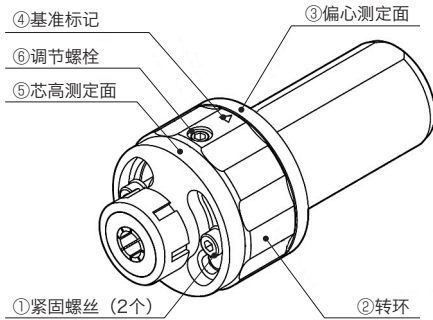


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

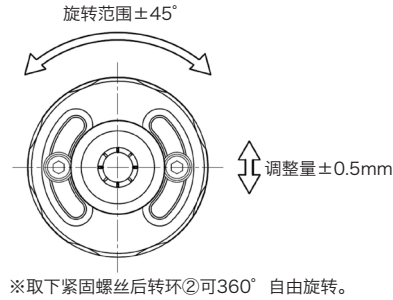
本产品是一款弹簧刀柄，具有对转塔式车削中心的刀座的偏心进行补偿的功能。可以轻松实现小孔及中心孔、铰刀加工时非常重要的偏芯补偿。

规格

【各部位名称】



【调整范围】

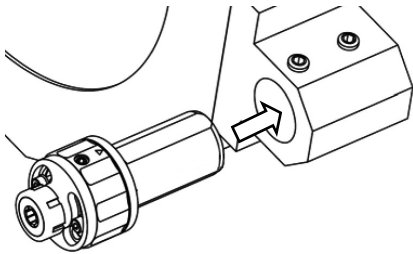


调节方法

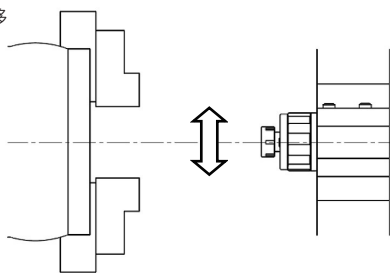
⚠ 危险

调整需要在机床内进行，因此请充分注意。如果在调整中发出机械主轴的旋转指令或进给指令等，可能会导致重大的人身事故，非常危险。请务必在机床周围标明正在进行作业，并采取确保无法通过机械的操作面板等进行操作。

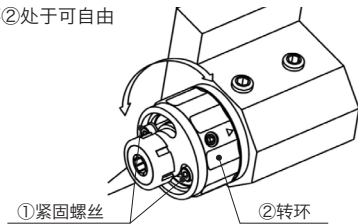
1) 安装在转塔的刀座上。



2) 调出该刀座，手动使其移动到X=0的位置。

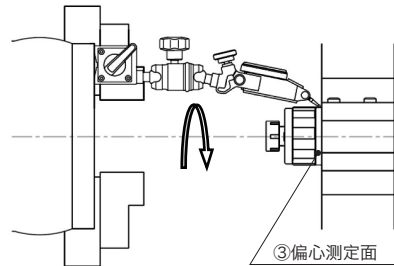


3) 松开2个紧固螺丝①，使转环②处于可自由旋转的状态。



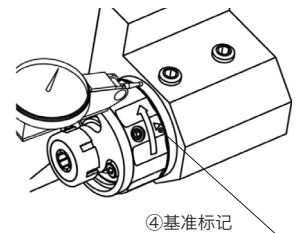
4) 将杠杆式量表安装在卡盘上。

将杠杆式量表的测头贴在偏心测定面③上，手动旋转卡盘。



※使用(BIG) 万向量表座安装杠杆式量表更方便。另备有适用于小型车削中心的袖珍型。

5) 将转环②的基准标记④对准杠杆式量表指向最大(小)值的位置。

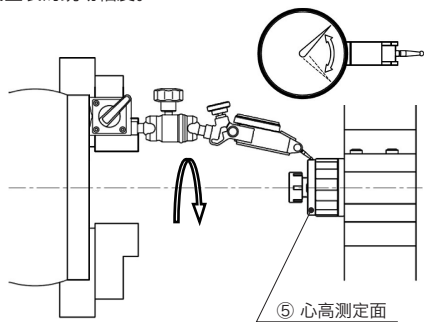


⚠ 请注意

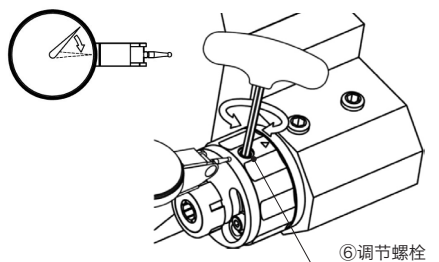
旋转范围不足导致△标记无法对准时，请取下紧固螺丝。将标记对准目标位置后，安装紧固螺丝。此时，请注意紧固螺丝应呈180°对角。

调节方法

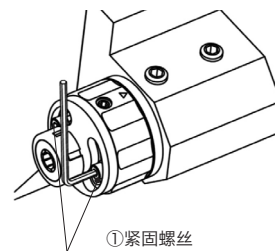
- 6) 将杠杆式量表移动到芯高测定面⑤上，再次手动旋转卡盘，确认此时的杠杆式量表的跳动幅度。



- 7) 将杠杆式量表与基准标记④对齐后，用附带的T型扳手旋转调节螺丝⑥，调节至针位于之前确认的跳动幅度的正中间。



- 8) 用附带的L型扳手拧紧2个紧固螺丝①。此时，请勿偏重一方，将2个螺丝均等紧固。



最后再次将杠杆式量表贴紧芯高测定面⑤并旋转卡盘，确认杠杆式量表的针不跳动。

⚠ 请注意

通常使用时虽然可以通过该方法进行充分的定心，但在使用长钻头或长铰刀时，建议使用标准棒等在接近加工时的刀尖的位置进行调节。

调节方法

●安装切削工具时的注意事项

- 请在拧紧紧固螺丝之后再安装切削工具。如果紧固螺丝未拧紧，夹头会发生空转，非常危险。而且还可能会导致故障。
- 切削工具的刃部非常危险，请将刀具刃部部分使用棉布进行保护，避免直接接触。
- 弹簧刀柄的安装请参阅附带的新倍比高精度弹簧夹头使用说明书。（本产品不能安装另售的轴向调节螺丝）

●加工中的注意事项

- 请勿持续进行伴有较大振动的加工（振动加工）。
- 加工中切削工具折断时，请在确认夹头没有裂纹等异常后，再次进行调整。

●其他注意事项

- 本产品为钻头及铰刀等直杆刀柄的切削工具专用。不适用于镗刀杆等柄部有平面或缺口的切削工具。