

eBore™

双刃刀具



粗加工用镗孔刀
具操作说明直径
24.5-205mm



ERICKSON™

目录	页码
1. 基本安全信息	3
2. 应用	3
3. 操作	3-4
3.1 双刃镗刀 (直径为 19.5 - 29.5 mm)	4
3.2 双刃镗刀 (直径为 29 - 205 mm)	4
4. 维护	4
5. 附件	5
6. 备件	6
6.1 锯齿状刀体	6
6.2 刀片锁紧螺钉	6
7. 技术参数	7
最大允许速度	7

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。

这款双刃镗刀专为切削金属材料而设计。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。

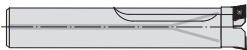
本刀具符合规定的安全法规。维修只能由经过培训的人员进行。不当维修可能会对用户构成相当大的风险。保修条款只有在使用原装 Erickson 备件和附件的情况下才能实施。请将操作说明保存在安全的地方，以备将来使用。

2. 应用

本操作说明适用于：

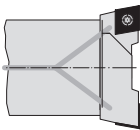
双刃镗刀

(直径为 19.5 – 29.5 mm)



双刃镗刀

(直径为 29 – 205 mm)



该双刃镗刀用于粗加工孔径范围

19.5 – 205 mm。它们具有 90°的主偏角。

3. 操作

对于相应的应用，必须遵守一般和特定操作说明。

一般操作说明：

刀具的直径可调节。若要设置（单独可调节）镗头，需要一个调节装置或量规。这些刀具配以 KM..TS接口或一组平行刀杆与机床相连。请仅使用原装的 Erickson 支架来固定刀具。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。使用帽螺钉和夹持螺栓来紧固刀夹时，请确保已安装夹持螺栓，使平头部分指向螺钉头的方向。某些夹持螺栓的螺纹是偏心的。在这种情况下，必须安装夹持螺栓，以便达到完整的调节范围（镗孔范围），并且夹持螺栓不会突出到任何位置的锯齿状刀体上。若要调节加工直径，请稍稍拧入帽螺钉，并用螺纹销将刀座调节到所需的尺寸。调节后拧紧帽螺钉。有关紧固扭矩，请参阅“附件和备件”。只可使用原装的 Erickson 夹持元件来紧固此镗孔刀具的所有组件。

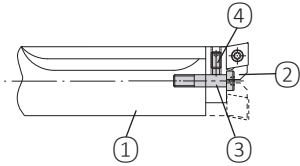
操作说明:

3.1 双刃锉刀

直径 19.5 – 29.5 mm

两个刀夹 ② 使用帽螺钉 ③ 紧固在具有锯齿状正面的锯齿状刀体 ① 上。安装在刀夹中的螺纹销 ④ 用于锉刀的直径调节。

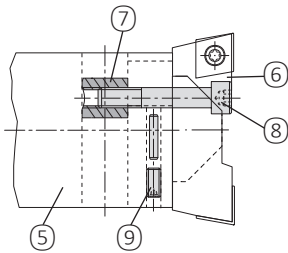
双刃锉刀也可用作单刃锉刀。



3.2 双刃锉刀

直径 29 – 205 mm

两个刀夹 ⑥ 使用帽螺钉 ⑧ 和夹持螺栓紧固在具有锯齿状正面的锯齿状刀体 ⑤ 上（从直径 100 mm 起，每个刀夹配有两个螺钉）。安装在锯齿状刀体中的螺纹销 ⑨ 用于刀夹的直径调节。从直径 53 mm 起，刀夹上标有刻度线作为辅助调节之用。双刃锉刀也可用作单刃锉刀。



4. 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。

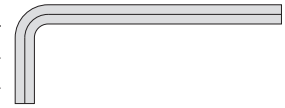
5. 附件

扳手包含在交付的设备中。

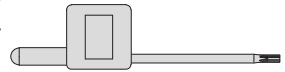
扳手

扳手 / 类型	订单号
s1.5 / DIN911	1138273
s2.5 / DIN911	1138297
s4.0 / DIN911	1138315
s5.0 / DIN911	1138323
s6.0 / DIN911	1138331

