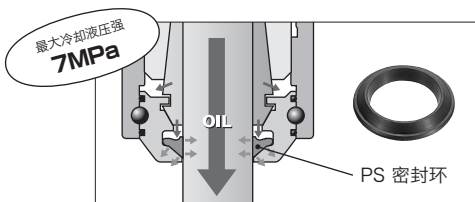


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

关于刀尖供油

通过使用特殊的PS密封环,实现刀尖供油。
在使用带内冷孔的钻头以及其他刀具时可以使用。

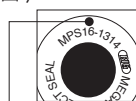


● 适合刀具尺寸

油封型号的末尾刻有刀具的使用范围。(参照右图)

使用范围外的刀具会出现装不上刀具,以及达不到密封效果的情况,请确认尺寸后使用。

(图)



MPS16-1314

刀具直径 $\phi 13 - \phi 14\text{mm}$

EPS10-08

刀具直径 $\phi 8\text{mm}$

● 关于PS密封环的交换

由于PS密封环出现损伤而出现冷却液泄漏时,请及时更换。

PS密封环可以单体出售。

关于端面给油

取下PS密封圈即可实现端面给油。

● 适合刀具柄径

端面给油使用时,建议刀具柄径与螺母的最大夹持直径相同。

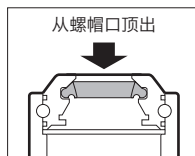
(例)

MPS20-1516

最大夹持直径 $\phi 16$

● PS密封环的拆卸方法

从螺帽口将PS密封环顶出来。在顶出时,注意不要划伤螺帽的内径。另外,为了防止漏油情况的发生,请不要继续使用拆卸过的PS密封环。



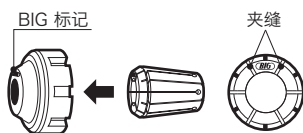
请注意

端面给油时不能使用轴向调节螺丝: 轴向调节螺丝处于刀具柄部底端,会阻碍冷却液的流通。

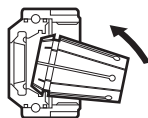
夹套的安装

(倍比油封螺母 & 美夹油封螺母)

- ①将油封螺母上的BIG标记与夹套上的两条夹缝的中心相对齐。

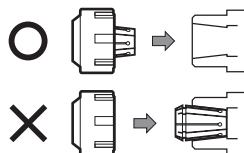


- ②将夹套的一端放到油封螺母上与BIG标记相反方向的凸缘上,然后抬起夹套压入到油封螺母中。

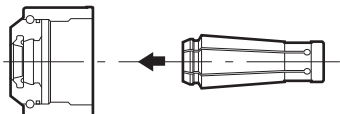


⚠ 请注意

请务必将夹套安装到油封螺母上之后,在安装到夹头本体上。



(美夹油封螺母)



从美夹油封螺母的后面直接将夹套插入,听到咔的一声后证明夹套已经装入。另外,美夹油封螺母并不需要对齐BIG标记。

刀具的安装

将油封螺母安装到夹头本体上轻轻拧紧(2~3圈),然后将刀具插入,用专用扳手将螺母完全拧紧。拧紧扭矩请参照附带的使用说明书。

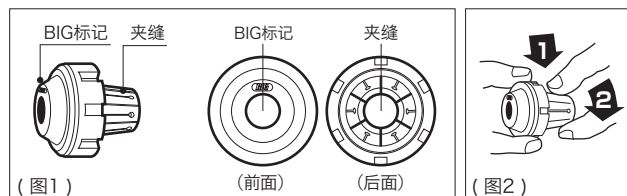
⚠ 请注意

用棉布将刀具柄部的异物,油膜擦拭干净。如果刀具的柄部出现打痕等损伤时,会造成把持力以及精度的恶化,这时请不要使用。

夹套的拆卸

(倍比油封螺母 & 美夹油封螺母)

将夹套的夹缝位置如图(1)一样与油封螺母的BIG标记对齐。从BIG标记的方向沿着箭头1的方向一边用力压,一边朝着箭头2的方向捏便可取出夹套。(图2)



如果MPS6,8不能用手指拆下时,请使用夹套拆卸器·夹套拆卸扳手。

(美夹油封螺母)

将夹套沿着轴的方向直接拽动就可以将其从螺母上拆下。

⚠ 请注意

油封螺母是以标准NBC·MEC夹套为对象设计出来的产品。