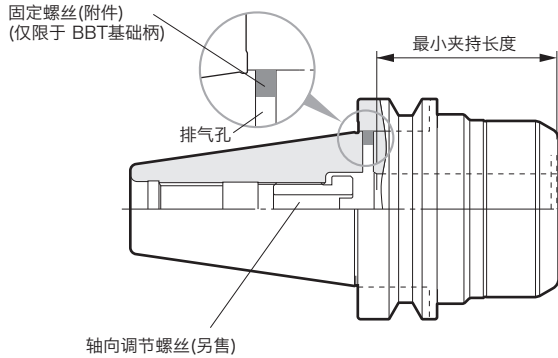


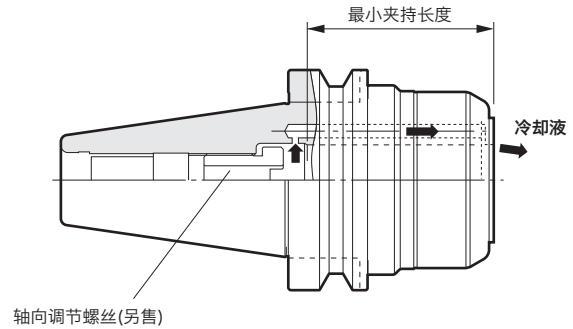
使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

### 规格

#### [标准型]

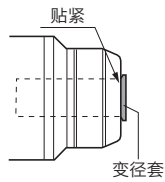


#### [端面给油型]



#### 使用变径套 (另售)

请注意:使用变径套时,必须将其完全插入刀柄中,使变径套的凸缘与刀柄端面贴上。



如需要中心内冷并使用变径套时,请选用内冷变径套。

#### 轴向调节螺丝 (另售)

调节刀具的伸出长度时,请使用另售的轴向调节螺丝。



### ⚠ 请注意

#### ● 对于 BBT 基础柄

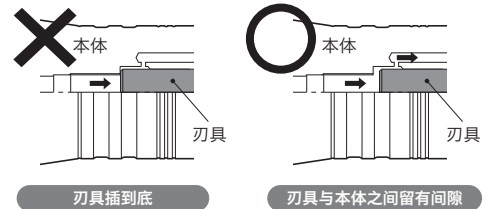
使用中心内冷时, 请将涂有密封剂的 M4 固定螺丝 (附件) 将排气孔封住。

- 在进行端面内冷加工时,如果将刀具插到底的话,冷却液会被堵住。所以装刀具时请留 1mm 以上的间隙。(如果使用了轴向调节螺丝,刀具插到底也不会堵住冷却液)

- 锁紧螺母前请将螺母与本体将要贴紧的面清洁干净。  
所能使用的转速与机床刚性有关,实际加工时请从低速开始逐渐提高,同时确认安全转速。

#### 最小夹持长度

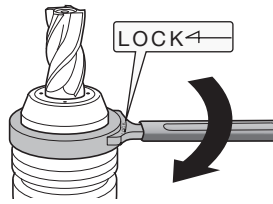
刀具的被夹持长度必须大于刀柄本体上标注的最小夹持长度。



## MEGA WRENCH的使用方法

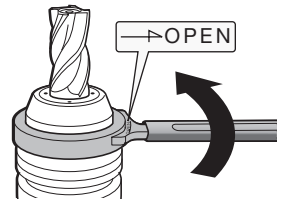
### 锁紧

将专用的美夹扳手(另售)的「LOCK」面朝上套在螺母上,沿扳手上的箭头方向转动扳手,直至螺母与刀柄本体端面贴紧。



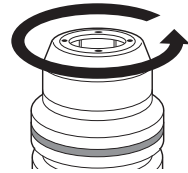
### 拆卸

在螺母上滑动 MEGA WRENCH, 以使标有“OPEN”的一面更接近刀具。朝箭头方向旋转 MEGA WRENCH, 确保螺母达到其松动位置。然后拆下刀具。



### ⚠ 请注意

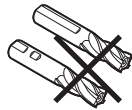
- 在锁紧或松开螺母前,请清洁螺母外径以防打滑。
- 请不要用扳手或直接用手触碰刀具。
- 卸下刀具后,必须将螺母至少再松开一圈。如果不执行此操作,可能会导致后续锁紧操作中的夹持力不足,致使切削时出现掉刀等故障。



### ⚠ 请注意

#### 拆装刀具时的注意事项

- 在安装刀具时请确认刀柄的跳动精度及刀柄本体是否有损伤。如有异常请勿使用。
- 请使用柄径公差h7以内的刀具。
- 对于刀柄内径, 夹套内径, 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。
- 请勿使用磨损太大的刀具。
- 请勿直接用手接触刀具的刃部。
- 请勿使用柄部有缺口的刀具。



#### 加工时的注意事项

- 请勿用于用较大振动的加工。
- 请勿触碰转动中的刀柄或刀具。
- 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。

#### 其它注意事项

- 请勿空锁螺母。
- 建议使用 **BIG** 的拉钉并定期更换。
- 请勿使用有伤痕或已变形的拉钉。