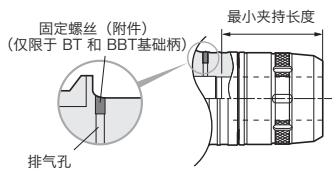


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

规格

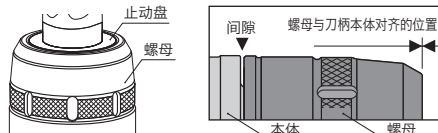


型号	最小夹持长度(mm)
HMC16S	55
HMC20S	56
HMC25S	57
HMC32S	58 <BT/BBT30, HSK-A50, C5>
	64 <BT/BBT/DV/BDV40, HSK-A63, C6, 通用型>
	72 <BBT/DV/BDV50, HSK-A100>
HMC42S	73 <BBT/DV/BDV50, HSK-A100>

扳手 (另售)

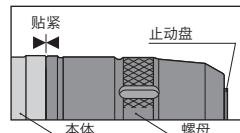
刀柄型号	螺母外径	FK 钩式扳手型号	美夹扳手型号
HMC16S	ø43	FK45-50L	MGR43L
HMC20S	ø50		MGR50L
HMC25S (BT/BBT30)	ø55	FK52-55	MGR55L
HMC25S	ø59		MGR59L
HMC32S (BT/BBT30)	ø62	FK58-62L	MGR62L
HMC32S	ø68		MGR68L
HMC42S	ø85	FK80-90L	MGR85L

合适的锁紧状态



合适的锁紧状态是螺母的上端面与刀柄本体上的止动盘对齐的位置。

重切削时



在重切削时，请进一步拧紧螺母至螺母的下端面与刀柄本体贴紧。

⚠ 请注意

右表格所记载的型号只在上述的“合适的锁紧状态”的情况下使用。

通用型		
NT SHANK	MT SHANK	Quick Change M35, M45

⚠ 请注意

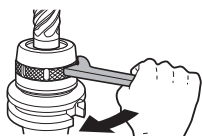
- 对于 BT 和 BBT 基础柄
使用中心内冷时，请将涂有密封剂的 M4 固定螺丝 (附件) 将排气孔封住。
- 最小夹持长度
刀具的被夹持长度必须大于刀柄本体上标注的最小夹持长度。

- 在重切削的情况下，请清洁螺母及刀柄本体的接触面。接触面不干净将会影响跳动精度。
- 在用于重切削锁紧螺母时，当螺母与刀柄本体开始接触时，请放慢拧紧螺母的速度，以防止由于锁紧过度而难以松动螺母。

刀具的拆装方法

锁紧

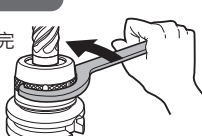
用扳手按箭头方向旋螺母至完全锁紧为止。



※在重切削时，请进一步拧紧螺母至螺母的下端面与刀柄本体贴紧。(一部分型号除外)

拆卸

按箭头方向旋螺母至完全松开后取下刀具。

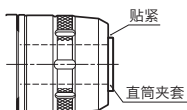


⚠ 请注意

- 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。
- 在拧紧或松动螺母时，请不要用力过猛，以防止扳手脱落出现意外受伤等事故。

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贴紧。



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。



⚠ 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。
- 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。

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。