

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。

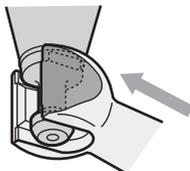
使用方法

请将扳手按右图的箭头方向插入直至碰到拉钉。
扳手明显变形时，为确保安全，建议更换。



请注意

紧固时，请涂抹螺纹锁固剂。
(关于螺纹锁固剂，请参阅螺纹锁固剂制造商使用说明书。)



紧固扭矩

请务必在适当的紧固扭矩范围内紧固拉钉。

BT No.	紧固扭矩 (N·m)
BT30	25-30
BT40	77-89
BT50	140-160

对应拉钉

型号	对应拉钉型号/标准
PLW30	JIS型、MAS-I型、MAS-II型 30P-1MGH、P30T-2MGH3、PMO30MG
PLW-40P	JIS型
PLW-P40T	MAS-I型、MAS-II型、POM40MG
PLW-MP40	MP40MG
PLW-PMO40	PMO40MG
PLW-PYN40	PYN40MG
PLW-P50T	MAS-I型、MAS-II型、POM50 POM50H、POM50H1、POM50H8
PLW-PYN50	PYN50-5

除表中的对应拉钉型号外，也可用于外形形状相同的其它产品。

(参考) JIS记载表

拉钉	JIS B6339-3
MAS-I型	JD型 JF型
MAS-II型	
JIS型	JJ型

拉钉的检查

● 缺口，压痕 (目视检查)

在滚珠拉紧方式的机床上使用时，会在拉钉上留下压痕，此时很容易导致拉钉破损事故的发生。因此，请注意日常的管理。(拉钉为消耗品，请定期更换有压痕的拉钉)

● 拉钉的松动

刀具更换时 (刀片的刃尖更换或刀片更换时)，请“追加紧固”并确认有无松动。



禁止

● 请勿用锤子等敲击紧固



锥柄小端会膨大，锥柄接触变为小端接触，从而导致振动。

锤子

● 请勿用延长管等进行紧固



锥柄小端会膨大，锥柄接触变为小端接触，从而导致振动。

延长管