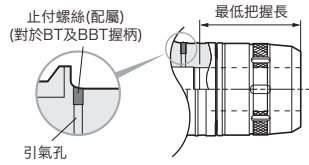


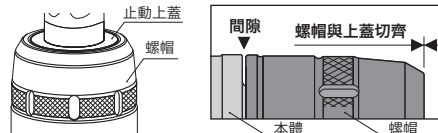
使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

詳細規格



型式	最低把握長(mm)
HMC16S	55
HMC20S	56
HMC25S	57
HMC32S	58 (BT/BBT30, HSK-A50, C5)
	64 (BT/BBT/DV/BDV40, HSK-A63, C6, 泛用機型)
	72 (BBT/DV/BDV50, HSK-A100)
HMC42S	73 (BBT/DV/BDV50, HSK-A100)

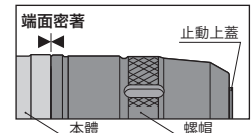
適當的夾持



正確的夾持狀態時，螺帽和上蓋的端面會切齊。

對於重切削的加工時

(部份型式除外)



當重切削加工的時候，需將螺帽鎖至與本體密著為止。

注意

右表所示的規格，在任何使用的情况下都需將螺帽端面鎖至與止動上蓋切齊。

泛用機型		
NT SHANK	MT SHANK	Quick Change M35, M45

注意

- 用於BT及BBT刀把
使用中心出水時，請用附屬塗有密封劑的M4螺絲來堵住引氣孔。(M4止付螺絲隨本體附在包裝上。)
- 最低把握長
刀具放入夾頭時，務必超過本體上雷射刻印所標示的最低把握長度以上。

- 當重切削加工時，在將螺帽鎖至與本體密著之前，請先清潔螺帽與本體的接觸面。否則會影響擺精度。
- 用於重切削加工時，將螺帽鎖至與本體密著時，鎖緊的力道不宜過大，否則可能會造成不易鬆開的情況。

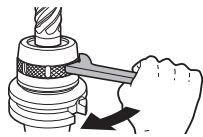
專用扳手 (另售)

夾頭型式	螺帽外徑	鉤扳手型式	軸承扳手型式
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

切削刀具的安裝和取出方式

安裝鎖緊

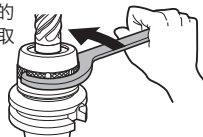
使用鉤扳手，朝箭頭的方向將螺帽鎖緊至適當的把握位置。



※當重切削加工的時候，需將螺帽鎖至與本體密著為止。(部份型式除外)

取出刀具

朝箭頭的方向充分的鬆開螺帽直到可以取下切削刀具。

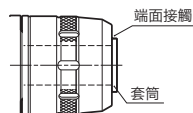


注意

- 取下切削刀具後，請務必再轉動螺帽一圈以上。未執行此操作會導致後續的鎖緊把握力減少，而可能造成在加工時，發生滑刀現象。
- 使用鉤扳手來進行鎖緊和鬆開作業時，應避免用力過當而造成打滑，導致人員受傷。

套筒使用方法 (另售)

確實將套筒放入夾頭內，直到套筒完全頂到夾頭端面。



軸向調整螺絲 (另售)

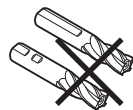
用於調整刀具的伸出長度。



注意

安裝刀具時的注意事項

- 請勿使用已柄部已有損傷或破裂的刀具。
- 請使用柄徑公差h7以內的刀具。
- 請利用抹布和脫脂劑來清除附著於夾頭本體內徑、套筒內外徑，以及切削刀具柄部上的所有切削鐵屑、粉塵和刮痕。
- 請勿使用磨耗已超過0.4mm的刀具。
- 拔取切削刀具時，請用墊布拿取，避免割傷手部。
- 請勿使用刀柄上有缺口或側面平面的刀具。



加工時的注意事項

- 加工時出現較大振動時，請勿繼續使用。
- 當主軸轉動時，相當危險，請勿碰觸刀把或刀具。
- 標有允許轉速的商品，為了安全起見，請以低於允許轉速的速度使用。使用超過L/D=5的長刀把或不平衡量大的刀把時，應進一步再降低轉速。

其它注意事項

- 請勿在未裝入刀具時，空鎖本體螺帽。
- 建議使用(BIG)生產的拉栓螺絲。應該每兩年更新一次。
- 切勿使用拉頭部位有損壞痕跡或變形的拉栓螺絲。