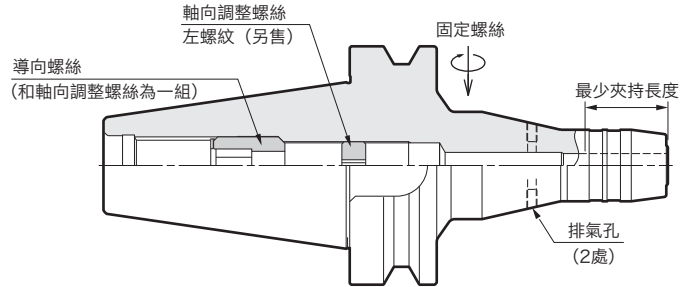
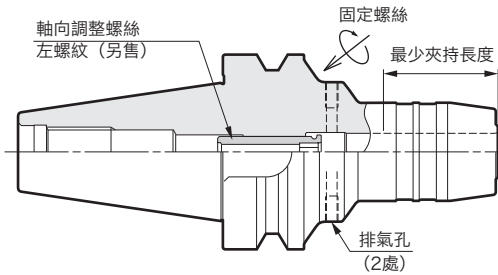


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

本體規格



※超細長型和端面噴灑出水型無法使用軸向調整螺絲。

刀具的安裝、拆卸

● 刀具的安裝

- 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** (φ3~φ12) 和 **(BIG) 內孔清潔器** (φ13~φ42)。
- 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。
- 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**。
- 以中心出水方式使用時，請將附屬的塞子塗上止水材料，將排氣孔塞住。
※端面噴灑出水型沒有排氣孔。

● 刀具的拆卸

- 將固定螺絲以逆時鐘方向旋轉3~7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。
- 刀具插入深度若未超過最少夾持長度，可能會損壞內部。
- 鋸齒型粗加工立銑刀因具有高拉扯力，不適用於高精度油壓夾頭。這種情況下，建議使用 **(BIG) 強力立銑刀夾頭** 和 **(BIG) 超高速重切削立銑刀夾頭**。
- 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。

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
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		TSB10
HDC10	33		
HDC10S			
HDC11		TSB11	

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
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

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

關於高速加工

標準商品均已進行預先平衡，若您要在高轉速下使用，或是在意加工中的振動，可進行平衡修正。（需付費）

另外，若使用了直套筒或調整螺絲，平衡可能會因刀具形狀而變差，敬請注意。

關於軸向調整螺絲（調整螺絲）

調整刀具的伸出長度時，請使用另售的軸向調整螺絲。

內徑尺寸、標準長度不同，所使用的軸向調整螺絲也不同。

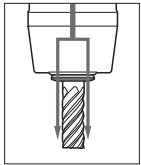
詳情請參閱高精度油壓夾頭型錄。

另外，BBT50系列在安裝軸向調整螺絲時，請洽詢本公司當地業務負責人。

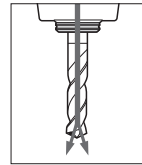
※超細長型和端面噴灑出水型無法使用軸向調整螺絲。

關於直套筒

可使用高精度直套筒。（關於適用規格請參閱型錄。）



端面出水型
PJC直套筒



刀尖出水型
PSC直套筒

! 注意

- ・使用直套筒時，請將直套筒確實插入，直到突起部接觸夾頭端面為止。
- ・使用直套筒會降低偏擺精度和夾持力，敬請注意。
- ・PJC12D規格的套筒無法使用於油壓夾頭系列。

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。
- ・旋轉中的夾頭和刀具非常危險，請勿碰觸。
- ・標有允許轉速的商品，為了安全起見，請以低於允許轉速的速度使用。使用超過 $L/D = 5$ 的長刀把或不平衡量大的刀把時，應進一步再降低轉速。
- ・刀具在加工中折斷時，請檢查夾頭的偏擺精度和夾頭有無損傷。
- ・如果拉栓螺絲的頭部有敲擊傷痕或根部彎曲，請勿使用。
- ・請使用 **BIG** 製的拉栓螺絲，每2年更換一次。