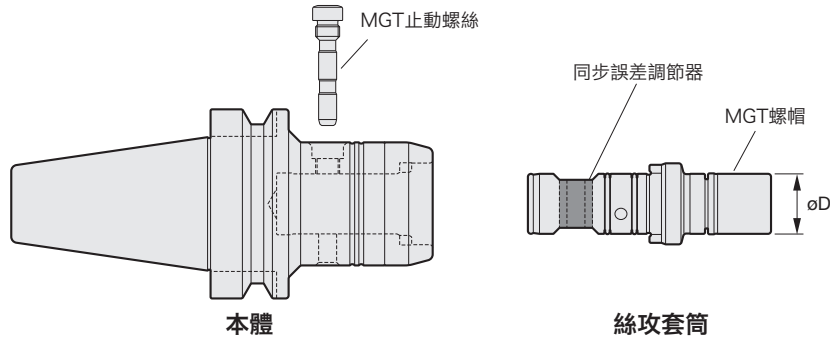


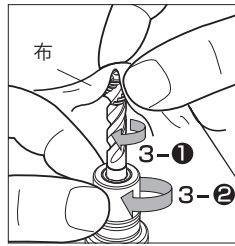
使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

詳細規格



絲攻的安裝方式

- ① 用擦布將附著於絲攻刀柄或絲攻套筒內徑的油漬和污垢清潔乾淨。
- ② 將絲攻的四角邊部對準絲攻套筒的四角孔，然後將絲攻插到最底。
- ③ ①手握絲攻朝絲攻扭力的方向轉動，讓絲攻的四角部確實接觸到套筒的四角孔。②用手先鎖緊螺帽。
- ④ 再使用專用的軸承扳手(另售)完全鎖緊

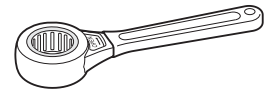


絲攻套筒裝於攻牙器本體上的狀態下，利用類似 **BIG** 的刀具拆裝座，可方便且安全的進行絲攻安裝及螺帽鎖緊作業。

注意

- 請勿在沒有插入絲攻的狀況下空鎖螺帽。
- 用擦布將附著於絲攻刀柄或絲攻套筒內徑的油漬和污垢清潔乾淨。
- 拔取絲攻時，請用墊布拿取，避免割傷手部。

單向軸承扳手 (另售)



單向軸承扳手	φD	本體型式
MGR16	16	MGT 6
MGR20L	20	MGT12
MGR30L	30	MGT20

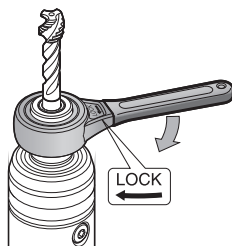
鎖緊扭力

夾頭型式	鎖緊扭力 (N·m)
MGT 6	18 (13.3)
MGT12	40 (29.5)
MGT20	60 (44.3)

軸承扳手使用方法

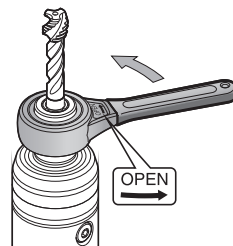
安裝鎖緊

將軸承扳手「LOCK」的那一面朝上，完全的套在螺帽上，依箭頭指示方向用適當的力量鎖緊螺帽。



鬆開取出

將軸承扳手「OPEN」的那一面朝上，完全的套在螺帽上，依箭頭指示方向用適當的力量鬆開螺帽取下絲攻。



注意

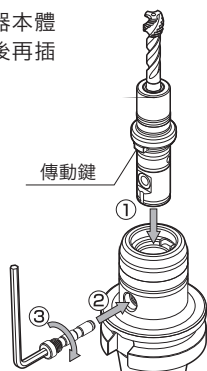
- 進行鎖緊、鬆開作業之前，請務必用擦布清潔套筒螺帽外徑，以避免扳手和螺帽打滑。
- 要從螺帽移開扳手時請小心不要碰觸到絲攻。

