

ご使用前には必ずこの取扱説明書をお読みください。併せてハイジェットホルダ本体の取扱説明書もご覧ください。

メリットセットは(メリットプレート・メリットリング・Oリング・座金)がそれぞれ2コづつとなっております。なお、シール交換の際には安全のためツールクランプ装置(弊社ツーリングメイトなど)に固定し、作業を行ってください。



**ご注意**

メリットリングは非常に精密なパーツですので、落したり、偏荷重がかかると油漏れの原因になります。

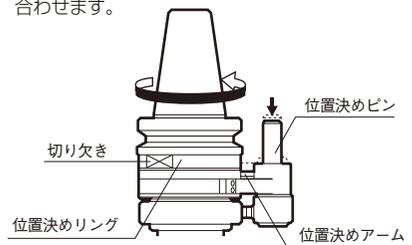
●使用工具(下記工具をご用意ください)

- Lレンチ……3本(2mm, 2.5mm, 3mm)
- マイナスドライバー……2本
- 引っ掛けスパナ……1本

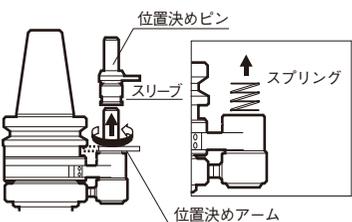
メリットセット型式	スパナ型式
MES-40	FK- 52
MES-50	FK- 58
MES-65	FK- 80
MES-90	FK-105

●取り外し方

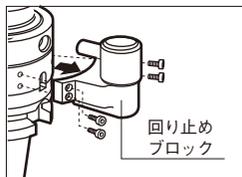
1 位置決めピンを押さえて本体を180°回転させ、位置決めアームを位置決めリングの切り欠きに合わせます。



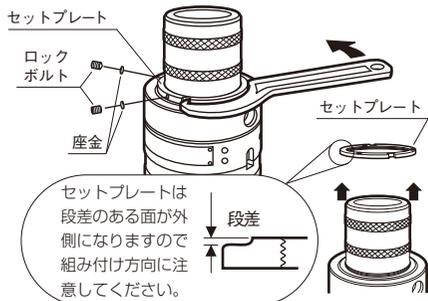
2 位置決めアームを回転させ、位置決めピン、スリーブ、およびスプリングを抜き取ります。



3 キャップボルト(M4:4カ所)をゆるめ、回り止めブロックを外します。



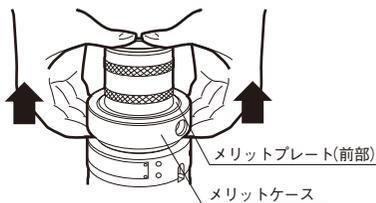
4 ロックボルト(M4:2カ所)をゆるめ、引っ掛けスパナにてセットプレートをゆるめ外します。



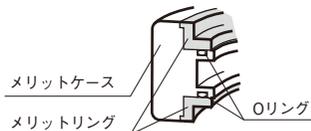
**ご注意**

ロックボルトの下には座金が入っていますので、交換時には付属の座金を入れ換えてロックボルトを取り付けてください。

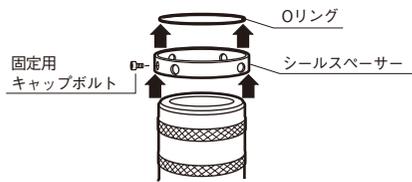
5 メリットケースを持ち、メリットケースとメリットプレート(前部)を外します。(この時、メリットプレートと本体の間にOリングが取り付けられていますので、若干重く感じます。)



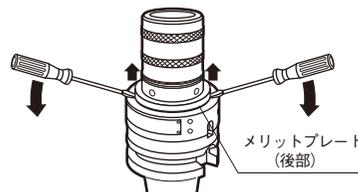
6 メリットケース内にはメリットリングとOリングが図のように配置されていますので、メリットリング交換時には付属のOリングも同時に交換してください。



7 本体部のOリングを外した後、シールスペーサーの固定用キャップボルト(M3:1カ所)を外し、シールスペーサーを外します。



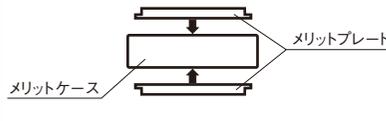
8 メリットプレート(後部)を外します。(この時、メリットプレートと本体の間にOリングが取り付けられていますので、図のように2本のマイナスドライバーを使うと外し易くなります)



