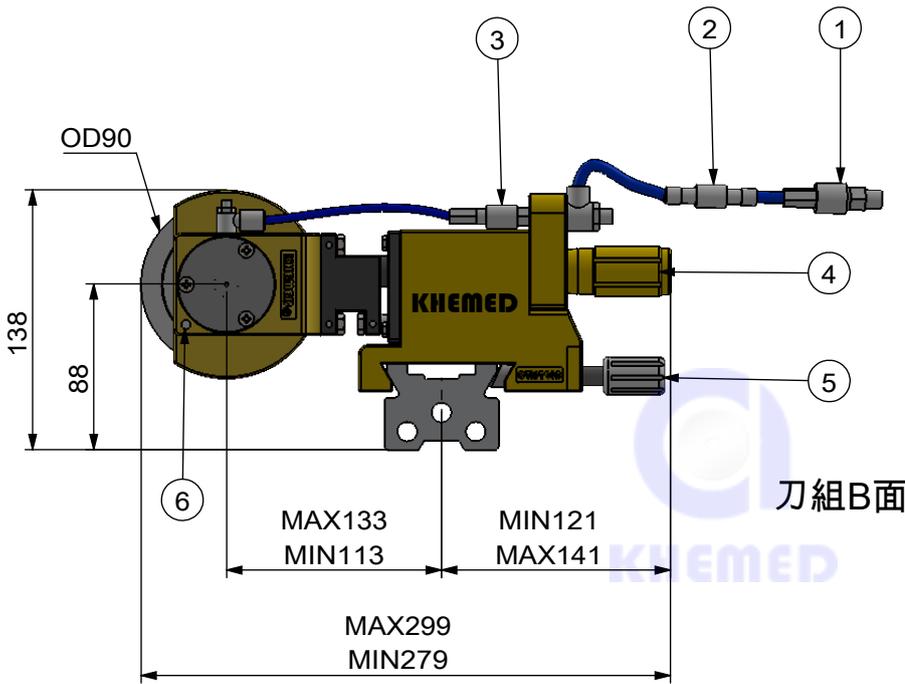
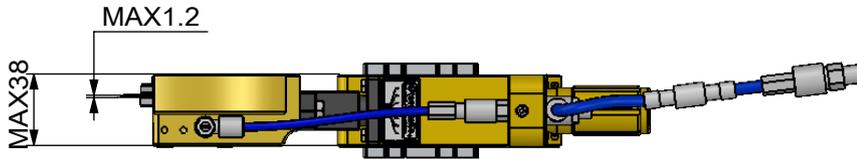


科麥德OTK-T90B (多功能型) 說明書 (一)

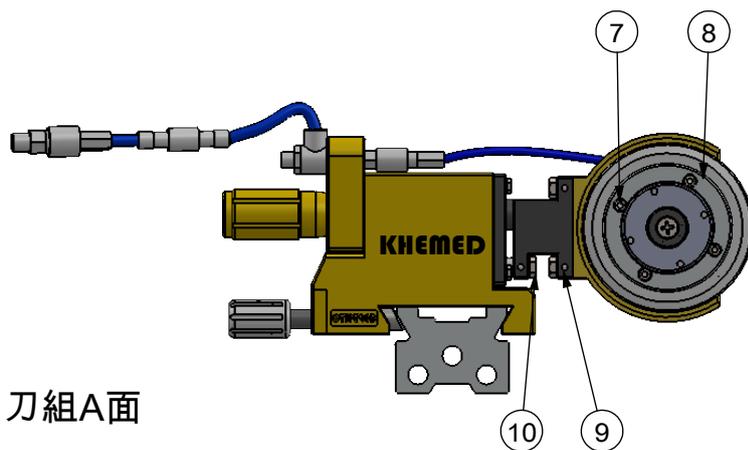
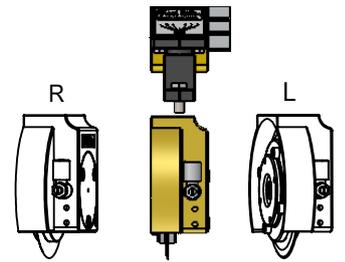
Serie OTK-T90B技術參數：

- 1.圓刀直徑：90mm
- 2.下刀行程：20mm
- 3.靠刀行程：1.2mm
- 4.最小分切寬度：38mm
- 5.氣源壓力：3-5kg/cm²
- 6.刀組速度：500m/min
- 7.刀片規格：OTK-OD90xID60x1.2T
- 8.刀片材質：SKH-51、M2
- 9.刀頭偏角可調