DIN911 型

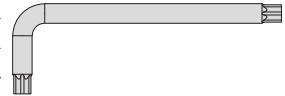


FT 型



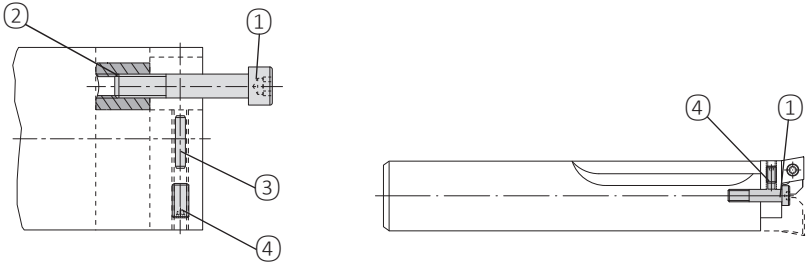
梅花扳手 / 类型	订单号
T 8 / FT	1021593
T 15 / FT	1021605
T 20 / FT	1021607
T 25 / KT	1022725

KT 型



6. 备件

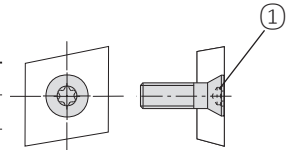
6.1 锯齿状刀体



锯齿状刀体 订单号	帽螺钉 ①		扭矩 Nm	锁紧 螺栓 ② 订单号	调节 销 ③ 订单号	螺纹销 ④	
	订单号	扳手				订单号	扳手
6655245	6738812	s4 / DIN911 (8 Nm)		6738816	—	1136564	s2.5 / DIN911
6655247	6738823	s5 / DIN911 (10 Nm)		6738783	—	3905782	s2.5 / DIN911
6655249	6738813	s5 / DIN911 (10 Nm)		6738783	—	3905782	s2.5 / DIN911
6655271	6738813	s5 / DIN911 (10 Nm)		6738817	—	3905945	s2.5 / DIN911
6655273	6738814	s6 / DIN911 (15 Nm)		6738818	—	6738822	s2.5 / DIN911
6655275	6738815	s6 / DIN911 (15 Nm)		6738819	—	6738822	s2.5 / DIN911
6655277	6738800	s6 / DIN911 (15 Nm)		6738820	—	6763461	s2.5 / DIN911
6655280	6738800	s6 / DIN911 (15 Nm)		6738820	6738821	6738795	s2.5 / DIN911
6655239	6738790	T 25 / KT (10 Nm)		—	—	—	s1.5 / DIN911
6655241	6738791	T 25 / KT (10 Nm)		—	—	—	s1.5 / DIN911
6655243	6738792	T 25 / KT (10 Nm)		—	—	6655244	s1.5 / DIN911

6.2 最常见可转位刀片的锁紧螺钉

刀片 类型	沉头螺钉 ① 订单号	服务 梅花扳手	扭矩 Nm
CC..06	6738799	T 8 / FT	1.2
CC..09	6738796*	T 15 / FT	3.0
CC..09	6738798	T 15 / FT	3.0
CC..12	6738824	T 20 / FT	5.0



*仅适用于刀夹 6655246。

7. 技术参数

最高允许转速:

- 表中所述转速仅适用于对称刀具设计。
不对称设计应将数值降低 50%。
单刃刀具的相应转速也应相应降低。
- 短悬伸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，必须检查所需的安装螺钉和
固定螺钉是否已正确紧固。
- 确保刀具已按照制造商的要求保持平衡。



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。

双刃镗刀直径 19.5 – 205 mm

镗孔范围 mm	最高允许转 速 (rpm)
19.5-23.0	13,500
22.5-26.0	12,000
25.5-30.5	10,500
29.0-37.0	8,500
36.0-44.0	7,000
43.0-54.0	5,800
53.0-66.0	4,750
65.0-83.0	3,750
82.0-103.0	3,000
100.0-155.0	2,000
150.0-205.0	1,900