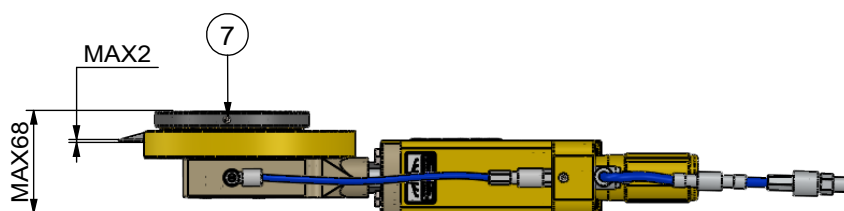
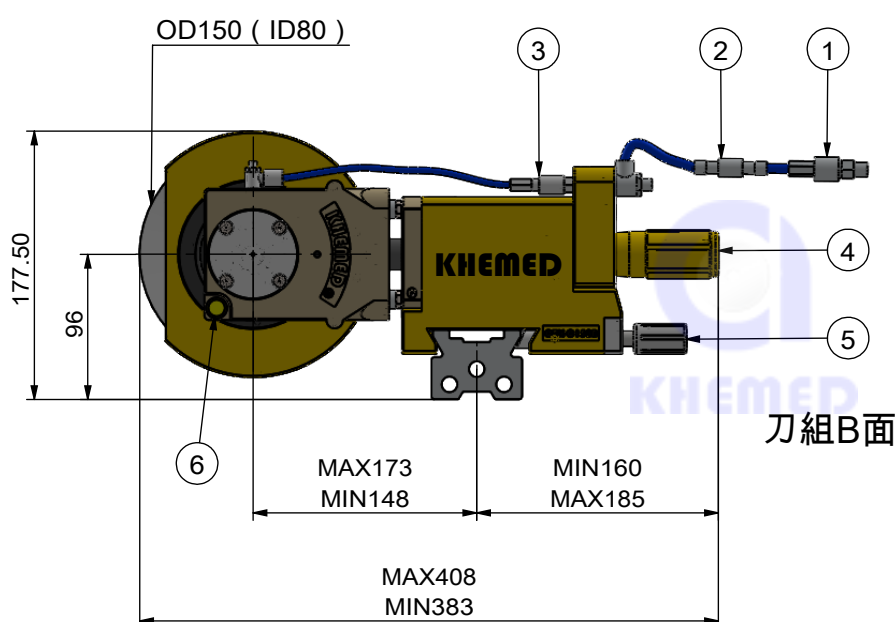


科麥德OTK-C150B說明書 (一)

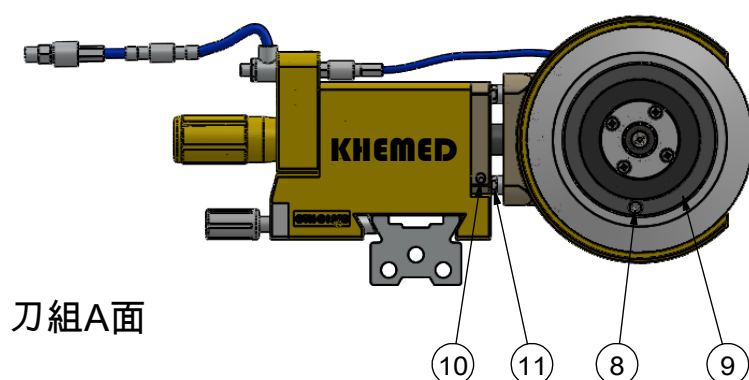
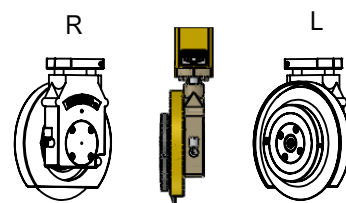


Serie OTK-C150B技術參數：

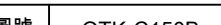
- 1.圓刀直徑：150mm
- 2.下刀行程：25mm
- 3.靠刀行程：2mm
- 4.最小分切寬度：70mm
- 5.氣源壓力：3-5kg/cm²
- 6.刀組速度：1200m/min
- 7.刀片規格：OTK-OD150xID80x2.5T
- 8.刀片材質：SKH-51、M2、SKD11
- 9.刀頭偏角可調