●取り付け方

1 取り外し方の4~8を逆の手順にて組み付けます。(7で取り外したOリング、キャップボルトの付け忘れに注意してください)

●メリットプレートは段差のない面がシール面となっています。



**ご注意**

- ・セットプレートは、確実に締め込んでください。締め込み不足は、油漏れの原因になります。
- ・メリットケースにメリットリングとOリングが確実に入っていることを確認してください。

2 回り止めブロックがメリットケースに対して直角になるよう給油パイプを確実に挿入し、固定します(右上図1参照)。回り止めブロック固定後、本体がスムーズに回転することを確認してください。(面接触にてシールをしていますので、若干の抵抗があります)

**ご注意**  
回り止めブロックのネジには、ネジロックを施し確実に締め込んでください。締め込み不足は、ATC不良の原因になります。

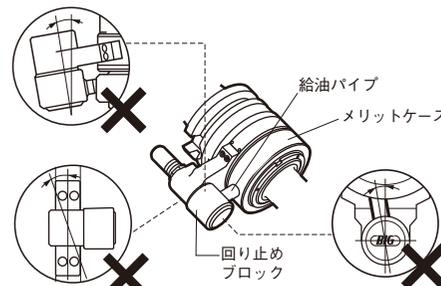
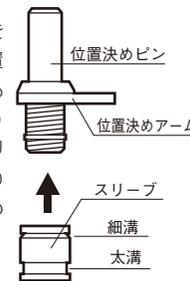


図1

3 位置決めピンにスリーブを取り付け(スリーブは位置決めアーム側に細溝がくるように取り付けてください) 回り止めブロックにスプリングを入れた後、先に取り付けたスリーブと位置決めピンを挿入します。



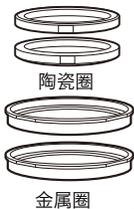
4 位置決めピンを奥まで押し込み本体を回転させ、位置決めリングの溝に位置決めアームを入れ、角度を固定してください。

5 最後に、位置決めピンがスムーズに作動することを確認してください。

**ご注意**  
1 各部のボルト類は確実に締めてください。  
2 組み付け時、挿入部および接触部にグリス等を塗布することにより、組み付けが容易になります。(ネジ部を除く)  
3 ミーリングチャックタイプ(OMC)のメリットリング、プレートの交換はナット部分を分解する必要がありますので、購入先を通じて(BIG)へお申し付けください。

使用前请仔细阅读本说明书,以及外转内冷刀柄的使用说明书。

密封组件包括陶瓷圈,金属圈,O型圈和垫片(各2个)。在交换时为了安全请使用敝公司的拆刀器进行固定。



### ⚠️ 请注意

金属圈是非常精密的部件,如果发生碰撞或者挤压造成变形后,会导致漏油的发生。

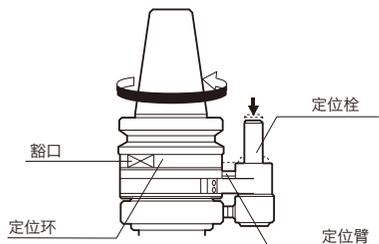
### ● 使用工具 (附带下面的工具)

- L型扳手3个[2mm, 2.5mm, 3mm]
- 一字型螺丝刀2把
- 钩形扳手1把

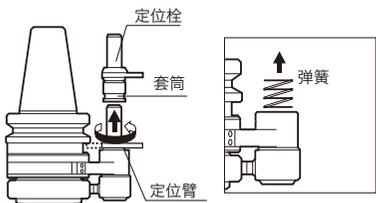
密封组件型号	扳手型号
MES-40	FK - 52
MES-50	FK - 58
MES-65	FK - 80
MES-90	FK - 105

### ● 拆卸方法

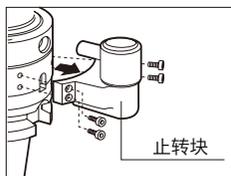
**1** 按住定位栓后,将本体旋转180度,让定位臂与定位环上的豁口处相对齐。



