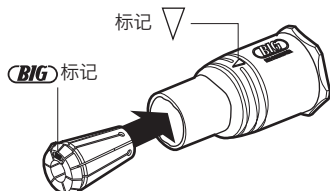


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

夹套的安装方法

① 对齐夹套卸装器上的▽标记位置和夹套上的BIG标记位置，将夹套插入夹套卸装器，然后使夹套收缩。

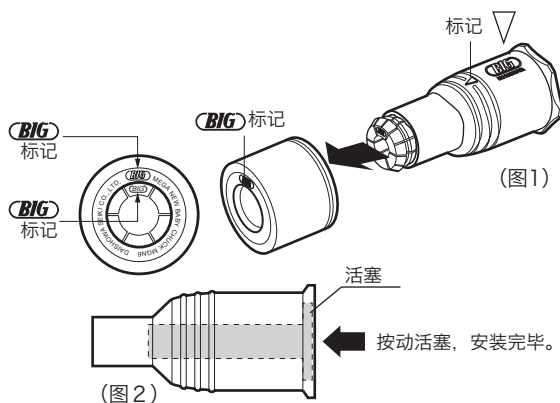


⚠ 请注意

插入夹套时夹套的狭缝会收缩，请注意不要夹到手指等。

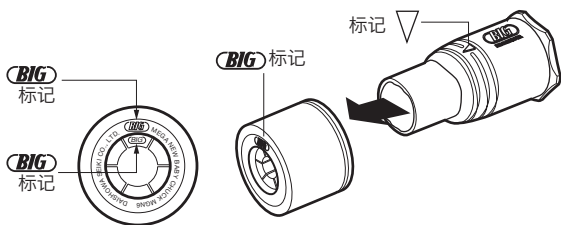
② 对齐夹套卸装器上的▽标记位置和螺母上的BIG标记位置，将夹套插入螺母内部（图1），然后按动活塞，将夹套安装在螺母上（图2）。

安装内冷夹套时，上述步骤后请将夹套旋转90°。夹套卡在螺母内壁的弓形面上，不会从螺母上掉落即安装完成。

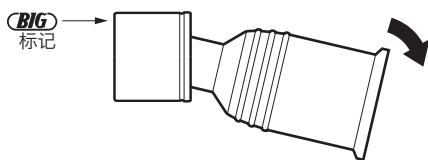


夹套的卸取方法

① 对齐螺母上的BIG标记位置和夹套上的BIG标记位置及夹套卸装器上的▽标记位置，将夹套插入夹套卸装器，然后压缩夹套。

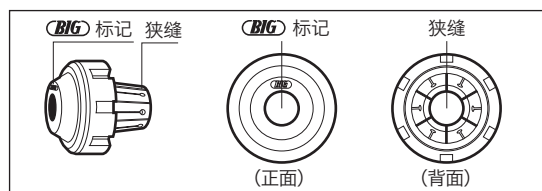


② 将夹套卸装器倾向图示方向后，从螺母中取下夹套。

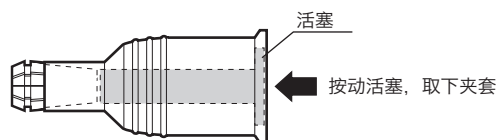


使用油封螺母时

使用油封螺母时，由于看不见夹套上的BIG标记，请对准夹套上的狭缝位置和油封螺母上的BIG标记，在夹套卸装器的箭头位置插入夹套。



③ 按动夹套卸装器的活塞，取下夹套。



⚠ 请注意

- 请注意，若猛然大力按压活塞，夹套会飞出。
- 若在夹套或夹套卸装器上附着切削液及切屑等的状态下使用，夹套将不能被切实压缩，可能导致变形及破损，敬请注意。
- 本商品为塑料产品。若过度受力或加热，会导致变形及破损，使用时请充分注意。
- 长期使用导致夹套卸装器变形、夹套拆装困难时，说明本产品寿命到期。
- 本产品为 **BIG** 新倍比夹套专用，请勿用于其它夹套。（立铣刀专用夹套、丝锥夹套不可使用。）