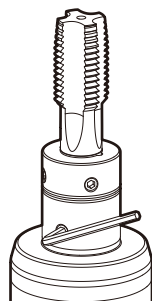
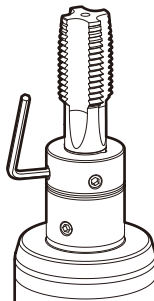
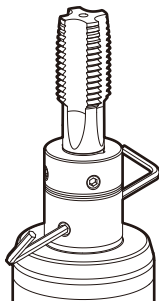
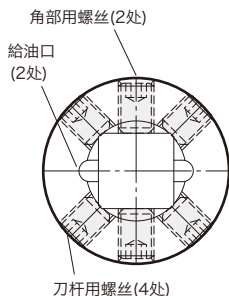


### 补充说明书

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。

#### 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)

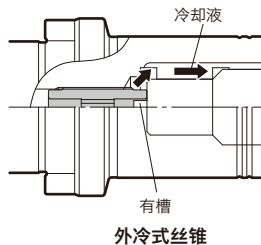
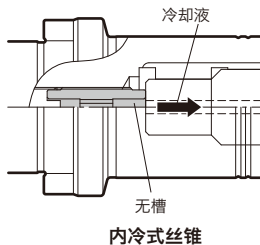
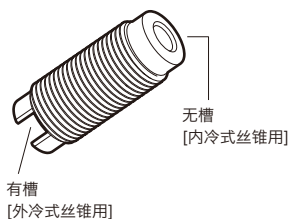


#### 请注意

- 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刃部。
- 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。