

eBore™

滑块精镗单元



操作说明
精加工用精镗滑块适用于孔径
200-1020mm



ERICKSON™

目录

页码

使用和镗孔范围概述:	3
1. 基本安全信息	4
2. 应用	4
3. 刀具特征	4
4. 操作	5-6
6. 附件	6
5. 维护	6
7. 备件	7
8. 技术参数	7

Kennametal 刀具不断经过进一步的技术发展。您可以从我们的产品目录以及我们的网站 www.kennametal.com 上获取最新信息。

使用和镗孔范围概述:

直径 200 – 1020 mm 的不同模块化刀具组件可与数字 eBore Bridge 精镗刀具搭配使用:

锯齿状滑块 (KZS) eBore 桥式镗刀 L型:**铝制锯齿状滑块**

6655287、6655289 和 6655288

连接尺寸: D60

镗孔直径: 465 – 1020 mm

(例如: 使用精镗滑块和配重块进行精加工)

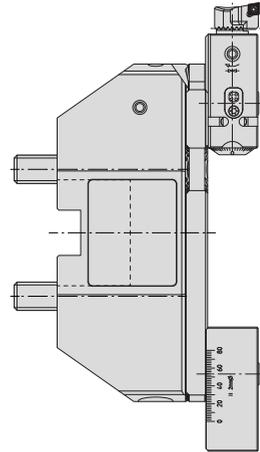
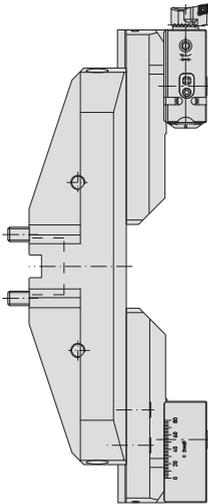
锯齿状滑块 (KZS) eBore 桥式镗刀 S型:**铝制锯齿状滑块**

6655282、6655284、6655285、6655286

连接尺寸: D60

镗孔直径: 200-505 mm

(例如: 使用精镗滑块和配重块进行精加工)



1. 基本安全信息



在首次使用前，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維護的信息。

这款镗孔刀具设计用于金属材料的精密孔加工。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。

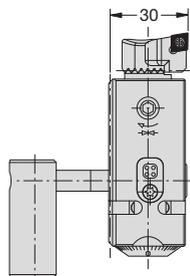
不当维修可能会对用户构成相当大的风险。保修条款只有在使用原装 Erickson 备件和附件的情况下才能实施。请将操作说明保存在安全的地方，以备将来使用。

2. 应用

精镗刀具 eBore 桥式镗刀 S/L 型用于直径范围 200 - 1020 mm 的孔的精加工。提供以下精加工刀具：

带可选数字读数模块（直径 0.002 mm）的**精镗滑块**。

精镗刀具组件包括相应的精镗刀具、对应的锁紧元件和刀夹。对于直径 200 - 1020 mm 的镗孔范围，精镗刀具安装在锯齿状滑块 (KZS) 上。在精镗加工过程中应使用配重块以减少不平衡。



精镗刀具
精镗滑块

3. 刀具特征

- 精镗刀具，可选配带有电子定位系统的数字显示器。在数字模式下，可直接测量滑块的调节范围
- 精密螺纹销用于精确调整。
- 免维护
- 刀夹部分设计为锯齿状，可适配多种可转位刀片，并以摩擦啮合和正啮合的形式与刀体连接
- 标准刀夹可以换向以进行背镗。

注意：背镗的时候机床主轴需逆时针旋转。

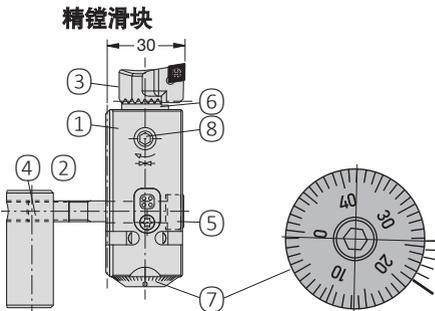
- 储存温度：
- 10 °C 至 + 65 °C (14° F 至 149° F) 。
- 工作温度：
+ 10 °C 至 + 40 °C (50° F 至 104° F) 。

4. 操作

扭矩值请参见第 11 页至第 12 页中的“6. 附件”和“7. 备件”。

安装精镗刀具

根据所需的直径，精镗刀具 ① 可安装在不同的锯齿状滑轨上。为此，请使用相关联的锁紧元件 ②（第 12 页）。请注意：锁紧螺栓 ④ 的长边（参见操作说明 eBore 桥式镗刀 S/L 型直径 200 - 1020，第 4 页）必须位于切削刃的反方向，平头部分指向螺钉头的方向。



