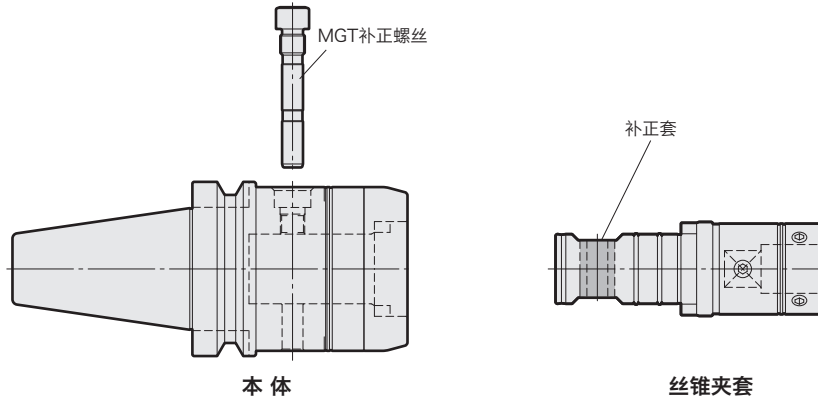


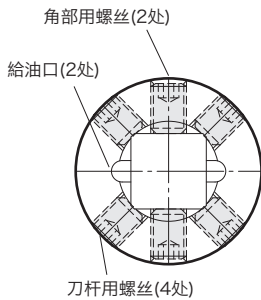
## 使用说明书

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。

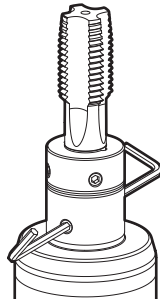
### 规格



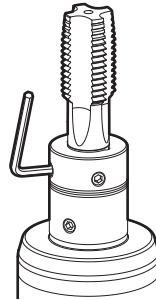
### 丝锥安装



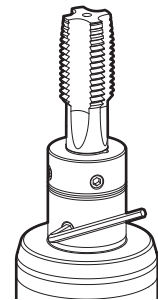
将丝锥的角部与攻丝刀柄的角孔对齐,并插入到底部。



1. 对角锁紧的顺序稍微锁紧角部侧固螺丝。(2处)



2. 对角锁紧的顺序牢固的锁紧好刀杆部的侧固螺丝。(4处)



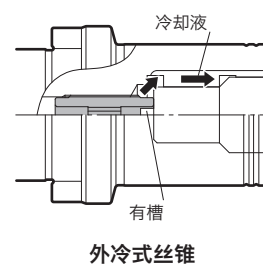
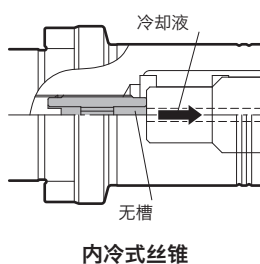
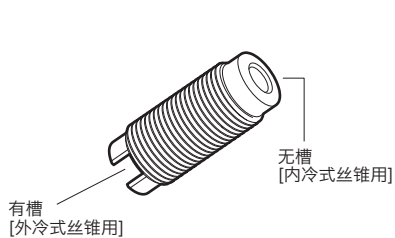
3. 对角锁紧的顺序牢固的锁紧好角部侧固螺丝。(2处)

### ⚠ 请注意

- 安装前请用棉布将丝锥刀杆和攻丝刀柄内径中的杂物以及油分擦拭干净。
- 请不要徒手抓持丝锥的切削部。
- 拔出丝锥时, 请不要将脸等部位靠近丝锥的尖端。

### 轴向调节螺丝的使用方法 (丝锥夹套附带)

在调节丝锥的伸出长度时使用。伸出量的调节范围在3mm以内,调节时请使用六角扳手(4mm)。另外,每向右旋转一圈,伸出长度移动1mm。使用中心内冷方式时,内冷式丝锥与外冷式丝锥的轴向调节螺丝的安装方向有所不同。请用六角扳手,按照正确的方向安装轴向调节螺丝。



## ⚠️ 请注意

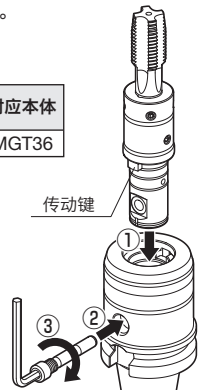
- 使用内冷式丝锥时,即使轴向调节螺丝的无槽端部与丝锥柄端部牢靠的贴紧,也会从攻丝刀柄的口元部出现少量的漏油情况。如果出现大量的漏油情况时,请确认轴向调节螺丝与丝锥柄部是否牢靠的贴紧。
- 如果外冷式丝锥与轴向调节螺丝的无槽端部贴紧时,会使冷却液无法供给,甚至会引起泵故障的发生。

## 丝锥夹套的安装及拆卸方法

### 安装

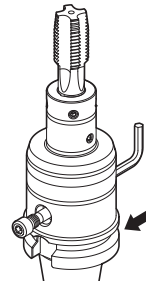
将丝锥夹套上的传动键与刀柄本体内的传动槽对齐后用力压入本体。并将美夹紧固螺丝穿过侧孔拧紧。

MGT 补正螺丝	适合扭矩 (N·m)	对应本体
MGT36SS	36	MGT36



### 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

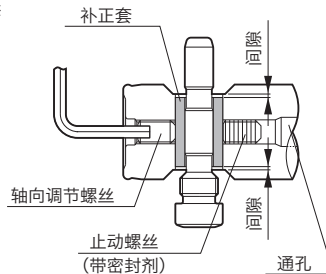
- 请清洁刀柄本体内孔以及丝锥夹套的外部,并清洁补正套的内孔。
- 本攻丝刀柄一定要安装补正套之后才可使用。这样在攻丝时美夹紧固螺丝与补正套之间会产生适量的浮动。
- 拆装丝锥时请注意不要直接用手触碰或将脸部靠近丝锥。

## 补正套的更换方法

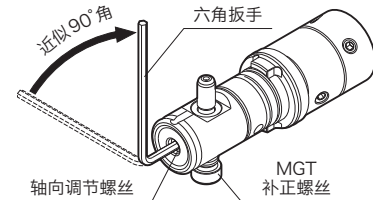
补正套是用一种优异的耐油性·耐药性特殊材料制成,出现轴向松软变形等劣化情况时,请务必及时更换。

1. 将丝锥夹套后端的调节螺丝松开约1圈。再从侧面将补正套推出即可。

2. 清洁补正套的安装孔的内径,将新的补正套插入此孔内。安装好的补正套的两端应完全嵌入孔内且略低于孔口。(补正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补正套之间的间隙。具体做法是如图所示将美夹紧固螺丝插入补正套,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。



### 【折断丝锥的取出】

如需取出折断丝锥时,可拆下如图所示的止动螺丝后利用内部通孔取出。装入止动螺丝时,为防止冷却液泄露,请注意涂抹密封胶。

## 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。