

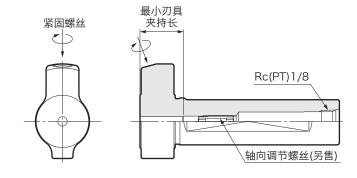
液压刀柄车床型

使用说明书

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□

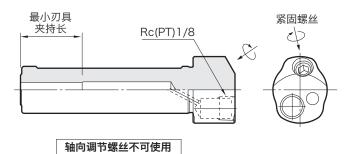


●轴向可调螺丝(另售)

型 号	适合刀柄 型号	
	HDC3	
HDA4-0515W	HDC3.175	
	HDC4	
NBA6B	HDC5	
NDAOD	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

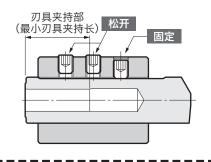
型号: SL□F



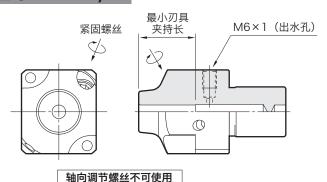
▲ 请注意

[标准型 SL□・F型 SL□F]

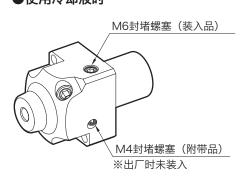
- ·安装到机床上时,**刃具台侧刀柄固定螺丝的锁紧扭矩 不要超过8N.m**,否则可能使刀柄精度劣化。
- ·取下刃具时,根据刀柄安装的情况和固定位置,可能会出现松开锁紧螺丝也无法取出刃具的情况。此时,需**将刃具夹持部附近的刀柄固定螺丝松开,**刀柄继续固定,才可取下刃具。



型号: SL□R/B



●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	最小刃具夹持长 mm	使用温度 ℃	夹持力确认用 握柄型号
HDC3	16		TSB3
HDC3.175			TSB3.175
HDC4	19	5~50	TSB4
HDC5	22		TSB5
HDC6	25		TSB6
HDC8	31		TSB8
HDC10	33		TSB10
HDC12	36		TSB12

刃具装卸

●安装

- ①使用干净的棉布清洁干净刃具柄部以及刀柄内径。内径清洁时,推荐使用 (**ΒΙ**Ε)α清洁棒。
- ②安装刃具时,夹持柄部**必须要确保最小夹持长**(参阅上列技术资料)。装不上刃具时,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未部为止。**已达未部后,请不要再继续锁紧**。

●卸载

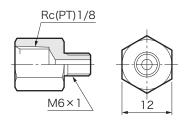
①逆时针方向旋回锁紧螺丝2~3回,就可以卸载刃具。

▲ 请注意

- ·请使用柄径公差h6以内的刃具。
- ·请检查刃具柄部有无碰伤。
- ・请绝对不要使用有碰伤以及有裂纹的刃具,有可能损伤刀柄。
- ·请不要使用柄部有平面的刃具。
- ·请不要徒手抓持刃具的刃部。以避免受伤。
- ・请绝对不要空锁刀柄。有可能严重损坏刀柄。
- ·请在刃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。

接头(另售)

安装在本体的出油口,可改变配管的尺寸。



型 号	对应本体
FT-ST-M6-RC1/8	SL □R/B

将螺纹部缠上密封带后使用

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。
- ・更换刃具约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。

关于使用上的注意事项

▲ 请注意

- ·对于刀柄内径, 刃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。
- ·加工中出现刃具折断时,请确认刀柄是否有损伤。