

ATC校刀三件組

機台工作精度的守護者



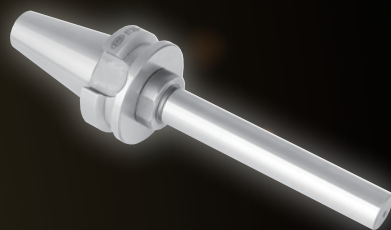
用於檢查自動換刀臂與主軸、刀庫之間的自動換刀定位精度。

- ▶ 避免刀桿錐度異常磨損。
- ▶ 有助於發現機台潛在問題，降低機台故障。
- ▶ 延長主軸使用壽命。



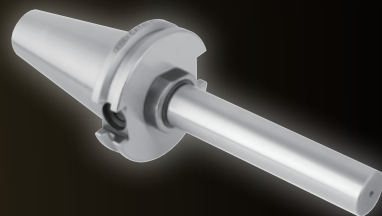
SBT

MAS 403
DualDRIVE+



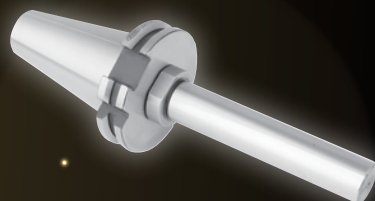
SCAT

ANSI B5.50
DualDRIVE+



SDAT

DIN 69871-A
DualDRIVE+



HSK

DIN 69893
A, E, F Type



PSC

ISO 26623-1



心源工業股份有限公司
SHIN-YAIN INDUSTRIAL CO., LTD.

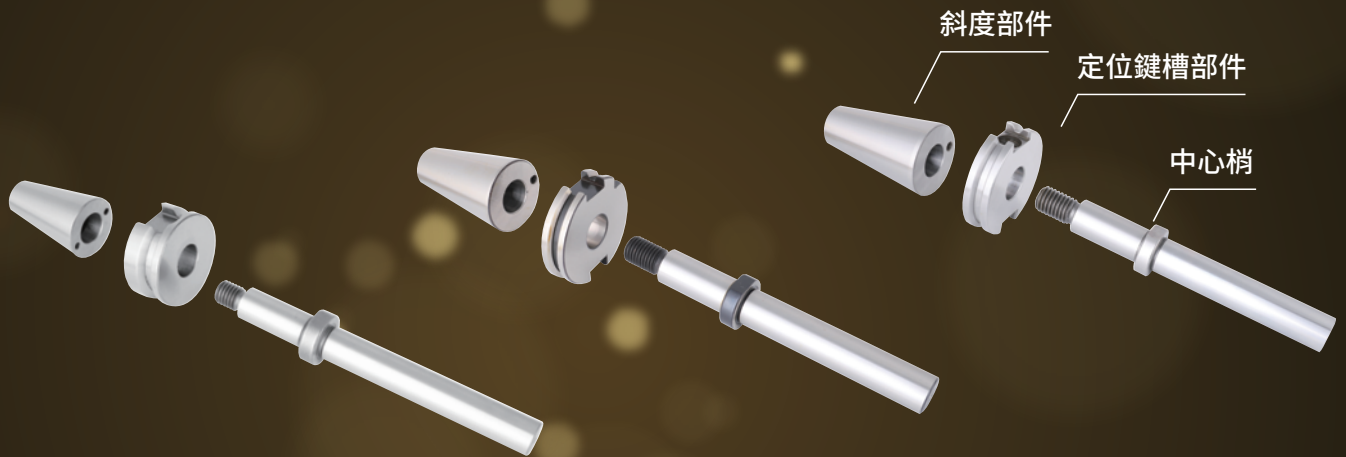
43644 台中市清水區菁埔路198號
NO.198, Jingpu Rd., Qingshui Dist,
Taichung City 436, Taiwan

Tel: +886-4-26237575
Fax: +886-4-26237676
E-mail: sales@syic.com



使用方法

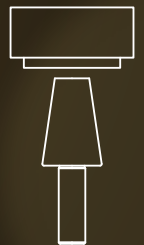
(SBT/SCAT/SDAT系列)



