

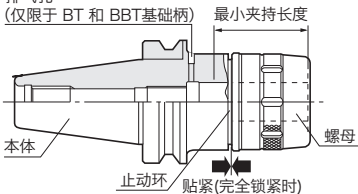
使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

规格

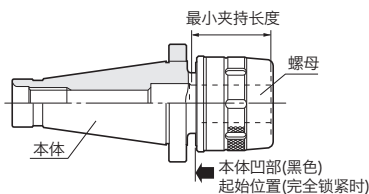
对应中心内冷
BT / BBT / BCV / HSK / BIG CAPTO

排气孔

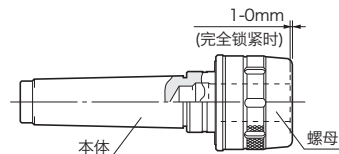
(仅限于 BT 和 BBT 基础柄)



NT基础柄



MT基础柄



刀柄型号	螺母外径	FK钩式扳手型号	美夹扳手型号
HMC20	φ60	FK58-62	MGR60L
HMC25	φ62		MGR62L
HMC32	φ80	FK80-90	MGR80L
HMC42	φ99	FK92-100	MGR99L

⚠ 请注意

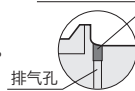
最小夹持长度

刀具的被夹持长度必须大于刀柄本体上标注的最小夹持长度。

对于 BT 和 BBT 基础柄

使用中心内冷时，请将涂有密封剂的 M4 固定螺丝（附件）将排气孔封住。

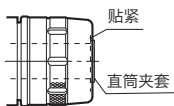
固定螺丝（附件）



排气孔

使用直筒夹套（另售）

请注意：使用直筒夹套时，必须将其完全插入刀柄中，使直筒夹套的凸缘与刀柄端面上贴。



TK 清洁棒（另售）

TK 清洁棒可彻底清洁刀柄内孔，从而保持刀柄的性能。



型号	夹持直径
TKC20	φ20
TKC25	φ25
TKC32	φ32
TKC42	φ42

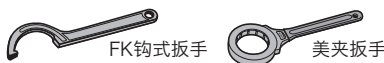
轴向调节螺丝（另售）

调节刀具的伸出长度时，请使用另售的轴向调节螺丝。



刀具的拆装方法

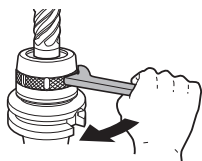
请使用FK钩式扳手（另售）或高性能的美夹扳手（另售）。



FK钩式扳手

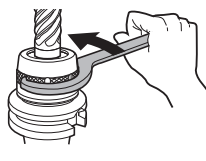
锁紧

用扳手按箭头方向旋螺母至完全锁紧为止。



拆卸

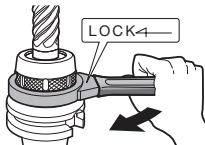
按箭头方向旋螺母至完全松开后取下刀具。



美夹扳手

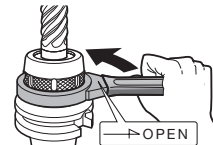
锁紧

美夹扳手（另售）的「LOCK」的刻印侧朝上放入螺母，按照箭头的方向旋转螺母到合适的位置。



拆卸

美夹扳手的「OPEN」刻印侧朝上放入螺母，按照箭头的方向旋转螺母到完全松开并将刀具取出。

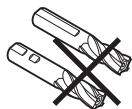


卸下刀具后，必须将螺母至少再松开一圈。如果不执行此操作，可能会导致后续锁紧操作中的夹持力不足，致使切削时出现掉刀等故障。

⚠ 请注意

拆装刀具时的注意事项

- 在安装刀具时请确认刀柄的跳动精度及刀柄本体是否有损伤。如有异常请勿使用。
- 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。
- 请勿使用磨损太大的刀具。
- 请勿直接用手接触刀具的刃部。
- 请勿使用柄部有缺口的刀具。



加工时的注意事项

- 请勿用于用较大振动的加工。
- 请勿触碰转动中的刀柄或刀具。

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。