

杆式刀柄系统 • R8刀杆刀柄

主要应用

R8刀杆刀柄设计有一个锁紧槽；在插入主轴中时，该锁紧槽与一个锁紧装置紧密配合。一只铣床拉杆螺栓将刀具拉入主轴内，安装紧固。

特点及优势

- 所有非关键部位表面为黑氧化色。
- 这些刀具产品均可采用内冷冷却方式。
- 零部件在组织前经过清洁处理。
- 为了避免损坏刀柄，不得对刀柄过度拧紧，还要避免表面损伤。



如何使用目录编号系统?

产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形，可以容易地找到适用的刀具参数值。



R8DA188181

R8

刀杆类型

DA

刀柄类型

188

刀柄型号

181

刀具长度

DA = 双角弹簧夹头
EM = 立铣刀接头
SM = 套式铣刀接头

(刀具基准线至刀具前部)

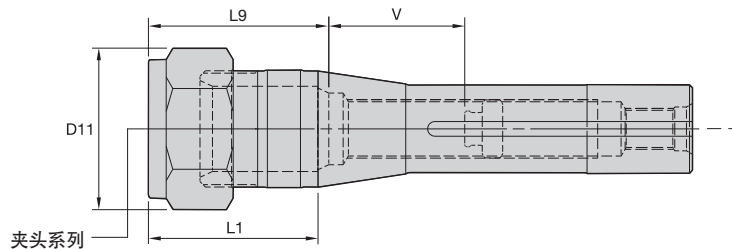
英制
XXX = X.XX

DA =
弹簧夹头系列 xxx (188)

EM =
I.D. 规格: 公制 — xx = xx, (20);
英制 — xxx = x.xx, (075)

SM =
O.D. 规格: 公制 — xx = xx, (20);
英制 — xxx = x.xx, (075)

- 夹持力1: 1。



ERICKSON™

■ DA 08 Hex-R8

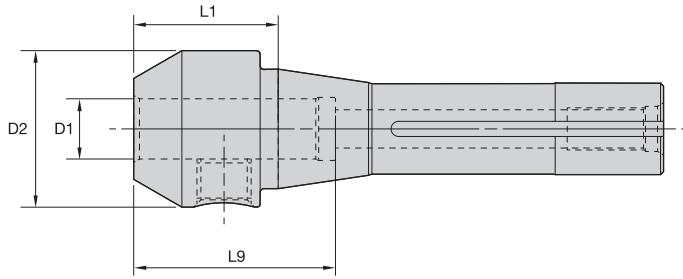
DA 夹头系列	mm		英寸	
	最小值	最大值	最小值	最大值
DA180	2,2	20	1/64	3/4

订货号	目录编号	夹头系列	D11	L1	L9	V	lbs
1015548	R8DA188181	DA180	1.73	1.81	2.29	2.36	1.01

■ 配件

目录编号	锁紧螺母	锁紧螺母扳手	ft. lbs.	限位螺钉	扳手尺寸-限位螺钉
R8DA188181	NPA188	OEW150	75	SS062041G	4mm & 5/32

注: 拉紧时应按照规定扭矩值紧固锁紧螺母。
 了解弹簧夹头技术资料, 请参看M98页的内容。
 同时提供锁紧螺母和限位螺钉。
 锁紧螺母扳手需要单独订购。
 提供限位螺钉和冷却帽, 需要单独预订; 请参看L34-L35页的内容。
 DA标准型直孔夹头, 请参看J62页的内容。
 DA非后拉式夹头, 请参看J65-J68页的内容。



ERICKSON

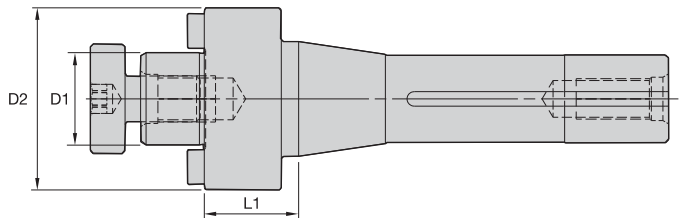
EM IN-R8



订货号	目录编号	D1	D2	L1	L9	锁定螺钉	扳手尺寸- 锁紧螺母	ft. lbs.	lbs
1286048	R8EM018112	3/16	.69	1.13	1.01	S1045PKG	3/32	5	.86
1286049	R8EM038100	3/8	1.00	1.00	1.73	ELS038031PKG	3/16	15	.90
1286050	R8EM050112	1/2	1.24	1.13	1.73	ELS044038PKG	7/32	20	.95
1286051	R8EM062150	5/8	1.63	1.50	2.09	ELS056050PKG	1/4	40	1.29
1229174	R8EM075262	3/4	1.75	2.63	2.22	ELS062050PKG	5/16	70	2.04
1286052	R8EM088306	7/8	2.00	3.06	2.22	ELS062050PKG	5/16	70	2.80
1286053	R8EM100306	1	2.00	3.06	2.46	ELS075056PKG	3/8	110	2.64
1286054	R8EM125306	1-1/4	2.50	3.06	2.51	ELS075056PKG	3/8	110	3.72

注: 不可对锁紧螺钉过度拧紧, 应按照规定扭矩值紧固。
同时提供锁紧螺母。
不包括锁紧螺钉扳手。

R8 刀柄系统



ERICKSON

SM Lock IN-R8



订货号	目录编号	D1	D2	L1	锁定螺钉	传动键	扳手尺寸- 锁紧螺母	lbs
1286058	R8SM050102	1/2	1.28	1.02	KLS05	KDK04	3/16	1.23
1286059	R8SM075102	3/4	1.63	1.02	KLS07	KDK05	1/4	1.50
1286060	R8SM100102	1	1.97	1.02	KLS10	KDK06	5/16	1.85
1286061	R8SM125102	1-1/4	2.50	1.02	KLS12	KDK08	5/16	2.51

注: 不可对锁紧螺钉过度拧紧, 应按照规定扭矩值紧固。
同时提供锁紧螺母。
不包括锁紧螺钉扳手。