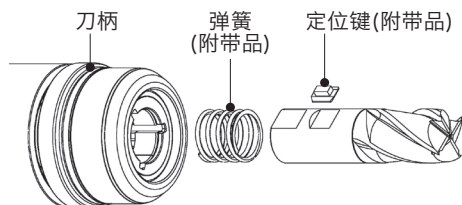


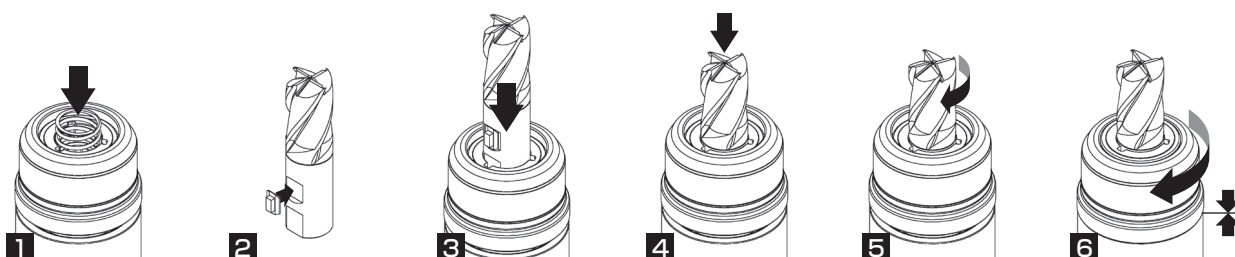
使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

### 本体规格



- 此刀柄是主轴正转专用。请不要逆旋转使用。
- 请使用 JIS B 4005, ISO 3338-2, DIN 1835-1 Form B, ASME B94.19等规格的带有缺口的刀具。

### 拆装刀具

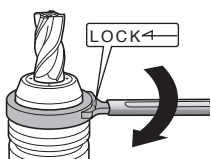


- ①从刀柄的夹口处装入弹簧。
- ②将定位键对上刀具缺口部。
- ③对好定位键和夹口处键槽的位置，并装入刀具。夹口端有3处键槽。
- ④装入刀具，直至触底。
- ⑤保持触底的状态下，将正转（右旋转）方向旋转刀具，直至止转。（约20°）
- ⑥最后，利用美夹扳手锁紧螺母，直至螺母与刀柄端面贴紧。

### 使用上的注意事项

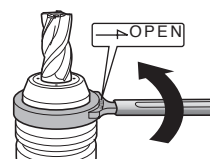
#### 锁紧

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

标有「OPEN」的面朝上套在螺母上，沿扳手上的箭头方向转动扳手，直至螺母完全松开。随后，将逆时针方向旋转刀具约20度后，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。
- 插入扳手时，请不要触碰刀具。
- 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。
- 安装刀具时请确认刀柄的跳动精度及刀柄本体是否损伤。如有异常请不要使用。
- 不要使用柄径比刀柄的标称夹持径小0.02mm以上的刀具。
- 对于刀柄内径，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。
- 不要使用后刀面磨损大于0.4mm以上的刀具。
- 不要直接用手接触刀具的刃部。
- 加工中较大的振动伴随时，请不要持续加工。
- 不要触碰旋转中的刀柄或刀具。
- 不要空锁螺母。