Serie OTK-C150B 刀頭偏角調整示意圖



序號	OTK-C150B氣動刀組詳解
①	PT1/8快插接頭
②	進刀手拉閥 (Ø6雙向拉閥)
③	靠刀手拉閥 (Ø4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	拆刀定位銷
⑦	M5止付螺絲 (拆裝刀片時放鬆與鎖緊)
⑧	M4平頭螺絲 (拆裝刀片時放鬆與鎖緊)
⑨	拆刀鎖緊螺母
⑩	刀頭角度微調螺絲M4
⑪	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-C150B-DSM			圖號	OTK-C150B
	10<50	±0.01	設計	XCS	品名	OTK-C150B 氣動式剪切刀組尺寸示意圖				
	50<100	±0.02			材質	比例	1:5	重量		
	100<200	±0.025								
	200<500	±0.03	處理	單位	mm	日期	2021/07/15			
	500<1000	±0.1								
1000以上	±0.2									
	◎// ⊥ ±0.005±0.02									

OtechK 科麥德OTK-C150B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)

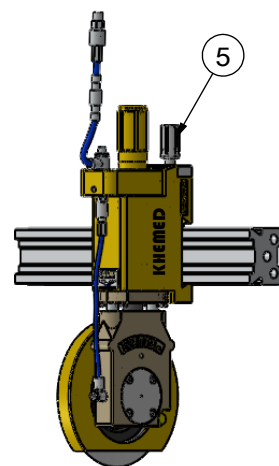
注意：

<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 ($\phi 6$ 雙向拉閥) 和序號球③ ($\phi 4$ 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)

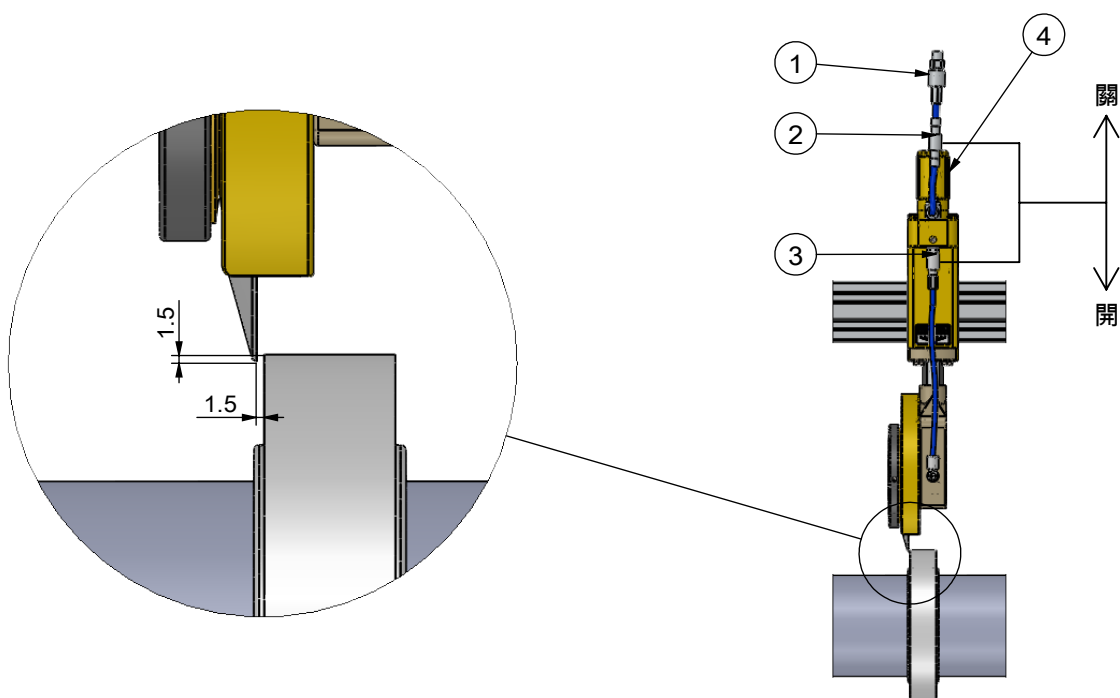
第四步：打開序號球②，然後逆時針鬆開序號球④，調整刀組進刀深度，刀組最佳進刀深度為上刀片和下刀咬合1-2mm