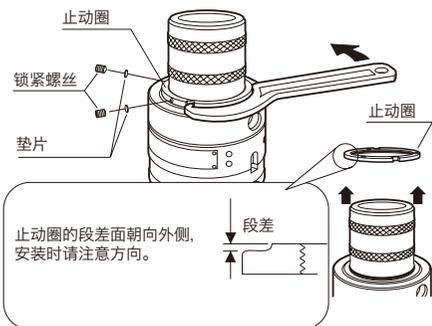
**2** 旋转定位臂,将定位栓,套筒以及弹簧取出。



**3** 拧下锁紧螺母后拆下止转块。(M4:4个)



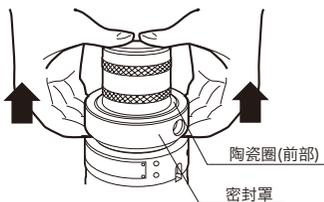
**4** 拧下两个M4的锁紧螺丝后,用C型扳手拆下止动圈。



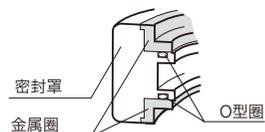
### ⚠️ 请注意

锁紧螺丝的下面有垫片,将垫片交换之后在拧紧锁紧螺丝。

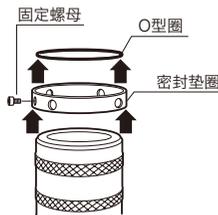
**5** 用手将密封罩与陶瓷圈(前部)拆卸下来。由于陶瓷圈与本体之间有O型圈,在拆卸过程中会比较紧。



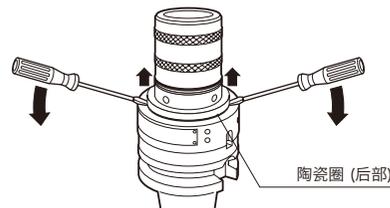
**6** 密封罩的内部有金属圈和O型圈。在交换金属圈时请同时交换O型圈。



**7** 取下本体上的O型圈。拧下3处固定螺母后,将密封垫圈拆下。



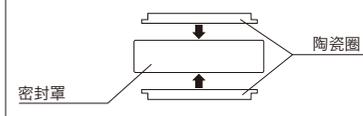
**8** 拆下陶瓷圈(后部)。因为陶瓷圈与本体之间存在O型圈,如图所示用两把一字型螺丝刀会使拆卸变的更容易。



### ● 安装方法

**1** 按照4-8的逆顺序进行操作就可以完成安装。不要忘记在7中拆下的O型圈以及锁紧螺丝。

● 陶瓷圈没有段差的面为密封面。



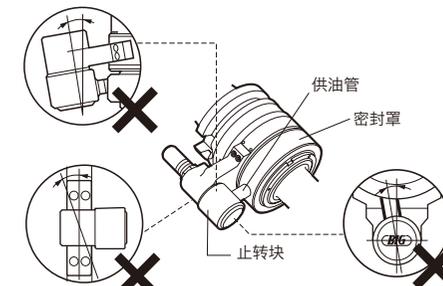
### ⚠️ 请注意

- 请确保已拧紧止动圈,否则会引起漏油的发生。
- 确认金属圈与O型圈已安装到密封罩上。

**2** 将止转块与密封罩成90度后,插入供油管并固定(参照右上图1)。装上止转块之后确定本体能够顺畅转动。(如果是通过面接触来进行密封,多少会有所阻力)。

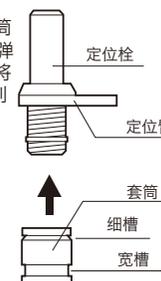
### ⚠️ 请注意

将止转块的锁紧螺母涂上防滑剂之后,在固定到本体上,否则可能会引起自动换刀的不良。



[图1]

**3** 将套筒安装到定位栓上(套筒的细槽部靠近定位臂)。将弹簧装入到止转块之后,然后将套筒的定位栓装入到止转块上。



**4** 按住定位栓后旋转本体,使定位臂放入到定位环的沟槽部,使角度得到固定。

**5** 最后确认定位栓能够顺畅的动作。

### ⚠️ 请注意

1. 确定各部位的锁紧螺丝完全拧紧。
2. 在插入部位,接触部位涂上润滑油,会使安装变的更容易。(螺丝部除外)
3. 强力铣刀柄系列(OMC)在进行金属圈与陶瓷圈的交换时,需要拆卸刀柄的螺帽。这时请通过经销商与敝公司联系。