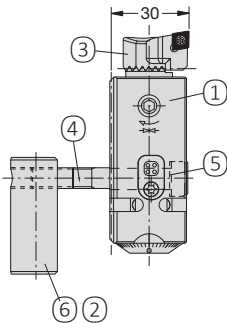
紧固:

使用帽螺钉和锁紧螺栓将刀夹锁紧在具有锯齿状正面的锯齿状滑块上。作为调节辅助工具，刀夹和锯齿状滑块上均有刻度。



3.3 精镗刀具

精镗刀具组件包括精镗滑块①、刀夹③和锁紧元件②(④⑤⑥)。



精镗滑块

紧固:

锯齿状滑块的锁紧元件(标配)应替换成精镗刀具的锁紧元件。

使用帽螺钉④、碟簧⑤和锁紧螺栓⑥，将精镗刀具紧固在具有锯齿状正面的锯齿状滑块上。请注意：锁紧螺栓的长边必须位于切削刃的反方向，平头部分指向螺钉头的方向。作为调节辅助工具，锯齿状滑块和精镗刀具上有刻度线。

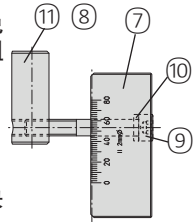
精镗刀具的操作:

参见精镗滑块 6655302

3.4 配重块

当需要镗削精密

孔时，使用配重块可避免不平衡的发生。配重块组件包括配重块⑦和锁紧元件⑨⑩⑪)。



紧固:

锯齿状滑块的锁紧元件(标配)应替换成配重块的锁紧元件。

使用帽螺钉⑨、碟簧⑩和锁紧螺栓⑪，将配重块固定在具有锯齿状正面的锯齿状滑块上。请注意，锁紧螺栓的长边在安装时应朝着刀具中心的方向。作为调节辅助工具，锯齿状滑块和配重块上均有刻度。

4. 内冷润滑供给

eBore 刀具的标配设计有内冷润滑供给。底座滑块或锯齿状滑块的外端上的可调节喷嘴元件可对准切削刃。冷却润滑压力不得超过 40 bar。

5. 维护

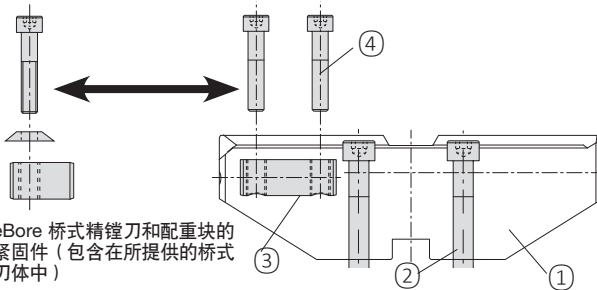
免维护！

为确保刀具具有较长的使用寿命，必须在使用后进行清洁。应不时在外露的无涂层钢部件上涂一层薄薄的油膜。

6. 附件和备件

附件不包括在交货范围内，必须单独订购。有关附件的信息，请参阅 Erickson 产品目录和互联网：www.kennametal.com

6.1eBore 桥式镗刀 S型,直径 200 – 505 mm



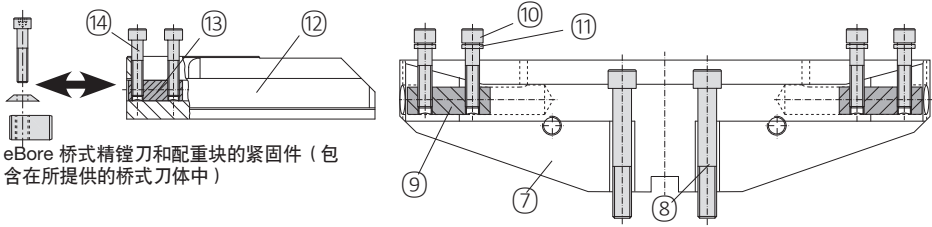
eBore 桥式精镗刀和配重块的紧固件（包含在所提供的桥式刀体中）

锯齿状滑块① 部件号	帽螺钉②		锁紧螺栓③ 部件号	帽螺钉 4	
	部件号	扳手 (扭矩)		部件号	扳手(扭矩)
6655282	6763430	s14/DIN911 (65 Nm)	6738784	3905828	s8/DIN911 (35 Nm)
6655284	6763430	s14/DIN911 (65 Nm)	6738784	3905828	s8/DIN911 (35 Nm)
6655285	6763430	s14/DIN911 (65 Nm)	6738784	3905828	s8/DIN911(35 Nm)
6655286	6763430	s14/DIN911 (65 Nm)	6738784	3905828	s8/DIN911 (35 Nm)

