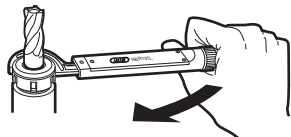


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

使用方法

新倍比高精度弹簧夹头用



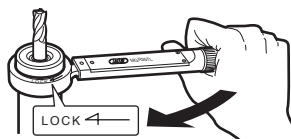
将扳手沿着箭头方向旋转直到听到咔的一声为止。

⚠ 请注意

- 在使用NBK-TL型扳手作业时,请确认扳手的爪与螺母的槽部完全咬合。

美夹刀柄用·美夹同步攻丝刀柄用

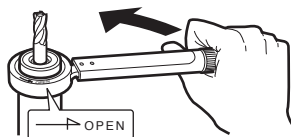
锁紧



将扳手上刻有「LOCK」的面朝上,套入到螺母上,然后按着箭头的方向拧紧直到听到咔的一声为止。

- 一边沿着箭头反方向旋转,一边套入,就可以顺畅的将扳手套到螺母上。

拆卸



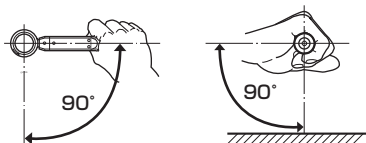
将扳手上刻有「OPEN」的面朝上,套入到螺母上,然后按着箭头的方向旋转就可以松开螺母。

⚠ 请注意

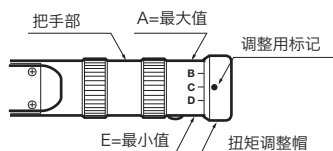
- 在安装、拆卸作业之前,请用棉布将螺母的外径部擦拭干净,以避免螺母和扳手出现打滑现象。
- 将扳手套入螺母时,请确认「LOCK」「OPEN」的方向在刀具不碰到手指或者手的情况下,将扳手固定。另外,在固定后旋转扳手时,确认扳手与螺母确实咬合后,一点点加力拧紧螺母。
- 不要向扳手的离合部注入润滑脂,以免妨害离合部的动作。

使用上的注意点

- 握住把手的中心,缓慢地向右旋转加力。保持扳手水平,垂直作用于螺母上。
- 请注意不要过度拧紧。当拧紧到发出信号“卡啒”(click)的一声,停止加力。



扭矩的调整



- 刻度C的位置表示的是各种本体所用的扳手在拧紧时,所需要的最适合的扭矩。(但是, 拧紧MEGA13E时请将扳手调节到刻度A (50N.m))
- 通常情况下, 扭矩是不需要调整的。但因刀具形状, 磨损状态的不同切削扭矩也会有所变化。如有必要, 请旋转扭矩调整帽, 将调整用刻线对齐最合适的刻度位置。
- 调整扭矩时, 请务必在刻度A-E的范围内进行调整。

扭矩扳手的规格

名称	型号	本体	刀具直径 (mm)	扭矩调整范围 (N·m)
新倍比高精度弹簧 夹头用 NBK-TL NBK-TLS	NBK 6TLS	NBS 6	0.25-3	5.3-6.8
	6TL		3-6	10-14
	8TLS	8	0.5-3	5.3-6.8
	8TL		3-8	16-23
	10TLS	10	1.5-3	7-9
	10TL		3-10	30-40
	13TL		2.5-13	35-45
	16TL		2.5-16	40-50
	20TL	20	2.5-20	45-55
美夹刀柄用 MGR-TL MGR-TLS	MGR 10TL	MEGA 3S	0.45-3.25	3.5-4.6
	12TLS	4S	0.45-3	5.3-6.8
	12TL		3-4.05	8-12
	14TLS	6S	0.45-3	5.3-6.8
	14TL		3-6.05	10-14
	18TL	8S	2.95-8.05	13-19
	20TLS	6N	0.25-3	5.3-6.8
	20TL		3-6	10-14
	25TLS	8N	0.5-3	5.3-6.8
	25TL		3-8	16-23
	30TLS	10N	1.5-3	7-9
	30TL		3-10	30-40
	35TL	8E	3-8	
		13N	2.5-13	35-45
		10E	3-10	
		16N	2.5-16	40-50
		13E	3-12	
		20N	2.5-20	45-55
	60TL	25N	15.5-25.4	60-80
美夹同步攻丝刀柄用 MGR-TTL※	MGR 16TTL	MGT 6	M2-M6	15-21
	20TTL	12	M6-M12	35-45
	30TTL	20	M12-M20	55-65

※ 美夹刀柄用TL与美夹刚性攻丝刀柄用TTL的扭矩值不同, 因此请勿混用。

其他的注意点

- 扭矩扳手为精密工具, 请不要擅自拆卸或用锤子击打。
- 如果出现大量的灰尘, 杂质, 切削时请不要使用扭矩扳手。如果内部发生堵塞, 有可能引起扳手的动作不良。
- 推荐对扭矩扳手进行定期检查。检查时, 请通过代理商与本公司联系。