刀組B面

Serie OTK-T90B刀頭偏角調整示意圖



刀組A面

序號	OTK-T90B氣動刀組 (多功能型) 詳解
①	PT1/8快插接頭
②	進刀手拉閥 (ϕ 6雙向拉閥)
③	靠刀手拉閥 (ϕ 4單向拉閥)
④	下刀深度, 調節手柄, 帶刻度數顯
⑤	燕尾固定手柄
⑥	拆刀口
⑦	刀片固定內六角M4螺絲
⑧	圓盤蓋板
⑨	刀頭角度微調螺絲M4
⑩	刀頭固定外六角M6螺絲

一般公差等級	0<10	±0.005	投影	◎ ◯ ◻	料號	OTK-T90B-DSM		圖號	OTK-T90B	
	10<50	±0.01				設計	XCS			品名
	50<100	±0.02	材質	比例	1:4			重量	KHEMED®	
	100<200	±0.025			處理					
200<500	±0.03									
500<1000	±0.1									
1000以上	±0.2									
	◎//⊥	±0.005±0.02								

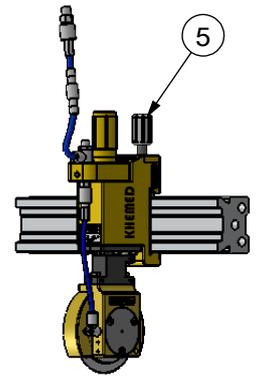
科麥德OTK-T90B (多功能型) 說明書 (二)

一、安裝刀組 (圖一) :

將刀組由下往上勾住燕尾座軌道並左右輕擺，同時用手順時針轉緊序號球⑤ (燕尾固定手柄)，使刀組垂直緊貼後，擰緊序號球⑤ (可用8mm規格的內六角扳手擰緊)

注意：

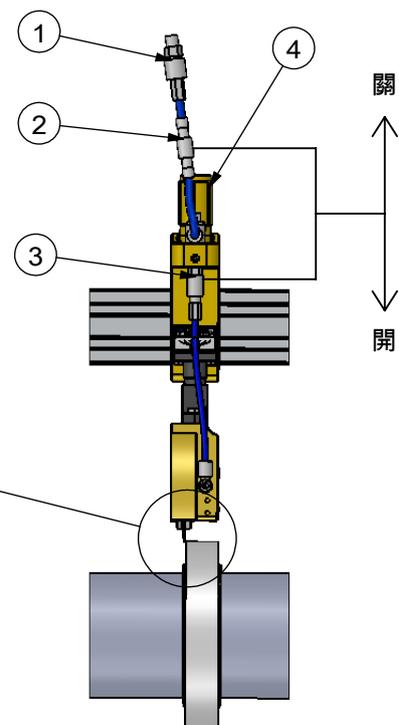
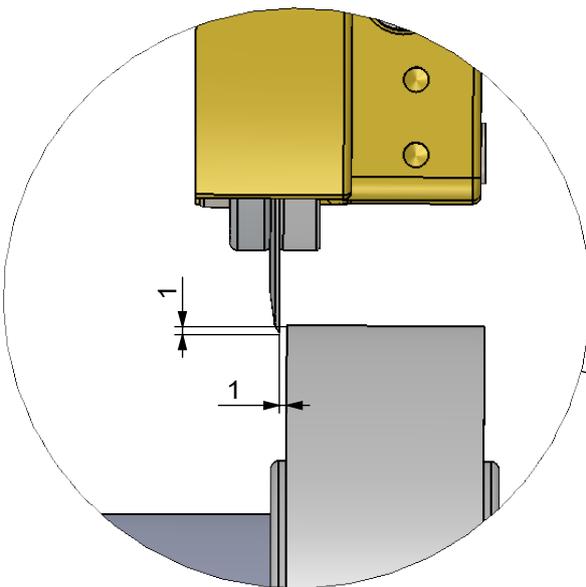
- <A> 鬆開燕尾固定手柄後，即可輕鬆的用手將刀組移動定位，切勿以鐵錘及重物敲擊刀組來移動，以免造成刀組破損
- 燕尾固定手柄僅具刀架定位功能，稍微鎖緊即可，不需要用過大力量鎖緊
- <C> 固定刀組時，上刀口與下刀位置錯開，方便後續調試刀組



圖一

二、調試刀組 (圖二) :