01

使用主軸清潔棒擦拭、清潔主軸。

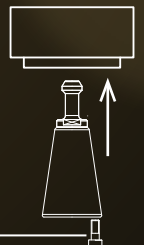
1



02

斜度部件先鎖上拉頭，於斜度部件的端面鎖上螺絲，手握螺絲將斜度部件置入於機台主軸，按下機台控制面板拉刀按鈕，並取出螺絲。

2



M4x0.7P (#30 用)
M6x1.0P (#40 & #50 用)

03

將定位鍵槽部件安裝於自動換刀臂的扣刀爪上，按壓控制器按鈕，將自動換刀臂移動至對應機台主軸的位置。

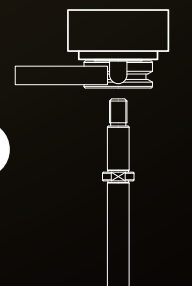
3



04

使用中心梢置入定位鍵槽部件及斜度部件校對，當中心梢可不費力完全置入，且反覆置入動作檢測順暢，即校驗完成；若中心梢無法置入定位鍵槽部件及斜度部件，或困難置入時，請聯繫機台廠商檢測及調整自動換刀臂定位精度。

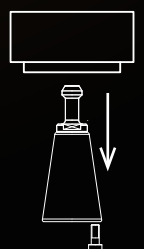
4



05

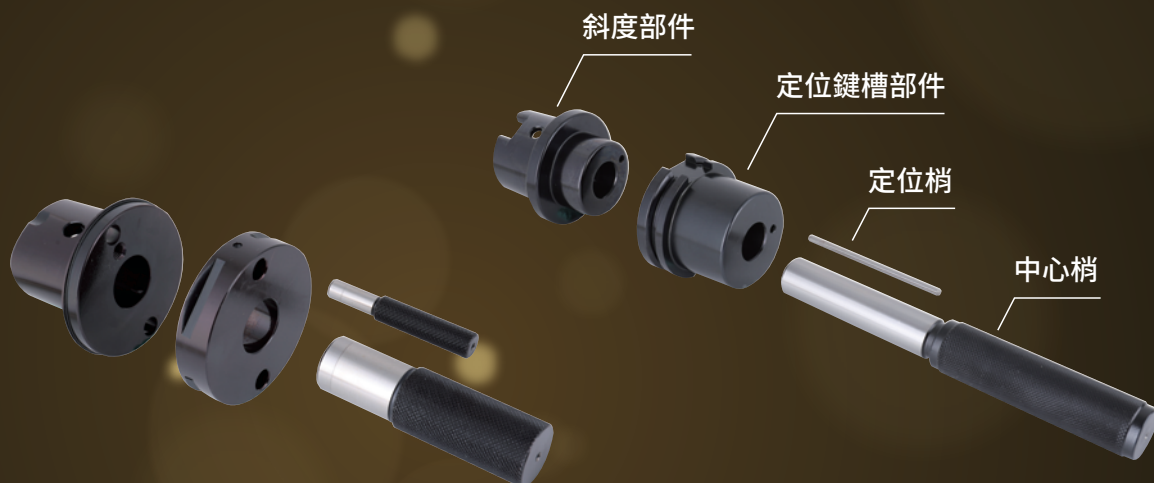
校驗完成後，將中心梢、定位鍵槽部件卸下，使用螺絲鎖入斜度部件，手握螺絲，按下退刀鈕，取出斜度部件，即完成步驟。

5



使用方法

(PSC & HSK系列)



01

使用主軸清潔棒擦拭、清潔主軸。

1



02

將斜度部件置入機台主軸，按下機台控制面板拉刀按鈕。

2



03

將定位鍵槽部件安裝到自動換刀臂的扣刀爪上，按壓控制器按鈕，將自動換刀臂移動至對應機台主軸的位置，使用定位梢協助調整定位鍵槽部件，將定位孔位調整到正確的位置。

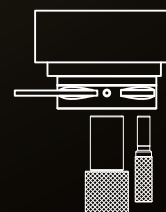
3



04

使用中心梢及定位梢置入定位鍵槽部件及斜度部件校對，當中心梢及定位梢於可不費力完全置入，且反覆置入動作檢測順暢，即校驗完成；若中心梢及定位梢無法置入定位鍵槽部件及斜度部件，或困難置入時，請聯繫機台廠商檢測及調整自動換刀臂定位精度。

4



05

校驗完成後，將中心梢、定位梢、定位鍵槽部件卸下，最後手扶主軸端面，按下退刀鈕，並取出斜度部件，即完成步驟。

5