65 Nm = 575.30 in.lbs

35 Nm = 309.78 in.lbs

6.2 eBore 桥式镗刀 L型, 直径 465 – 1020 mm



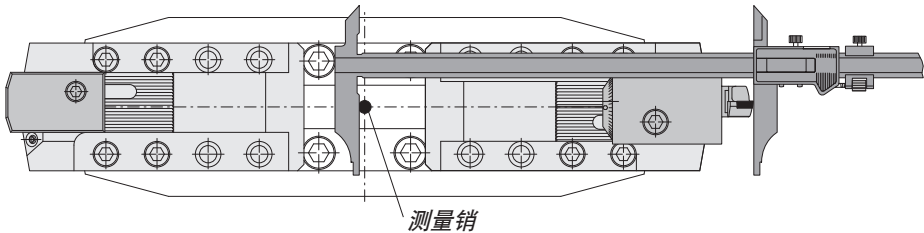
eBore 桥式精镗刀和配重块的紧固件（包含在所提供的桥式刀体中）

底座滑块 7 部件号	帽螺钉 ⑧ 部件号 扳手 (扭矩)	锁紧螺栓 ⑨ 部件号	帽螺钉 ⑩部 件号 扳手 (扭矩)	碟簧 ⑪ 部件号	锯齿状 螺栓 ⑫ 部件号	锁紧螺 栓 ⑬ 部件号	帽螺钉 ⑭ 部件号 扳手 (扭矩)
6655287	6763429 s14/DIN911 (65 Nm)	6738793	3487687 s10/DIN91 (55 Nm)	6763469	6655288	6738784	3905828 s8/DIN911 (35 Nm)
6655289	6763429 s14/DIN911 (65 Nm)	6738793	3487687 s10/DIN91 (55 Nm)	6763469	6655288	6738784	3905828 s8/DIN911 (35 Nm)

65 Nm = 575.30 in.lbs. 55 Nm = 486.79 in.lbs. 35 Nm = 309.78 in.lbs.

⑫ 部件编号包括 ⑬ 和 ⑭。

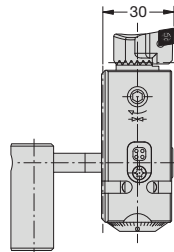
测量销（仅适用于大于 465 – 1020mm 的镗孔范围）
测量销包含在交付的桥式刀体中。



6.3 刀夹

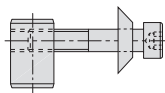
适用于各种应用和各种可转位刀片类型的刀夹：请参阅目录和www.kennametal.com。

6.4 精镗滑块参见《精镗滑块 6655302 操作说明》。



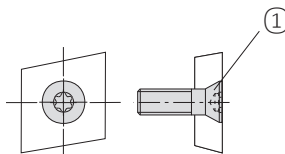
6.5 锁紧元件（帽螺钉、锁紧螺栓、碟簧）

应用和镗孔范围	锁紧元件 订单号	（扳手扭矩）	
eBore 桥式镗刀 S/L型	200-1020 mm 6655304	s6 / DIN911 (25 Nm)	



6.6 最常见可转位刀片的锁紧螺钉

刀片形式	沉头螺钉 ① 部件号	梅花扳手 (扭矩)	Nm	in.lbs
CC..06	115676	T 8/H	1.2	10.62
CC..09	115673	T 15/H	3.0	25.55
CC..12	215149	T 20/H	5.0	44.25

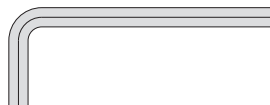


6.7 扳手

扳手包含在交付的设备中。

扳手 / 类型	部件号
s6 / DIN911	1138331
s8 / DIN911	1135984
s10 / DIN911	1138340
s14 / DIN911	1138380

DIN911 型



FT 型



梅花扳手, / 类型	部件号
T 8 / FT	1021593
T 15 / FT	1021605
T 20 / FT	1021607

7. 技术参数

7.1 最高允许转速:

- 所述的转速专为对称刀具设计而设计。不对称设计的刀具应将转数降低 50%。
- 短悬伸设计可降低同心度误差和不平衡。这将延长主轴的使用寿命并提高安全性。
- 必须提供适当的防护装置或机器外壳，防止飞溅的颗粒物和刀具断裂。
- 开始作业前，必须检查所用的安装螺钉和固定螺钉是否已正确锁紧。
- 确保刀具已按照制造商的要求达到了平衡。

原则上，最高允许转速存在由于涉及离心能量而产生的风险。因此，必须考虑安全方面。

eBore 桥式镗刀 S型, 直径 200 – 505 mm

镗孔范围 直径 (mm)	锯齿状滑块			最高允许转速 (rpm)
	部件号	重量		
200 – 280	6655282	4.1 kg	9.0 lbs	1500
275 – 355	6655284	5.2 kg	11.5 lbs	1100
350 – 430	6655285	6.9 kg	15.2 lbs	850
425 – 505	6655286	8.0 kg	15.2 lbs	700



eBore 桥式镗刀 L型, 直径 465 – 1020 mm

镗孔范围 直径 (mm)	底座滑块		锯齿状滑块			最高允许转速 (rpm)	
	部件号	重量	部件号	重量			
465 – 605	6655287	11.8 kg	26.0 lbs	6655288	5.9 kg	13.0 lbs	650
605 – 745	6655287	11.8 kg	26.0 lbs	6655288	5.9 kg	13.0 lbs	500
740 – 880	6655289	18.0 kg	39.7 lbs	6655288	5.9 kg	13.0 lbs	400
880 – 1020	6655289	18.0 kg	39.7 lbs	6655288	5.9 kg	13.0 lbs	350