- 第一步：關閉序號球② ($\varnothing 6$ 雙向拉閥) 和序號球③ ($\varnothing 4$ 單向拉閥)
- 第二步：將序號球① (PT1/8快插接頭) 接上氣源
- 第三步：順時針擰緊序號球④ (下刀調節手柄)
- 第四步：打開序號球②，然後逆時針鬆開序號球④，調整刀組進刀深度，刀組進刀最佳深度為上刀片和下刀咬合1-1.5mm
- 第五步：鬆開序號球⑤，在燕尾座軌道上左右移動，調整刀組靠刀位置，刀組最佳靠刀位置為上刀片和下刀左右間距1-1.2mm
- 第六步：鎖緊序號球⑤，打開序號球③進行靠刀
- 第七步：完成上述六個步驟後，可保持序號球③處於一直打開的狀態，然後即可通過開關序號球②一鍵控制刀組進刀和靠刀 (此過程注意上下刀位置，防止上刀片撞到下刀，造成刀口損傷)

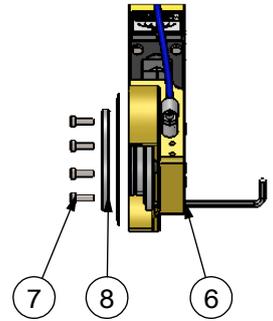


圖二

Otech 科麥德 OTK-T90B (多功能型) 說明書 (三)

三、拆裝刀片 (圖三) :

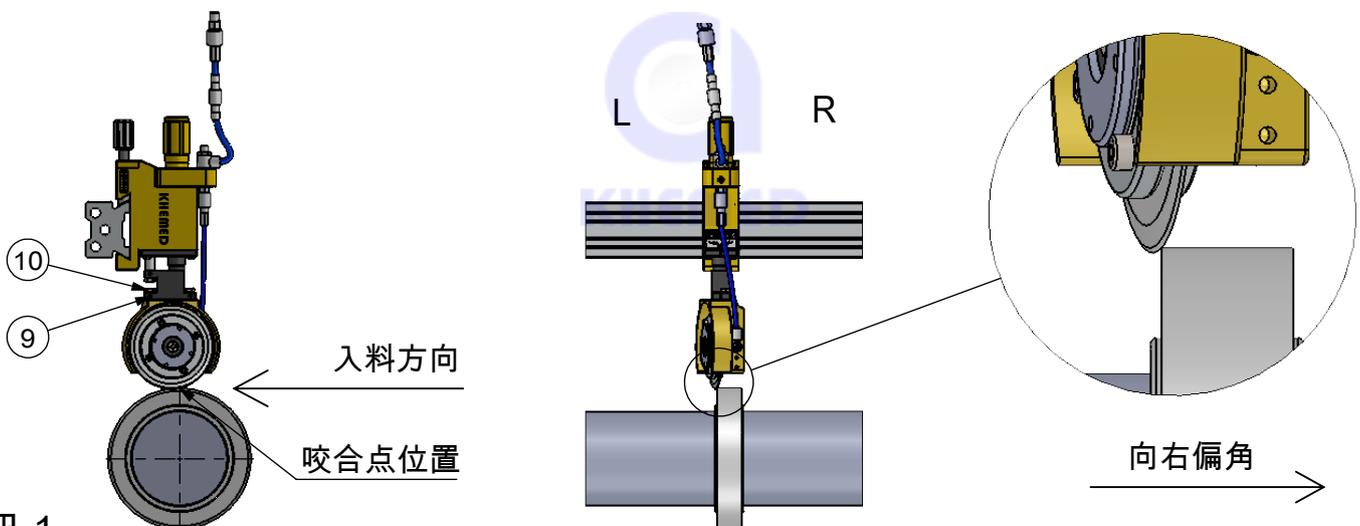
- 第一步：用一個4mm內六角扳手從序號球⑥ (拆刀口) 頂住刀架盤
- 第二步：鬆開序號球⑦ (四個內六角螺絲M4x10，用3mm規格的內六角扳手)
- 第三步：取出序號球⑧ (圓盤蓋板)
- 第四步：(更換刀片時，先取出舊刀片) 裝上刀片後再裝上圓盤蓋板
- 第五步：鎖緊序號球⑦ (四個內六角螺絲M4x10)



圖三

四、刀頭偏角調整 (圖四) :

- 第一步：鬆開序號球⑨ (左右兩側各一個頂絲M4x5，用2mm規格的內六角扳手)
- 第二步：鬆開序號球⑩ (兩個外六角螺絲M6x16，用10mm規格的外六角開口扳手)
- 第三步：以中間線為基準，左右可各調三度
- 第四步：刀頭偏角調整時，注意上刀片與下刀刀口的咬合點，咬合點的位置和材料的入料方向要在同一側
- 第五步：調至最佳位置後，鎖緊序號球⑨和⑩
(如材料切割有毛邊時，在非上刀片刀口不鋒利的情況下，可通過微調刀頭角度來解決)



圖四-1

圖四-2

