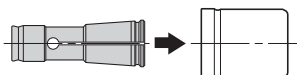


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

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。

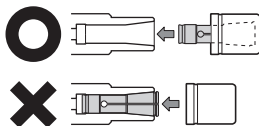


拆卸夹头

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。



美夹扳手的使用方法 (另售)

型号	对应本体	对应夹套	紧固扭矩 (N·m)
MGR10	MEGA 3S	NBC3S-0.5-3.2	4
MGR12	MEGA 4S	NBC4S-0.5-3.0	6
		NBC4S-3.1-4.0	10
MGR14	MEGA 6S	NBC6S-0.5-3.0	6
		NBC6S-3.1-6.0	12
MGR18	MEGA 8S	NBC8S-3.0-8.0	16

美夹扳手的使用方法

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。



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。



轴向调节螺丝 (另售)



密封垫

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。

请注意: 使用高压冷却时密封垫可能会剥落

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

⚠️ 请注意

拆装刀具时的注意事项

- 请勿使用柄长小于夹头最小长度的刀具。
- 请勿空锁螺母。
- 在夹紧或松开螺母之前,用布或相似材料清洁螺母外径,防止打滑。
- 锁紧扭矩请不要超过规定扭矩的1.2倍。
- 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。