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下刀刀口左右間距1-1.5mm

第六步：鎖緊序號球⑤後，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)

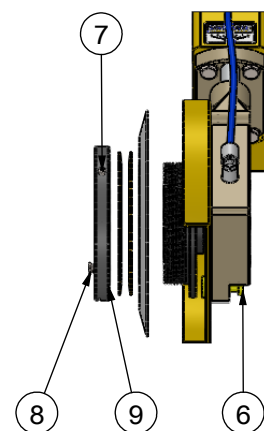


圖二

科麥德OTK-C150B說明書 (三)

三、拆裝刀片 (圖三) :

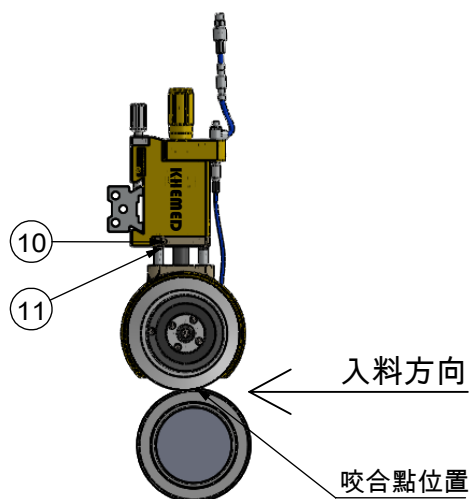
- 第一步：按住序號球⑥ (拆刀定位銷) ,鬆開序號球⑦ (頂絲M5x6 , 用2.5mm規格的內六角扳手)
- 第二步：按住序號球⑥ , 鬆開序號球⑧ (內六角平頭螺絲M4x8 , 用2.5mm規格的內六角扳手)
- 第三步：按住序號球⑥ , 逆時針旋轉鬆開序號球⑨ (圓螺母M80xP2.0)
- 第四步：取出圓螺母和碟簧 , (更換刀片時 , 先取出舊刀片) 裝上刀片後再將碟簧和圓螺母裝上
- 第五步：按住序號球⑥ , 順時針擰緊序號球⑨ 後鎖緊序號球⑦ 和 ⑧



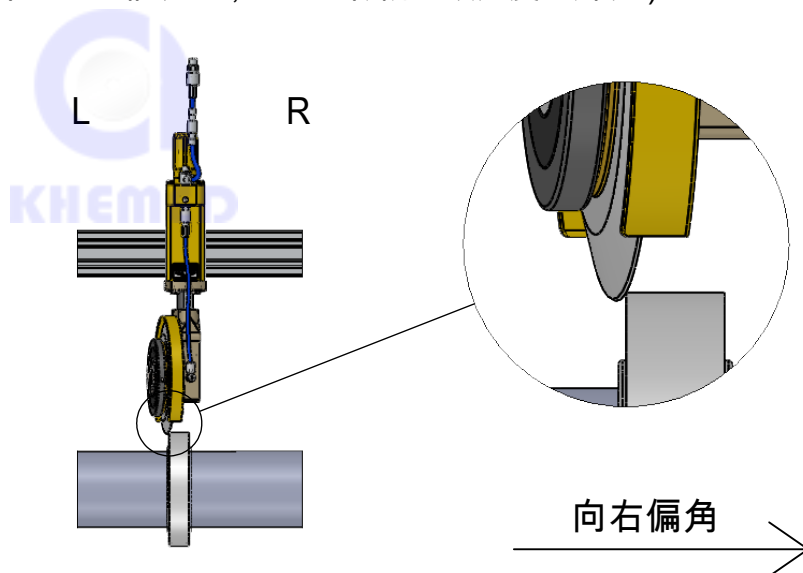
圖三

四、刀頭偏角調整 (圖四) :

- 第一步：鬆開序號球⑩ (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⑪ (四個外六角螺絲M6x25 , 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 , 注意上刀片與下刀片刀口的咬合點 , 咬合點位置和材料入料方向要在同一側
 - 第五步：調至最佳位置後 , 鎖緊序號球⑩ 和 ⑪
- (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

