



# 效率化系列使用时的注意事项

(角度头除外)

◀ 在修理品返还后,使用前请务必阅读本注意事项书。▶

## 在加工中心上使用之前

- ① 确认定位环上的四处锁紧螺丝没有松动,并用L扳手再次拧紧。(图1)
- ② 将刀柄手动安装到机床主轴上。这时请确认机床主轴上的键与刀柄上的键槽之间以及定位栓与定位块之间能够顺畅的插入。(图2)

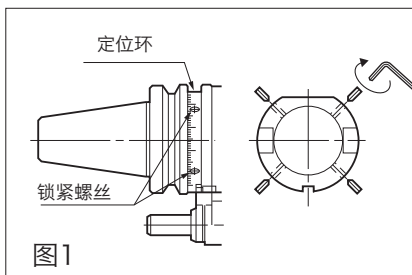


图1

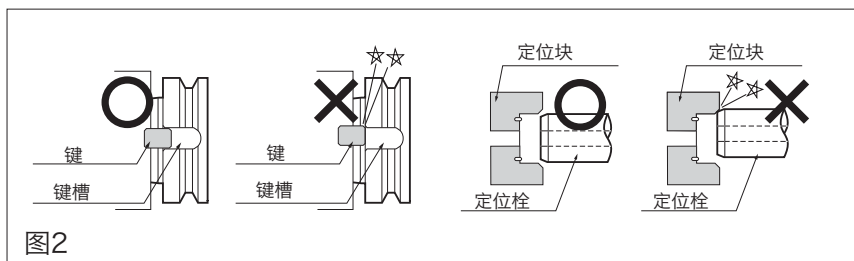
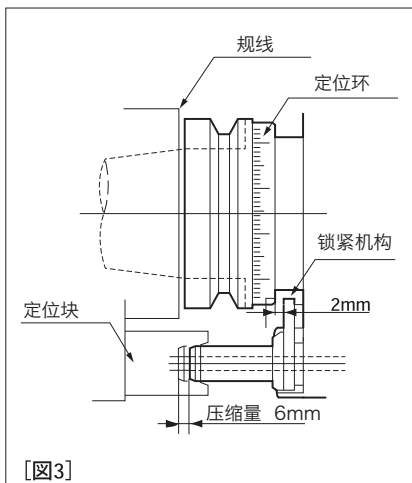


图2

- ③ 安装之后定位块将定位栓压缩6mm左右,这时请确认锁紧机构已解锁。确认方法:用尺子量定位环的端面与定位臂之间的间隙,标准为2mm。(图3)
- ④ ATC自动换刀时检查与②③同样的内容,并确认各部位能够顺畅的活动。
- ⑤ 确认刀柄能够安全收到刀具库中。另外,确认刀柄在刀库中旋转时,不会与刀具库部件发生干涉。



[图3]