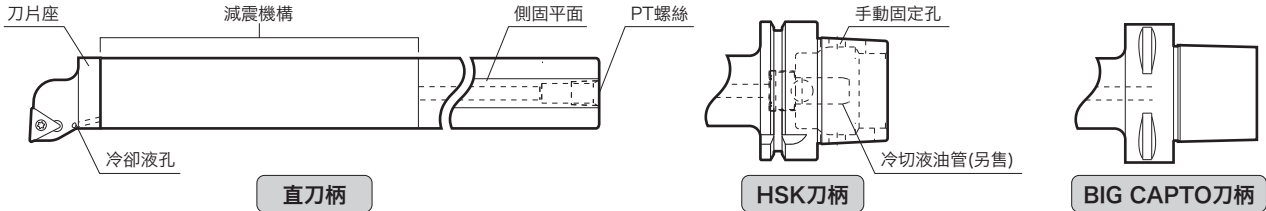


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

各部位的名稱



捨棄式刀片的安裝方法

● 螺絲固定式

- 安裝刀片之前，請用風槍將刀片座吹乾淨，以去除異物。
- 請將刀片背面及側面用棉紗布等仔細擦拭。
- 請將刀片如右圖所示輕壓安裝於刀片座，之後將固定螺絲鎖緊。
- 鎖緊固定螺絲時，扭力值請勿超過下表數值。一旦超過下表的扭力值，可能造成刀片破裂，敬請注意。
- 使用前請確認刀片與刀片座之間沒有空隙。
- 需要刀片固定螺絲及扳手時，請購買下表的刀片固定螺絲組。

〈刀片及零件〉

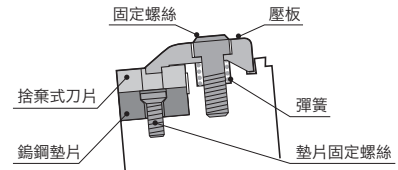
刀片規格	鎖緊扭力 (N·m)	刀片固定螺絲組
TC1102	1.0	S2.5S-7IP
TP1103	2.0	S3S-10IP
VB1604	3.0	S3.5S-15IP
TP1604	3.5	S4S-15IP
DC11T3		
CC1204	5.0	S5S-20IP

· 刀片固定螺絲組附帶螺絲10個、專用扳手1支。



● 壓板固定式

- 用壓板的前端勾住刀片的中心孔，並鎖緊螺絲將刀片固定住。將刀片往下按壓的同時，牽引的拉力會作用在刀片。
- 過度鎖緊壓板會有損壞的疑慮。(建議鎖緊固定螺絲的扭力在5N·m)
- 沒有中心孔的刀片不能使用
- 安裝好刀片後，請確認刀片是否有往上翹起的現象



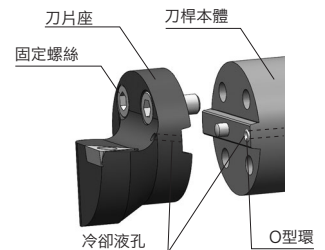
⚠ 注意

- 壓板會因切削屑的摩擦和衝擊而磨損，請隨時目視檢查並根據需要適時更換壓板。如果壓板在短時間內造成磨損或熔化，有可能是切削量過大，或進給量太小，或斷屑槽等條件不適合的原因。請確認原因後適當調整切削條件。

刀片座的安裝方法

- 安裝刀片座之前，請先將刀桿本體與刀片座的安裝面擦拭乾淨。
- 請將附帶的O形環安裝到刀桿本體端面的O形環槽中。
- 將刀片座安裝到刀桿本體的端面。此時，請將刀片座和刀桿本體的冷卻液孔相位對齊。請注意，如果相位錯誤冷卻液將不會噴出。
- 請用3個固定螺絲確實鎖緊。鎖緊扭力請參照下表。

刀桿本體型式	鎖緊扭力 (N·m)	扳手規格
SDB40	7	4
SDB50 · SDB60	12	5



其他注意事項

⚠ 注意

- 伸出長度請勿超出刀具柄徑的7倍。否則擴孔刀桿的撓曲將會過大，導致刀片破損及減震機構損傷。
- 請勿在發生震動的狀態下繼續使用。否則可能導致刀片破損及減震機構損傷。
- 如果用虎鉗等工具夾持減震機構，可能會導致構造的毀損，請絕對避免。
- 如果產品受到撞擊或強烈衝擊以後，請不要再繼續使用。
- 刀尖在加工時會產生高溫。如果使用後立即觸摸刀尖，可能造成灼傷，因此請確認刀尖已經冷卻之後再進行觸摸。
- 切削時所產生的高溫會導致減震機構劣化，致使防震效果降低。加工時請務必使用中心出水冷卻液。
- 減震刀桿的減震機構是屬於消耗品，會隨著時間劣化，導致減震效果降低。減震效果降低時，或經常使用大約一年之後，請透過經銷商送回 (BIG) 原廠進行確實的檢查保養(需付費)。
- 長時間不使用時，請從機械上拆下，以直立的状态保管。
- 最大冷卻液壓力為3MPa。