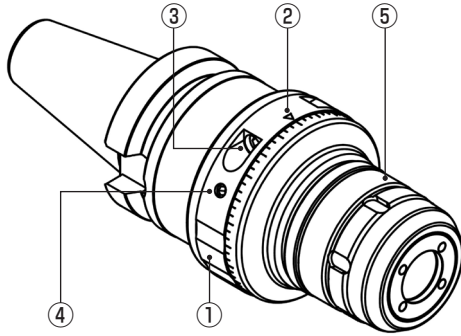


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

各部位名称



①调整环

调整环可360°自由旋转。

②基准标识

旋转调整环，使调整环上的(▽)标识与跳动最高点位置一致。

③调整螺丝

旋拧调整螺丝可对跳动精度进行调整。

④紧固螺丝

调整环上有3个紧固螺丝，拧紧紧固螺丝可固定调整环。

⑤刀柄

有强力铣刀柄和新倍比高精度弹簧夹头型。请根据用途进行选择。(图为强力铣刀柄。)

使用方法

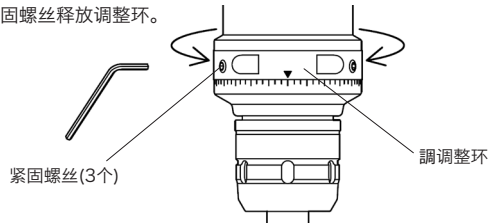
调整前，请先将装有刀具的刀柄安装到机床主轴上。

切削工具的安装请参阅刀柄使用说明书。

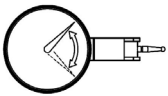
机床的操作请参阅机床附带的说明书。

在工具柄部确认跳动精度时

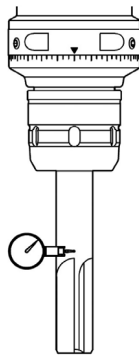
1) 松开3个紧固螺丝释放调整环。



2) 用杠杆式量表等接触工具柄部，手动旋转刀柄，确认跳动幅度。

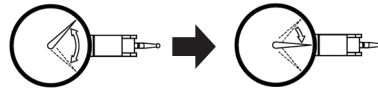


使调整环上的基准标识与跳动精度最高点位置一致。

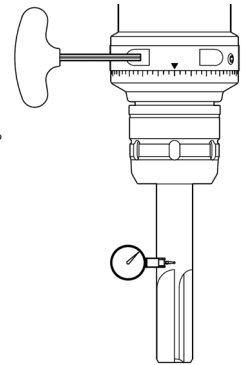


3) 用附带的L型扳手拧紧3个紧固螺丝，固定调整环。不要一下子拧紧紧固螺丝，而应逐步均匀拧紧。

4) 用附带的T型扳手旋转调整螺丝，使跳动精度变小。旋转调整螺丝，直至杠杆式量表的值位于跳动幅度的正中间。



调整螺丝从左或右均可调节。



5) 最后再次手动旋转刀柄，确认工具柄部的跳动精度。

通过切削刃调整跳动精度时

使用长刃切削工具等时，建议使用实际切削刃进行确认。

这种情况下，通过杠杆式量表读取的跳动方向可能会与圆周的跳动方向不同，需要按照以下步骤对跳动方向进行补偿。补偿方法因刃数及跳动幅度大小而异。

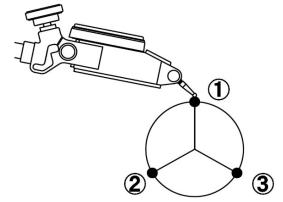
【2刃时】

2刃时不需要进行角度补偿。请将基准标识对准较高的切削刃进行调整作业。

【3刃时】

将图中①~③作为切削工具的切削刃。首先使用杠杆式量表等测量各切削刃的跳动值。然后在读数最小值的刃处将量表的刻度调为零。假设①处最小，在此处将量表调为零。

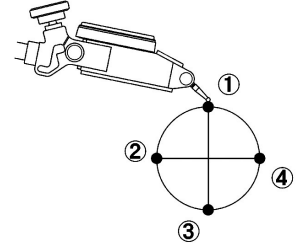
- a) ②和③的值相同时，请将基准标记对准②和③的正中间。
- b) ②处为零时，请将基准标记对准最高的切削刃。
- c) ②的值大于③的值时，设 $\delta = \frac{3}{2}$ ，从下图中读取角度。
将基准标记对准从②向③的方向旋转角度 θ 后的位置。



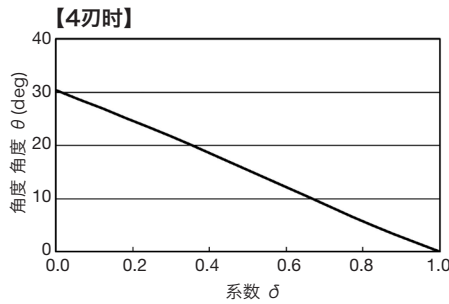
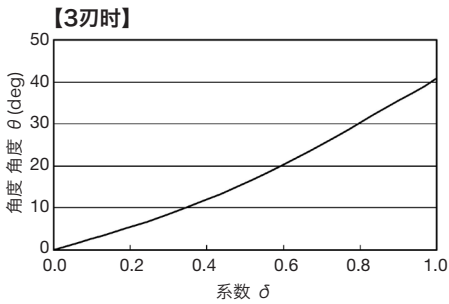
【4刃时】

与3刃时相同，在最低的切削刃处将量表的刻度调为零。假设在①处调为零。

- a) ②和④的值相同时，请将基准标记对准③。
- b) 两处为零（例如①和②两处为零）时，请将基准标记对准③和④的正中间。
- c) ②的值大于④的值时，设 $\delta = \frac{4}{2}$ ，从下图中读取角度。以③为基准，将基准标记对准向②的方向旋转角度 θ 后的位置。



角度补偿值图表



本体上刻有以 5° 为间隔的刻度，请将其作为调整角度的标尺使用。

注意事项

强力刀柄型实现刀尖给油时请使用PSC直筒夹套。

【关于调整作业】

- 请在容许扭矩范围内拧紧调整螺丝。并且务必使用附带的工具。
- 绝对不允许用管子等延长L型扳手、或者用L型扳手来紧固应当用T型扳手紧固的地方。
- 调整螺丝的容许扭矩请参考右表。

调整螺丝容许扭矩值

夹头型		对应扳手	容许扭矩 (N·m)
高精度强力铣刀柄	HMC20S-NRA	CK-T4	8
	HMC25S-NRA		
	HMC32S-NRA		
新倍比高精度弹簧夹头	NBS 8-NRA	CK-T2.5	3
	NBS13-NRA	CK-T3	6
	NBS20-NRA		