安装刀夹

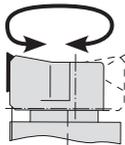
精镗刀具的滑块 ⑥ 设计为锯齿状，这非常适合安装刀夹 ③。

反镗加工可将刀夹转过 180° 进行

注意：背镗的时候机床主轴需逆时针旋转。

设置加工直径

需要一个调节装置或量规来设置加工直径。使用帽螺钉 ⑤ 进行粗略预设，只需将精镗刀具滑动到锯齿状滑块 (KZS) 的铝制锯齿状部分，在锁紧销（如有）的帮助下宽松地旋入。精镗刀具上标有刻度线可辅助进行调节。另请参见 eBore 桥式镗刀 S/L 型直径 200 - 1020 mm 的操作说明。



4.1 精镗滑块的精度设置

拉丝镀铬刻度盘 ⑦ 可确保直径设置的读数准确度。滑块 ⑥ 有行程限制。在加工期间，滑块必须用帽螺钉 ⑧ 锁紧。必须在每次调节之前松开和调节之后锁紧此滑块。

请按照如下操作顺序设置直径。



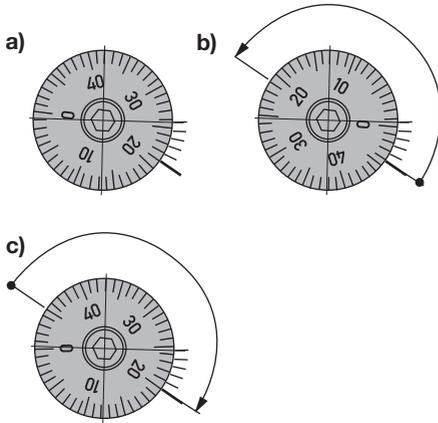
**在设置过程中，请勿过度用力！
调节机构可能被损坏。**

4.2 孔径调节

请遵照下列顺序：

1. 松开螺纹锁紧销 ⑧
 2. 转动刻度盘 ⑦ 以调节刀具直径。
 - 在对刀仪上
 - 在机床上使用样块切削或试钻一下
 - 刻度盘转动 1 圈：
直径方向 0.5 mm (0.020")
 - 1 格刻度线：
直径方向 0.01 mm (0.001")
 - 2.1 重新调节刀具（增加直径）将刻度重新调节到所需值或
 - 2.2 重置刀具
 - 确定刀具上已设置的值（图 a，刻度值 21）
 - 向左旋转以回转刻度盘半圈（图 b）
 - 设置新的（较小的）刻度值（图 c，刻度值 20）
 3. 拧紧螺纹锁紧销，锁紧扭矩为 5 Nm
- 滑块的行程是有限制的。任何试图调节至末端止动座的尝试都可能损坏刀具。

示例:



4.3 使用外部数字显示器设置镗孔直径

eBore 精镗刀具可选配带电子测量系统的数字读数模块。请参阅 eBore 外部读数模块操作手册。

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

扳手包含在交付的设备中。

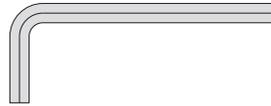
扳手

扳手/类型	订单号
s4 / DIN911	1138315
s6 / DIN911	1138331

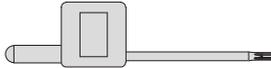
梅花扳手/类型

梅花扳手/类型	订单号
T 8 / FT	1021593
T 15 / FT	1021605

DIN911 型



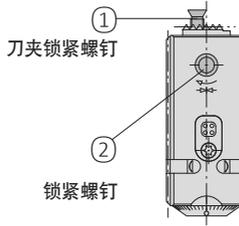
FT 型



配重块:

参见操作说明 eBore 桥式镗刀 S/L 型直径 200 - 1020 mm。

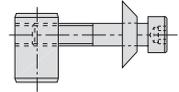
7. 备件



精镗刀具 订单号	沉头螺钉 ① 订单号	扳手 (扭矩) T 20 / FT (5 Nm)	锁紧螺钉 ② 订单号	扳手 (扭矩) s4 / DIN911 (6 Nm)
6655302	6738786		-	

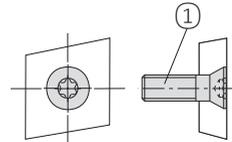
锁紧元件 (帽螺钉、锁紧螺栓、碟簧)

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



可转位刀片锁紧螺钉

刀片规格	沉头螺钉 ① 订单号	Torx 梅花扳手 (扭矩)
CC..06	6738799	T 8 / FT (1,2 Nm) (10.62 in.lbs)
CC..09	6738798	T 15 / FT (3.0 Nm) (26.55 in.lbs)



8. 技术参数

最高允许转速:



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。

根据镗孔范围, 可在用于预加工和精加工的镗孔刀具的操作说明中找到这些最高允许转速:

- eBore Bridge S/L 直径 200 - 1020 mm