

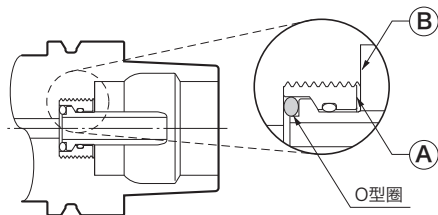
使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

规格

内冷管有两种类型，固定式和可动式。

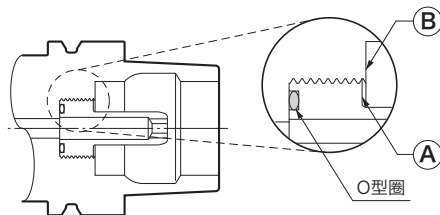
可动式

按照ISO及各标准，为了吸收机床主轴冷却液供给部件和内冷管的偏心误差，规定了 $\pm 1^\circ$ 的可动性。安装时需要专用扳手(另售)。



固定式

使用六角扳手进行安装。



安装方法

- ① 请将内冷管、刀柄的内螺纹及安装面的油污、杂质等附着物全部清除。
- ② 请将附带的O型圈安装至内冷管端面的沟槽中。此O型圈起密封作用，必须确保牢固安装，否则可能会发生冷却液泄露。
- ③ 请对内冷管的螺纹部位进行脱脂处理，并仅在螺纹部位涂上低强度螺纹紧固胶。使用螺纹紧固胶时请参阅其生产厂家的使用说明书。

⚠ 请注意

- 可动式内冷管的内部一旦附着上螺纹紧固胶，可能会变为不可动。
- 内冷管因每次ATC换刀时都会与机床的冷却液供给部发生接合而受到撞击。因此，如果不使用螺纹紧固胶，可能会发生松动。

- ④ 可动式内冷管使用专用扳手，固定式内冷管使用六角扳手拧紧。此时，请确保螺纹部端面接触底部，并牢固地拧紧，直到如图所示，O型圈被正常挤压发生形变为止。
- ⑤ 如图所示，请确保内冷管的螺纹端(A)不高出刀柄的安装面(B)。
- ⑥ 安装好内冷管后，将刀柄手动安装到机床主轴上，并检查其是否可以牢固地夹紧和松开。

⚠ 请注意

- 如果内冷管发生松动，可能会导致ATC故障，因此请定期进行追加锁紧。