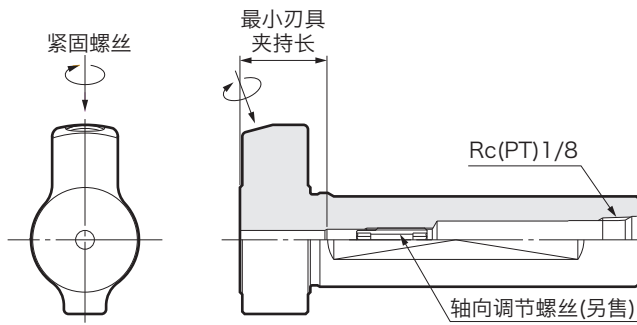


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

本体规格

型号: SL□



●轴向可调螺丝(另售)

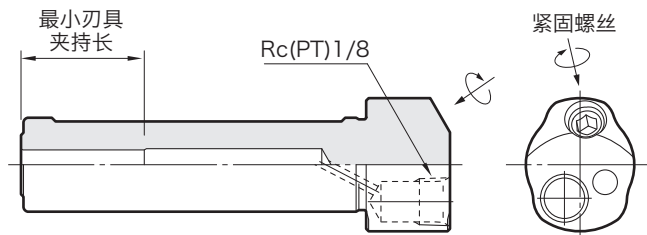
型号	适合刀柄型号
HDA4-0515W	HDC3
	HDC3.175
	HDC4
NBA6B	HDC5
	HDC6

轴向调节螺丝也可从刀杆侧面调整，HDC8,10,12不可使用轴向调节螺丝

⚠ 请注意

装入机床时，请拧紧侧固螺丝，推荐扭矩8N.m，拧紧扭矩过大可能会造成刀柄精度劣化。

型号: SL□F

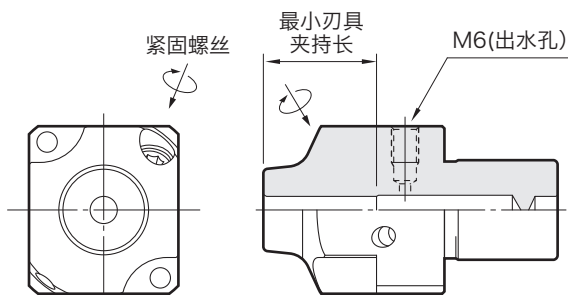


轴向调节螺丝不可使用

⚠ 请注意

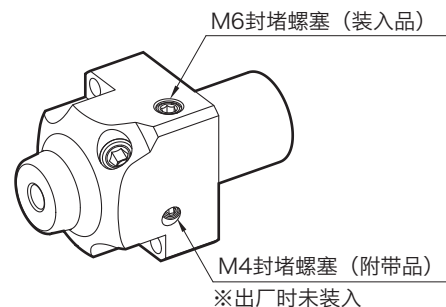
装入机床时，请拧紧侧固螺丝，推荐扭矩8N.m，拧紧扭矩过大可能会造成刀柄精度劣化。

型号: SL□R/B



轴向调节螺丝不可使用

●使用冷却液时



※出厂时装入M6封堵螺塞，使用冷却液时，请拆下M6封堵螺塞，装入附带的M4封堵螺塞

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
HDC3	16	5~50	TSB3
HDC3.175			TSB3.175
HDC4	19		TSB4
HDC5	22		TSB5
HDC6	25		TSB6
HDC8	31		TSB8
HDC10	33		TSB10
HDC12	36		TSB12

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。
- ②安装刀具时，夹持柄部**必须要确保最小夹持长**（参阅上列技术资料）。装不上刀具时，请再次松开锁紧螺丝。
- ③用附带的L扳手锁紧锁紧螺丝到螺纹末部为止。**已达末部后，请不要再继续锁紧。**

●卸载

- ①逆时针方向旋回锁紧螺丝2~3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。

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℃之间。
- ②夹持力确认用握柄（另售）插入到刀柄上。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。
- 加工中出现刀具折断时，请确认刀柄是否有损伤。