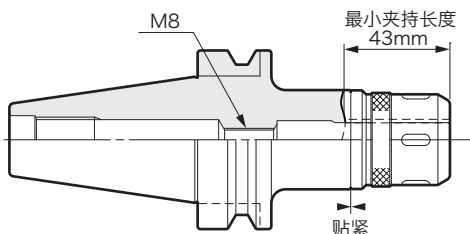


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

规格

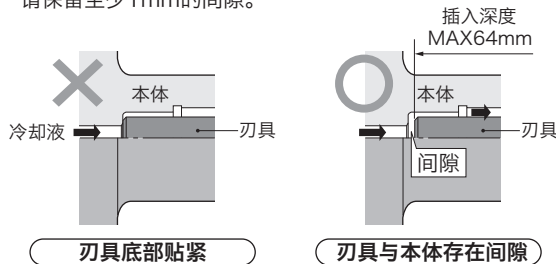


※刀具装夹时，请保证刀具插入量不低于最小夹持长度。

⚠ 请注意

使用端面冷却注意

- 刀具与刀柄内孔底部贴紧，冷却液因通道堵塞无法流出。请保留至少1mm的间隙。

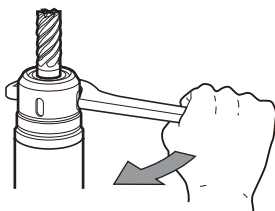


刀具的拆装方法

锁紧

请使用专用扳手（另售）锁紧螺帽，按照箭头指示方向旋转螺帽至完全锁紧为止。

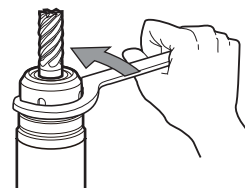
※锁紧螺帽至螺帽下端与刀柄本体上端面完全贴紧。请注意，如果螺帽在与刀柄本体贴紧时锁紧力过大，刀具拆卸时螺帽较难以进行松动。



拆卸

按箭头方向旋转螺帽至完全松开后取下刀具。

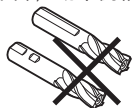
专用扳手型号 (另售)
FK31-33



⚠ 请注意

刀具安装时注意事项

- 螺母锁紧时，螺母下端与刀柄本体须完全贴紧，请将螺母接触面、刀柄本体的接触面清洗干净。否则会对跳动精度造成影响。
- 请使用柄径公差h7以内的刀具。
- 对于刀柄内径，夹套内径，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。
- 请勿使用夹持柄径部位有缺口的专用于侧固刀柄使用的刀具。否则会造成跳动精度和夹持力的下降，动平衡精度劣化，更有可能造成刀柄本体损伤。



加工时的注意事项

- 请勿用于有较大振动的加工。
- 请勿触碰转动中的刀柄或刀具。
- 因为产品上标明了容许转速，为保证安全，请在容许转速以下使用。但是，安装超过L/D=5的长刀具和不平衡性高的刀具时，请在更低的转速下使用。

刀具拆卸时注意事项

- 卸下刀具后，必须将螺母至少再向松开刀具的方向旋转一周。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，致使切削时出现掉刀等故障。
- 在锁紧和松开螺母的过程中，有可能因为打滑造成扳手从螺母上滑出。作业时请小心此操作，以免受伤。

其它注意事项

- 请勿空锁螺母。
- 建议使用 (BIG) 的拉钉并定期更换。
- 请勿使用有伤痕或已变形的拉钉。

使用直筒夹套时注意事项

如果拆卸直筒夹套比较困难时，请使用夹套拆卸钩（另售）。

夹套拆卸钩 (另售)
SCH

