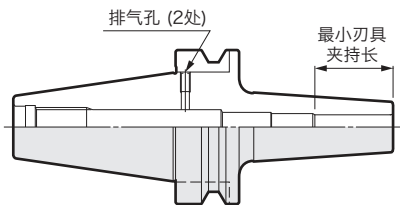


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

### 本体规格



刀具材质：硬质合金、(钢)

本体型号	夹持直径	最小刀具夹持长	柄部公差
SRC 4, 4S, 4SS	φ 4	16mm	h5
SRC 6, 6S, 6SS, 6J	φ 6	26mm	h6
SRC 8, 8S, 8SS, 8J	φ 8		
SRC10, 10S, 10SS, 10J	φ 10	32mm	
SRC12, 12S, 12SS, 12J	φ 12	36mm	
SRC16, 16S	φ 16	38mm	
SRC20S	φ 20	42mm	
SRC20			

### ⚠ 请注意

- 使用钢制刀具时,请确定热缩机的规格。
- 热缩配合时刀具的柄径尺寸十分的重要。如果柄径尺寸在公差外时,有可能会造成破损以及龟裂的发生。
- 安装刀具时,插入量要超过刀具的最低夹持长度。如果插入量不足时,会给刀柄的内径造成损伤。

### 刀具的安装·拆卸

请按照热缩机的使用说明书,进行操作。根据热缩机规格,有可能出现不能安装的情况。

#### ● 刀具的安装

- ① 刀柄内径部位的油污以及附着物擦拭干净。内径清洁时,推荐使用 **BIG α** 清洁棒 (φ3~φ12) 及 **BIG TK** 清洁棒 (φ13~φ42)。
- ② 按照使用的热缩机的使用说明书上的顺序安装上刀柄。
- ③ 刀柄以及刀具充分冷却后,再夹持到机床主轴上。

#### ● 刀具的拆卸

- ① 按照使用的热缩机的使用说明书顺序方法,将刀具拆下。
- ② 拆下的刀具和刀柄进行充分的冷却。另外,进行保管时,请涂上防锈剂。

### ⚠ 请注意

#### 热缩配合时的注意点

- 加热后的刀柄,温度将会达到300度左右,在作业时请务必带上耐热手套。
- 为了防止火灾,烫伤等情况的发生,请将加热后的刀柄和刀具放在安全的地方。
- 刀具的切刃十分的锋利,请不要亲手触碰。
- 使用时不要对刀柄过于加热。过于加热后有可能造成精度低下,以及刀具不能正常的安装和拆卸。

#### 加工时的注意事项

- 因为产品上标明了容许转速, 为保证安全, 请在容许转速以下使用。但是, 安装超过L/D=5的长刀具和不平衡性高的刀具时, 请在更低的转速下使用。

#### 进行中心内冷供油时

- 使用带有排气孔的刀柄时,请务必用附带的塞子将排气孔完全密封后,再使用。