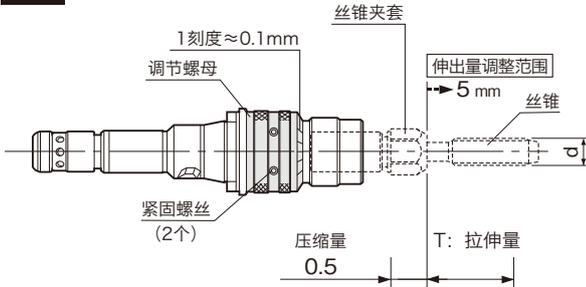


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

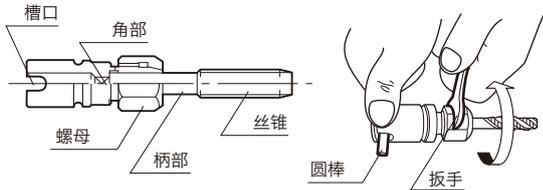
本体



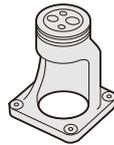
型号	夹套尺寸	攻丝范围 d	T	对应本体
STB13-FTC12-95	TC12-d	M4~M12	15	STB13
STB20-FTC20-108	TC20-d	M8~M20	20	STB20

丝锥的安装

将丝锥柄上的四方部切实插入丝锥夹套内部的方孔内，用圆棒抵住夹套上的槽口，拧紧螺母，固定丝锥。

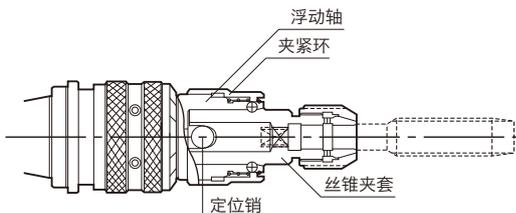


推荐使用丝锥夹套专用拆装器TC拆刀器 (TCM50)，可简单快捷的进行丝锥的安装拆卸作业。



丝锥夹套的安装

- 按下浮动轴外径部的夹紧环，将丝锥夹套对准定位销插入，松开夹紧环即可将丝锥夹套装入丝锥刀柄。
- 确认夹紧环切实返回原来的位置后再使用。

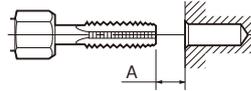


丝锥伸出长度的调节

- 拧松2个紧固螺丝，旋转调节螺母后，浮动轴可前后移动，以调节丝锥的伸出长度。
- 调节螺母一刻度约为0.1mm，可作为参考。
- 绝对不可使调节螺母伸出超过5mm。如果伸出超过5mm，可以从调节螺母与本体之间看到用于密封的O型圈。
- 调节伸出长度后，请切实拧紧2个紧固螺丝。

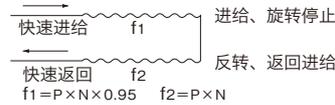
攻丝作业 (通孔、盲孔)

- 切削进给 (f₁) 请使用丝锥螺距(P) × 主轴转速(N)的约95%。此外，丝锥的伸出量请设定为最大浮动量的约30%以内。
- 返回进给 (f₂) 请设定为与丝锥螺距(P) × 主轴转速(N)相同。由此，丝锥可进行适当的拉伸，保证攻丝作业的顺畅进行。



型号	接近量A
FTC12	MIN.16mm
FTC20	MIN.21mm

(程序示例)



⚠ 请注意

- 本攻丝夹头并非内冷 (内部给油) 规格，绝对不可用于外转内冷刀柄、中心内冷及法兰内冷。否则浮动机构可能无法动作。
- 不带扭矩保护机构，因此请注意避免丝锥触底。此外，底孔的深度应充分考虑排屑是否顺畅。