絲攻套筒的安裝·取出方式

安裝

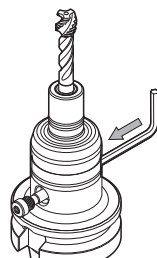
將絲攻套筒的傳動鍵對齊攻牙器本體的傳動鍵槽，插到最底部，然後再插入MGT專用固定螺絲確實鎖緊。

MGT 止動螺絲	適當的鎖緊扭力 (N·m)	本體型式
MGT 6SS	4	MGT 6
MGT12SS	6	MGT12
MGT20SS	12	MGT20



取出

鬆開MGT專用固定螺絲，利用六角扳手從反面推出固定螺絲，將它從本體中取出。然後再取出絲攻套筒。



注意

- 用擦布將附著於MGT攻牙器本體內徑和絲攻套筒外部的油漬和切屑清潔乾淨。也將套筒內緩衝套孔內的污垢清除。
- MGT專用固定螺絲與緩衝套會適當的產生軸向彈性，因此在沒有裝置緩衝套的情況下，請勿使用。
- 拆取絲攻套筒時，請注意手和臉部不要靠近絲攻。

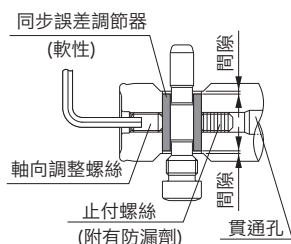
MGT專用緩衝套的更換方式

【同步誤差調節器 (軟性)】

同步誤差調節器 (軟性) 使用耐油性和耐化學性優異的特殊材料，但如果軸向有遊隙等劣化現象，則立即更換同步誤差調節器。

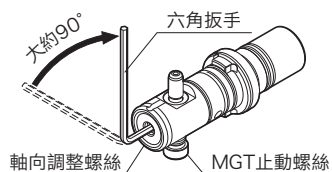
① 將絲攻套筒後方的調整螺絲逆時針方向轉動一圈鬆開，然後利用MGT專用固定螺絲的頭部將舊緩衝套推出，如此就可輕易拆下。

② 用擦布清潔放置緩衝套的內孔，再將新緩衝套推入，這時須注意緩衝套的兩端須均等的略低於絲攻套筒表面。



③ 剛放入的新緩衝套與MGT專用固定螺絲會有間隙，因此須由後方的調整螺絲調整。如下圖所示，首先將調整螺絲鎖緊到MGT固定螺絲掉落與不掉落之間的狀態，之後再用扳手鎖緊90°，讓MGT固定螺絲達到不會掉落的狀態。

同步誤差調節器 (軟性)	本體型式
MGT 6SA-5P	MGT 6
MGT12SA-5P	MGT12
MGT20SA-5P	MGT20



【同步誤差調節器 (硬性:另售)】

按①的方法拆下軟性同步誤差調節器，並安裝硬性同步誤差調節器時，將平面轉向調整螺絲的方向，如②那樣將其插入絲攻套筒中，然後鎖緊調整螺絲來固定同步誤差調節器。* 不需要像③那樣的進行調整。”

同步誤差調節器 (硬性)	本體型式
MGT 6SAH	MGT 6
MGT12SAH	MGT12
MGT20SAH	MGT20



【斷裂絲攻的取出】

斷裂絲攻取出時，需要拆下止付螺絲 (附有防漏劑) 利用貫通孔取出斷裂絲攻。安裝止付螺絲時請塗上防漏劑，並請注意冷卻液防漏的問題。

其它注意事項

注意

- 請務必使用剛性攻牙機能(主軸轉數與進給同步)。雖然軸向會有少許的浮動，這僅是止於緩衝作用，因此不可用於一般的攻牙機能。
- 使用CK刀柄時，為保持偏擺精度問題，最多只能接2個CK延長桿或縮小桿。
- 攻牙器如有遭受過強力的撞擊，請勿再繼續使用。
- 當攻牙器以及絲攻轉動時，相當危險，請勿碰觸。
- 如果搭配螺紋銑削絲攻使用的話，可能會有擴孔的現象產生，這時候請改為一般絲攻使用。