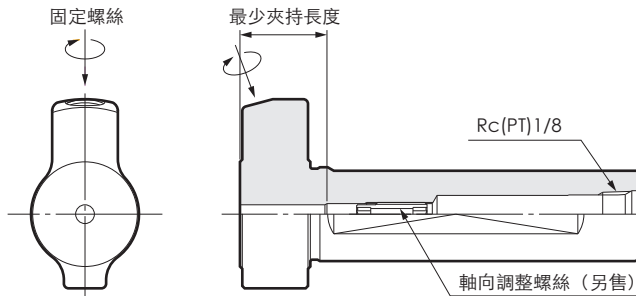


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

本體規格

型式：SL□



●軸向調整螺絲 (另售)

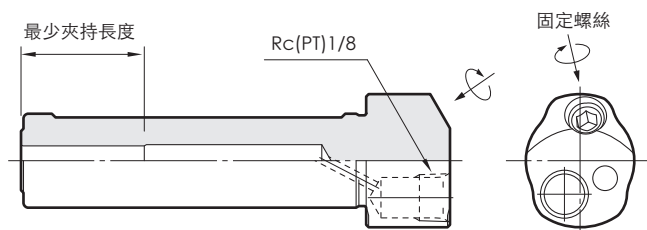
規格	適合的刀柄規格
HDA4-0515W	HDC3
	HDC3.175
	HDC4
NBA6B	HDC5
	HDC6

軸向調整螺絲也可由刀柄端進行調整。軸向調整螺絲不可使用於HDC8,10,12的刀柄。

▲ 注意

安裝於機械上時，側固螺絲的鎖緊力道請不要超過 $8N \cdot m$ 以上。超過時偏擺精度有可能會變差。

型式：SL□F

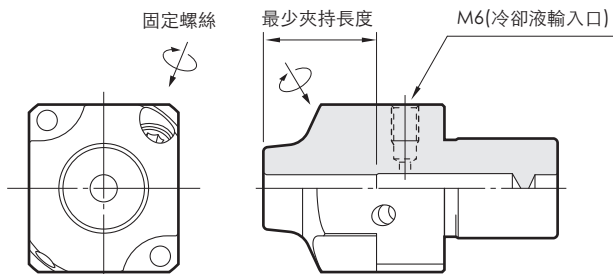


無法使用軸向調整螺絲。

▲ 注意

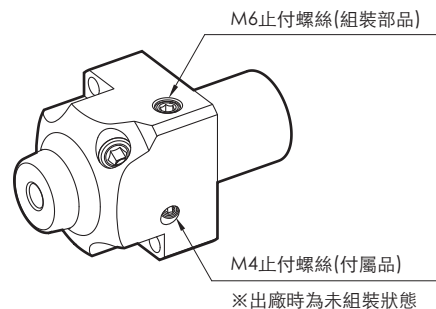
安裝於機械上時，側固螺絲的鎖緊力道請不要超過 $8N \cdot m$ 以上。超過時偏擺精度有可能會變差。

型式：SL□R/B



無法使用軸向調整螺絲。

●使用冷卻液時



※出廠時為未組裝狀態

※M6止付螺絲在出廠時已經組裝上。當要使用冷卻液時，請拆下M6的止付螺絲，並將附屬的M4止付螺絲鎖上。

技術資料

規格	最少夾持長度 mm	操作時溫度 ℃	夾持力確認用 把握力確認棒型式
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

刀具的安裝、拆卸

●刀具的安裝

- ①請以乾淨的棉紗布清潔刀柄部和高精度油壓夾頭內徑。清潔內徑時，建議使用 **(BIG) α** 內孔清潔器。
- ②安裝刀具時，刀柄的插入深度請**超過**下列最少夾持長度。刀具不容易插入時，請鬆開固定螺絲。
- ③鎖緊固定螺絲時，請以附屬的扳手將螺絲轉到底即可，**無需用力鎖緊**。

●刀具的拆卸

- ①將固定螺絲以逆時鐘方向旋轉2~3圈，即可卸下刀具。

⚠ 注意

- 請使用刀具柄公差在h6以內的刀具。
- 請確認刀具柄沒有傷痕。有傷痕的刀具可能會損傷夾頭，請絕對不要使用。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具。
- 更換刀具時為避免刀刃割傷手部，請注意使用防護措施。
- 請勿在未插入刀具的狀態下進行空鎖。否則可能會損壞內部。
- 刀柄部發生磨蝕現象時，請降低切削條件再使用。如果在發生磨蝕現象的狀態下繼續使用，可能會縮短刀把的壽命。

夾持力確認

為了安心使用，請進行夾持力的確認。

●確認時機的參考基準

- 間隔長時間再度使用時。
- 更換了100次刀具後，或每3個月。

●確認步驟

- ①請在環境溫度為10~25℃時進行。
- ②將專用的夾持力確認用的把握力確認棒（另售）插入夾頭內徑並超過最少夾持長度，並鎖緊固定螺絲。
- ③請嘗試用手能否輕鬆拔出把握力確認棒。
- ④如果能夠輕鬆拔出，則夾持力可能下降。此時請勿繼續使用，請交由經銷商送回本公司修理。



夾持力確認用
把握力確認棒

使用時的注意事項

⚠ 注意

- 請利用抹布和脫脂劑來清除附著於夾頭本體內徑，以及切削刀具柄部上的所有切削鐵屑、粉塵和刮痕。
- 固定螺絲請定期塗抹潤滑油（相當於美孚XHP222）。另外，塗抹潤滑油後固定螺絲的動作仍不順暢時，請更換固定螺絲。（另售）
- 有一個附帶插銷的螺絲是原廠專用於充填液壓的。請絕對不要鬆開或拆下它。
- 為了防鏽，保管時請仔細擦拭夾頭並塗上防鏽油。
- 加工時如遇刀具斷裂，請注意檢查確認夾頭本體是否有受到損傷。