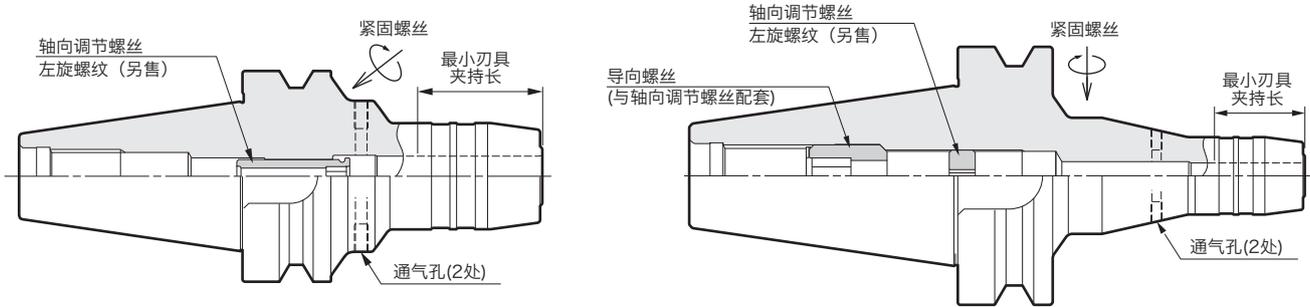


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

本体规格



※细长系列以及端面给油系列上，不可使用轴向调节螺丝。

刀具装卸

● 安装

- ①使用干净的棉布清洁干净刀具柄部以及刀柄内径。内径清洁时，推荐使用 **(BIG)** α 清洁棒 ($\phi 3 \sim \phi 12$) 及 **(BIG)** TK 清洁棒 ($\phi 13 \sim \phi 42$)。
- ②安装刀具时，夹持柄部**必须要确保最小夹持长**（参阅下列技术资料）。装不上刀具时，请再次松开紧固螺丝。
- ③用附带的L扳手锁紧紧固螺丝到螺纹末部为止。**已达末部后，请不要再继续锁紧。**
- ④如果使用中心给油时，请将附带的塞子上涂密封胶后装到2处通气孔上。
※端面给油型无通气孔。

● 卸载

- ①逆时针方向旋回紧固螺丝3~7回，就可以卸载刀具。

⚠ 请注意

- 请使用柄径公差h6以内的刀具。
- 请检查刀具柄部有无碰伤。
- 请绝对不要使用有碰伤以及有裂纹的刀具，有可能损伤刀柄。
- 请不要使用柄部有平面的刀具。
- 请不要徒手抓持刀具的刃部。以避免受伤。
- 请绝对不要空锁刀柄。有可能严重损坏刀柄。
- 请不要使用柄长小于最小夹持长的刀具。
- 用带缝隙的粗铣刀加工时，对刀具产生轴向向外的拉力。这样的加工不适合用液压刀柄。此时，推荐使用 **(BIG)** 高精度强力铣刀柄 **(BIG)** 美夹倍力型刀柄。
- 请在刀具柄部发生微振磨损时，调低切削条件。发生微振磨损的加工条件下继续使用，可能缩短刀柄寿命。

技术资料

型号	最小刀具夹持长 mm	使用温度 ℃	夹持力确认用 握柄型号
HDC3S	16	5 - 50	TSB 3
HDC3.175S			TSB 3.175
HDC4S	19		TSB 4
HDC5S	22		TSB 5
HDC6	28		TSB 6
HDC6S	25		
HDC7	28		TSB 7
HDC8			TSB 8
HDC8S	31		TSB 9
HDC9	28		
HDC10	33		TSB10
HDC10S		TSB11	
HDC11			

型号	最小刀具夹持长 mm	使用温度 ℃	夹持力确认用 握柄型号
HDC12	38	5 - 50	TSB12
HDC12S	36		
HDC13	38		TSB13
HDC14			TSB14
HDC15	43		TSB15
HDC16			TSB16
HDC18			TSB18
HDC20			TSB20
HDC25	52		TSB25
HDC32	56		TSB32
HDC42	65		TSB42

检查夹持力

为了安全使用液压刀柄，请您定期检查夹持力

● 检查时期

- 隔很长时间使用刀柄时。
- 更换刀具约100回之后，或者每3个月一次定期检查。

● 检查顺序

- ① 进行检查时，把周边温度控制到10~25°C之间。
- ② 夹持力确认用握柄（另售 到刀柄上。此时，必须要确保最小夹持长。然后，把紧固螺丝牢靠的锁紧。
- ③ 先徒手试一下可不可以简单的拆卸夹持力确认用握柄。
- ④ 如不太用力就可以拆卸的话，很有可能夹持力已经减退。此时，请不要继续使用刀柄。通过经销商申请维修。



夹持力确认用握柄

关于变径套

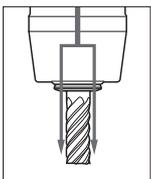
全系列标准品都已调好了平衡度。但是，根据使用变径套，轴向调节螺丝以及刀具形状，平衡度也有所不同。

关于轴向调节螺丝

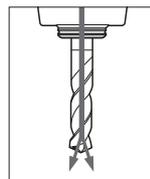
如果想调节刀具突出长时，请使用另售的轴向调节螺丝。根据夹持径大小以及刀柄长度不同，轴向调节螺丝也不同。详细请参阅液压刀柄样本。BBT50系列上配调节螺丝时，请通过经销商与本公司联系。
※细长系列以及端面给油系列上，不可使用轴向调节螺丝。

关于变径套

可以使用BIG高精度直筒夹套（合适型号请参阅液压刀柄样本）



端面给油型
PJC高精度直筒夹套



内冷型
PSC高精度直筒夹套

⚠ 请注意

- 使用变径套时，请将变径套的肩部牢靠的贴紧到刀柄端面上。
- 使用变径套会对跳动精度以及夹持力引起影响。
- PJC12D不可用于液压刀柄。

关于使用上的注意事项

⚠ 请注意

- 对于刀柄内径，刀具柄部等附着的油污，切屑等，请使用抹布擦拭清除干净，必要时请使用脱脂剂清理油污。
- 紧固螺丝上请定期涂抹润滑脂（美孚XHP222等）。另外，涂上了润滑脂也不能锁紧时，请更换锁紧螺丝。（有偿）
- 带键的防误触螺丝是注入液压油时使用。绝不可取出此螺丝。
- 保管时，请用干净的棉布清洁干净刀柄后涂上防锈油。
- 请不要触碰旋转中的刀柄以及刀具。
- 因为产品上标明了容许转速，为保证安全，请在容许转速以下使用。但是，安装超过L/D=5的长刀具和不平衡性高的刀具时，请在更低的转速下使用。
- 刀具折断等事故发生后，请检查刀柄的跳动精度及检查内径有无伤痕。
- 请不要使用有伤痕或已变形的拉钉。
- 请使用(BIG)的拉钉。每两年应更换一次。