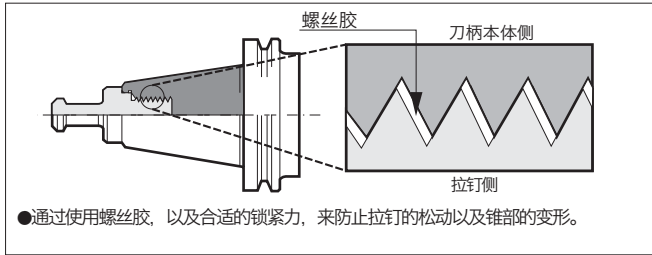


首先，非常感谢您使用 **BIG** 的拉钉系列产品。我们建议您在使用前，请务必仔细阅读本使用说明书，并妥善放置以便随时查阅。

拉钉的安装

- 1 确认拉钉型号
- 2 清洁干净拉钉端面以及安装孔的附着物。
- 3 将拉钉进行脱脂处理
- 4 涂好螺丝胶
(关于使用方法，请参阅螺丝胶厂家的使用说明书，并理解好后，使用螺丝胶。)



- 5 锁紧拉钉
请务必使用扭矩扳手(市卖品)锁紧，锁紧扭矩请参照右面的表格。

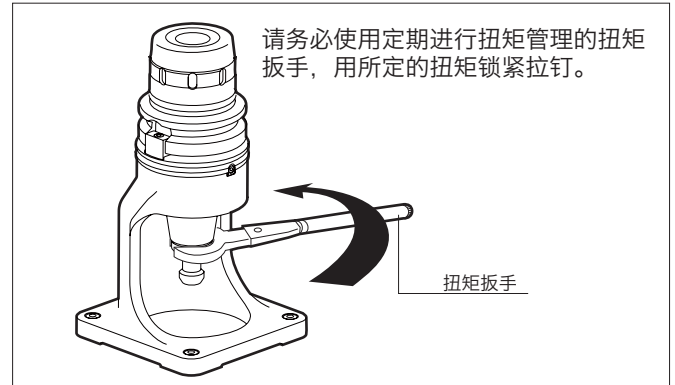
BT No.	锁紧扭矩 (N·m)
BT 30	25~ 30
BT 40	77~ 89
BT 45	100~120
BT 50	140~160

⚠️ 请注意

对于BT30而言将拉钉拆卸一次后，由于锥部的端部比较薄，锥部的接触率会被改变。

扭矩扳手 (市贩品) 使用上注意事项

使用扭矩扳手时(市贩品) 请仔细阅读使用说明书，按照指示来进行操作。特别要注意的是在锁紧角度不正确时，有可能会使锁紧扭矩产生变化而影响锁紧效果。
另外，在安全管理方面，定期的对扭矩扳手的扭矩进行检查是必要的。

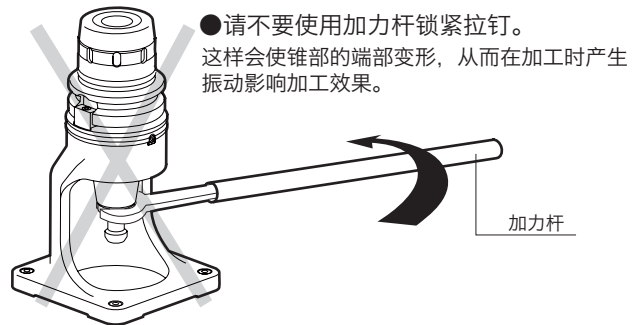
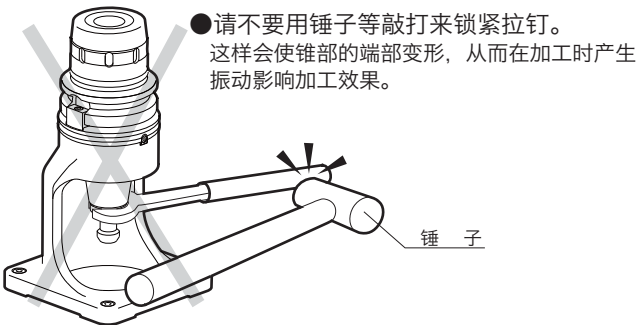


⚠️ 请注意

每次交换刀具时(机夹式工具时，更换机夹式刀片或切削角)，用扭矩扳手进行追加锁紧。牢靠的锁紧拉钉后，将刀柄安装到机床上。

🚫 禁止

请绝对不要使用以下的锁紧方法!



拉钉的检查

由于使用过程中拉钉受到几吨大的牵引力，加工过程中受张力以及振动的影响，使拉钉产生疲劳从而引起寿命变化。因此为了安全起见，建议将「拉钉作为消耗品」而定期的进行交换。
另外，在刀具交换时，请检查以下项目。

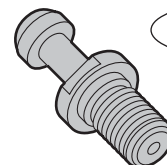
打痕、压痕 (目视检查)

采用球式夹紧机构的机床，特别容易在拉钉上留下压痕。要注意的是，当压痕过于严重时会造成拉钉的破损。

拉钉的松动

由于拉钉受切削时产生的振动的的影响以及每次ATC换刀时的牵引力的影响，处于非常容易产生松动的环境下。因此，至少要在刀具交换时(机夹式工具时，更换机夹式刀片或切削角)用扭矩扳手进行追加锁紧，并检查拉钉是否松动，以保证安全加工。

关于高速·重切削加工



模具钢制

美夹拉钉

为了满足高速·重切削加工，我公司还配备了高强度·高韧性的模具钢制「美夹拉钉」。
如果使用BIG-PLUS两面定位主轴系统的话，建议您使用美夹拉钉。