



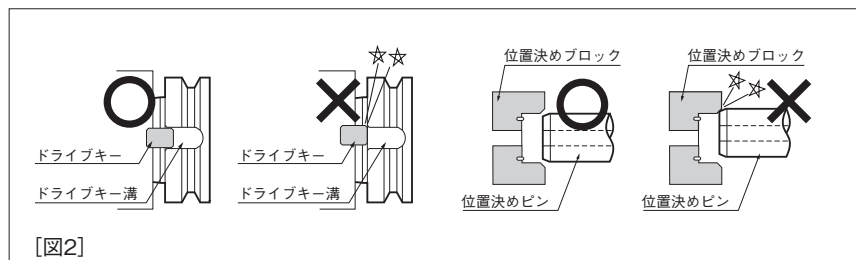
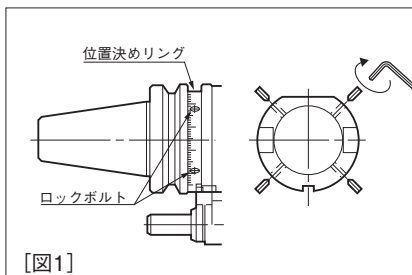
効率化シリーズ 取り扱いのご注意

(アングルヘッド、スロットリングヘッドは除く)

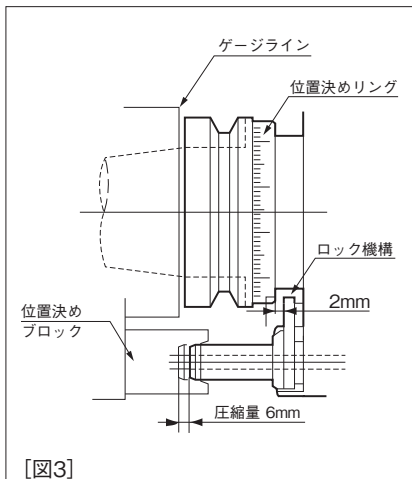
◀ 修理品返却後 ご使用前に必ず本書をお読みください。 ▶

マシニングセンタで使用する前に

- ① 位置決めリングのロックボルト(4カ所)の緩みのないことを確認し、レンチにて再度、**増し締め**を行ってください。[図1]
- ② ツーリングを**手動**で機械主軸に取り付けてください。この時に、機械主軸のドライブキーがツーリングのキー溝にスムーズに入ること、位置決めピンがスムーズに入ることを確認してください。[図2]



- ③ 位置決めブロックにより位置決めピンが6mm 圧縮され、位置決めリングよりロック機構がはずれたことを確認してください。チェックの基準として位置決めリング端面と位置決めアームの隙間が2mmであることを確認してください。[図3]
- ④ ATC交換にて ② ③ と同様のチェックを行い、各部がスムーズに作動するかを確認してください。
- ⑤ マガジンに安全に収まるかを確認してください。また、マガジン内をツーリングが旋回する際、マガジンカバーなどに干渉しないことも確認してください。



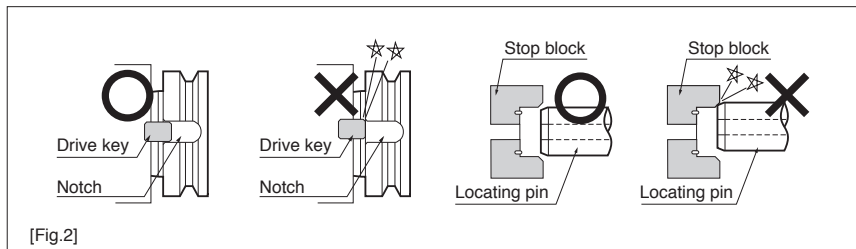
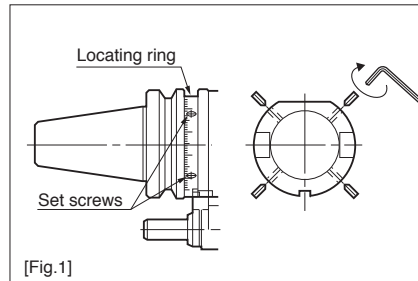


PROFIT MAKER SERIES (Except ANGLE HEAD) CAUTIONS IN USING

◀ Please read this instruction manual before you use, or after a repaired toolholder is returned. ▶

- Before using on a machining center -

- ① Ensure that set screws (4 places) on the locating ring are not loose, and again re-tighten them by using "L" shape hex key [Fig.1].
- ② Attach the toolholder manually to the machine spindle. At this moment, ensure that the drive keys of the machine spindle is smoothly inserted into the notch of the toolholder, and the locating pin is smoothly inserted [Fig.2].



- ③ Ensure that the locating pin is compressed 6mm(.236") by the stop block, and the locking mechanism is disengaged from the locating ring. As a basis of checking, ensure that the gap between the end face of the locating ring and the locating collar is 2mm (.079") [Fig.3].
- ④ Check in the same way as ② and ③ that each part smoothly actuates by ATC.
- ⑤ Ensure that the toolholder is completely fit in the tool magazine. When the toolholder circles in the tool magazine, ensure that there is no interference with the cover of the tool magazine and etc.

