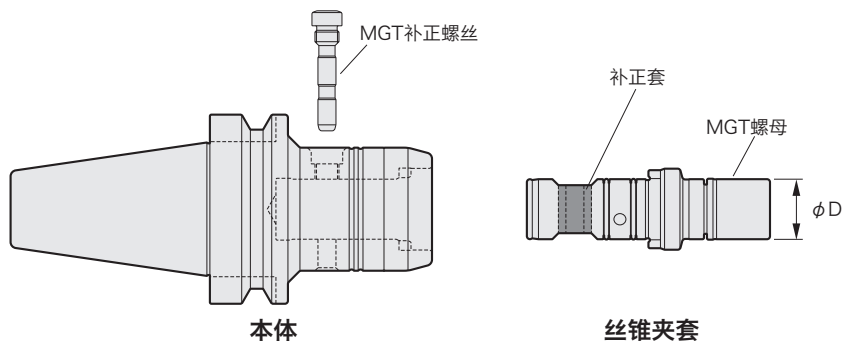


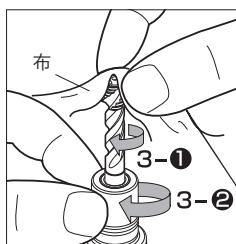
使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

规格



丝锥的安装方法

- ① 安装前请先清洁丝锥柄部及丝锥夹套的内径。
- ② 将丝锥插入丝锥夹套到底,并确认两者的四方已相合。
- ③ ①按攻丝扭矩方向旋转丝锥,至丝锥的四方与丝锥夹套的四方接触。②用手拧紧螺母。
- ④ 用专用的美夹扳手完全锁紧螺母。

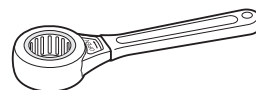


将丝锥夹套安装到刀柄本体后,在锁紧螺母时使用 **BIG** 拆刀器等可更轻松可靠。

⚠ 请注意

- 请不要空锁螺母。
- 安装前请先清洁丝锥柄部及丝锥夹套的内径。
- 请不要直接用手触摸丝锥的刃口,以免划伤。

美夹扳手 (另售)



美夹扳手	ϕD	对应本体
MGR16	16	MGT 6
MGR20L	20	MGT12
MGR30L	30	MGT20

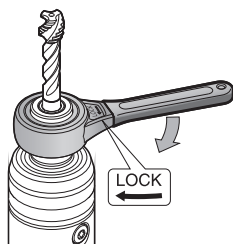
紧固扭矩

型号	紧固扭矩 (N·m)
MGT 6	18
MGT12	40
MGT20	60

美夹扳手的使用方法

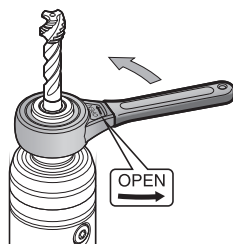
锁紧

将美夹扳手(另售)刻有「LOCK」的一面朝上完全套在螺母上,按图示箭头方向旋转扳手锁紧螺母。



拆卸

将美夹扳手(另售)刻有「OPEN」的一面朝上完全套在螺母上,按图示箭头方向旋转扳手松开螺母。



⚠ 请注意

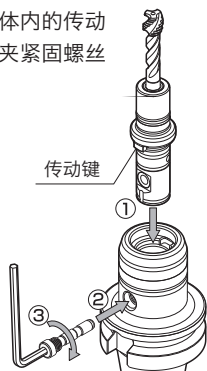
- 在锁紧或松开螺母前,请清洁螺母外径以防打滑。
- 请不要用扳手或直接用手触碰丝锥。

丝锥夹套的安装及拆卸方法

安装

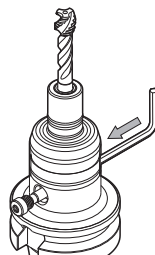
将丝锥夹套上的传动键与刀柄本体内的传动槽对齐后用力压入本体。并将美夹紧固螺丝穿过侧孔拧紧。

MGT 补正螺丝	适合扭矩 (N·m)	对应本体
MGT 6SS	4	MGT 6
MGT12SS	6	MGT12
MGT20SS	12	MGT20



拆卸

松开美夹紧固螺丝,用六角扳手从相反方向将美夹紧固螺丝推出,从而可以从本体上卸下。然后将丝锥夹套从刀柄本体中拔出。



⚠ 请注意

- 请清洁刀柄本体内孔以及丝锥夹套的外部,并清洁缓冲套的内孔。
- 本攻丝刀柄一定要安装缓冲套之后才可使用。这样在攻丝时美夹紧固螺丝与缓冲套之间会产生适量的浮动。
- 拆装丝锥时请注意不要直接用手触碰或将脸部靠近丝锥。

缓冲套的更换方法

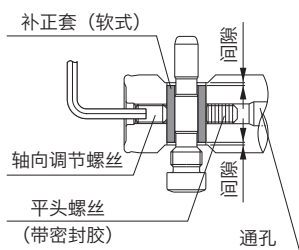
【补正套(软式)】

补正套(软式)是用一种优异的耐油性·耐药性特殊材料制成,出现轴向松软变形等劣化情况时,请务必及时更换。

① 将丝锥夹套后端的调节螺丝松开约1圈。再从侧面将缓冲套推出即可。

② 清洁缓冲套的安装孔的内径,将新的缓冲套插入此孔内。安装好的缓冲套的两端应完全嵌入孔内且略低于孔口。(缓冲套与孔口两端的距离应相同)

③ 最后通过旋紧丝锥夹套底部的调节螺丝,消除美夹紧固螺丝与缓冲套之间的间隙。具体做法是如图所示将美夹紧固螺丝插入缓冲套,慢慢拧紧丝锥夹套底部的调节螺丝,至美夹紧固螺丝不会因重力作用而掉落。在此状态下再将调节螺丝旋紧90度即可。



【补正套(硬式:另售)】

通过①的方法取出软式补正套后装入硬式补正套时,平面对准调整螺丝侧,如②所示插入丝锥夹套,拧紧调整螺丝固定补正套。※无需按照③所示调整。

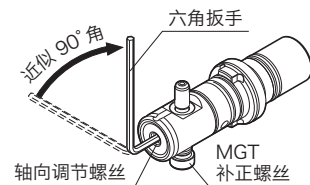
补正套(硬式)	对应本体
MGT 6SAH	MGT 6
MGT12SAH	MGT12
MGT20SAH	MGT20



【折断丝锥的取出】

如需取出折断丝锥时,可拆下如图所示的平头螺丝后利用内部通孔取出。装入平头螺丝时,为防止切削液泄露,请注意涂抹密封胶。

补正套(软式)	对应本体
MGT 6SA-5P	MGT 6
MGT12SA-5P	MGT12
MGT20SA-5P	MGT20



请注意

⚠ 请注意

- 请务必使用刚性攻丝程序。(主轴的旋转与进给同步)此刀柄虽有少量的浮动,但仅起缓冲作用。所以编程时不能使用攻丝循环。
- 使用CK型的刀柄时,最多只能加两节延长器或减径器。

- 刀柄遭受强大碰撞或冲击后,请不要继续使用。
- 转动过程中,请不要触摸刀柄或刀具。
- 在使用无铲背丝锥时,螺纹孔有可能会变大。如出现这种情况请改用带铲背的丝锥。