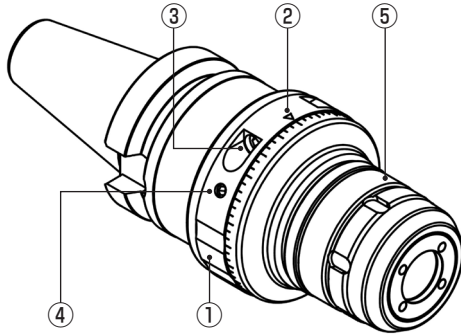


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

各部位的名稱



①調整環

調整環可360°自由旋轉。

②基準記號

旋轉調整環，使調整環的(▽)記號對準偏擺最大的位置。

③調整螺絲

旋轉調整螺絲可調整偏擺。

④鎖定螺絲

調整環有3處鎖定螺絲，將其鎖緊即可固定調整環。

⑤夾頭部

分為立銑刀夾頭型與高精度彈性套筒夾頭型。請配合用途選擇。(圖示為立銑刀夾頭型。)

使用方法

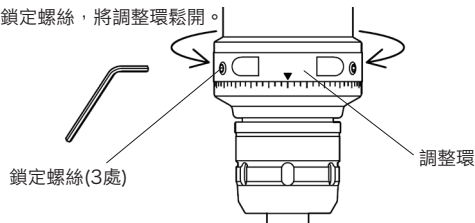
請將裝有刀具的夾頭安裝於工具機的主軸上，然後進行調整作業。

切削刀具的安裝請參閱夾頭部使用說明書。

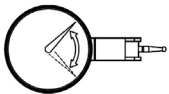
關於工具機的操作，請參閱機械附屬的說明手冊。

在刀具柄部確認偏擺時

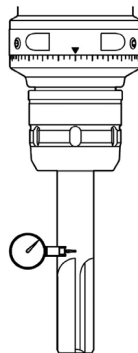
1) 請鬆開3處鎖定螺絲，將調整環鬆開。



2) 以量錶等儀器觸碰刀具柄部，用手旋轉夾頭，確認偏擺幅度。

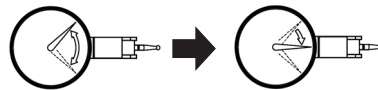


請將調整環的基準記號對準偏擺最大的位置。

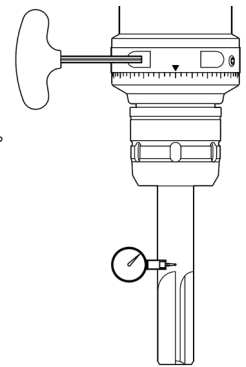


3) 用附屬的L型扳手鎖緊3處鎖定螺絲，將調整環固定。此時，請勿一口氣鎖緊鎖定螺絲，需緩慢平均鎖緊。

4) 用附屬的T型扳手旋轉調整螺絲，則偏擺變小。請旋轉調整螺絲，直到量錶數值對準偏擺幅度正中央。



調整螺絲左右兩邊皆可調整。



5) 最後請再用手旋轉夾頭，確認刀具柄部的偏擺。

在刀刃處確認

使用刀刃較長的切削刀具時，建議使用實際的刀刃進行確認。

此時，量錶讀取到的偏擺方向與四周的偏擺方向可能不同，因此須透過下列步驟補正偏擺方向。補正的方法隨刀刃數和偏擺大小而異。

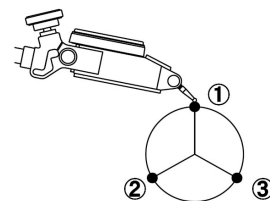
【2刃刀時】

使用2刃刀時無需進行角度補正。請將基準記號對準較高的刀刃，然後進行調整作業。

【3刃刀時】

圖中①～③為切削刀具的刀刃。首先使用量錶等工具測量各刀刃的高度。然後請在最低刀刃處將量表歸零。現在假設①為最低，將之與零對齊。

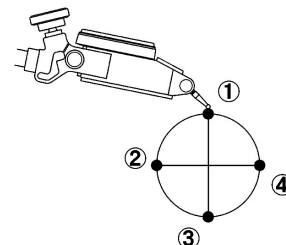
- ②與③數值相同時，請將基準記號對準②與③的中央。
- 有2處為零時，請將基準記號對準最高的刀刃。
- ②的數值大於③時，設 $\delta = ③/②$ ，由下表中讀取角度。請將基準記號對準以②為起點、向③的方向旋轉角度 θ 後的位置。



【4刃刀時】

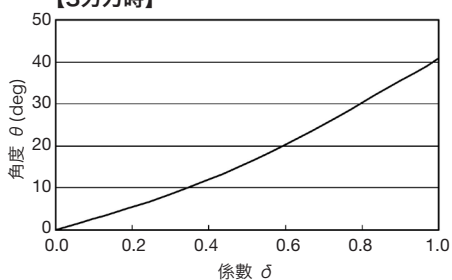
與3刃刀相同，請在最低刀刃處將量表歸零。現在假設在①處歸零。

- ②與④數值相同時，請將基準記號對準③。
- 有2處為零時，假設①與②的2處為零，則將基準記號對準③與④的正中央。
- ②的數值大於④時，設 $\delta = ④/②$ ，由下表中讀取角度。請將基準記號對準以③為起點、向②的方向旋轉角度 θ 後的位置。

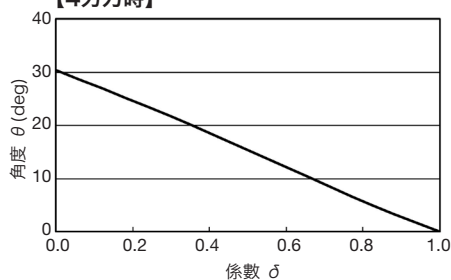


角度補正值圖表

【3刃刀時】



【4刃刀時】



本體上每5° 皆刻有標示，請用於對準角度的參考基準。

注意事項

使用立銼刀夾頭型式且需要提供潤滑液給刀刃時，請使用 PSC 套筒。

【關於調整作業】

- 鎖緊調整螺絲請勿超過容許扭力值。另外，請務必使用附屬的工具。
- 請勿以管材等延長L型扳手，或使用L型扳手代替T型扳手進行鎖進作業。
- 調整螺絲的容許扭力值請參閱右表。

調整螺絲容許扭力值

夾頭型		扳手型式	容許扭力值 (N·m)
強力立銼刀夾頭	HMC20S-NRA	CK-T4	8
	HMC25S-NRA		
	HMC32S-NRA		
高精度彈性套筒夾頭	NBS 8-NRA	CK-T2.5	3
	NBS13-NRA	CK-T3	6
	NBS20-NRA		