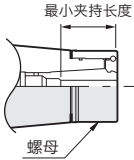


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

规格



最小夹持长度

- 请使用柄径公差在h7以内的刀具。
- 美夹E型刀柄专为立铣刀所设计,每种夹套只对应一个尺寸的柄径。如果柄径超差的话就有可能掉刀,非常危险。
- 插入刀柄的刀具长度必须大于最小夹持长度。
- 最小夹持长度等于夹头的磨孔长度。

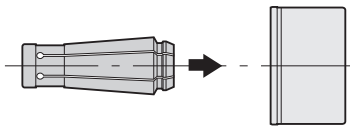
⚠ 请注意

- 建议使用 **BIG** 的拉钉。
- 每两年应更换一次。
- 请勿使用有伤痕或已变形的拉钉。

拆卸和插入夹头

插入夹头

将夹套从螺母的后方插入螺母并朝里压,直至夹套前端的凸缘完全卡进螺母的锁扣里。

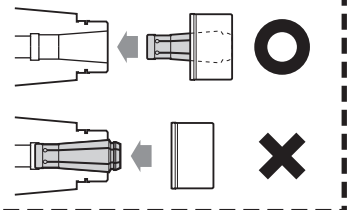


拆卸夹头

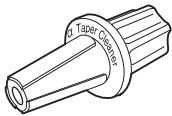
将夹套沿轴向向外拉,即可从螺母上取下。

⚠ 请注意

夹头必须先安装到螺母中,然后再装入本体。



α锥孔清洁棒 (另售)



清洁刀柄内径时,建议使用α锥孔清洁棒(另售)。

型号	对应本体	型号	对应本体
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

美夹扳手 (另售)



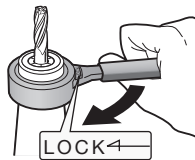
型号	对应本体
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

MEGA WRENCH的使用方法

锁紧

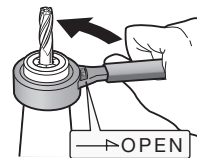
在螺母上滑动美夹扳手,以使标有“LOCK”的一面更接近刀具。施加适当的紧固扭矩,朝箭头方向旋转美夹扳手。

※ 将美夹扳手套装到螺母上时,沿扳手上箭头的反方向转动边往螺母上套比较容易套上。



拆卸

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



紧固扭矩

型号	紧固扭矩 (N·m)	型号	紧固扭矩 (N·m)
MEGA6E	20	MEGA10E	40
MEGA8E	35	MEGA13E	50

轴向调节螺丝 (另售)

调节刀具的伸出长度时,请使用轴向调节螺丝(另售)。

请使用六角扳手调节。

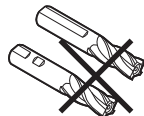


型号	对应本体
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

⚠ 请注意

拆装刀具时的注意事项

- 请勿空锁螺母。
- 请勿使用任何有损伤、裂纹或跳动过度的刀柄。
- 请勿使用柄长小于夹头最小长度的刀具。
- 请勿使用柄径比刀柄的标称夹持径小0.02mm以上的刀具。
- 请勿使用柄上有缺口或有平面的刀具
- 请勿使用柄部有缺口的刀具。
- 应借助布或类似材料拿住刀具,以避免受伤。



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。