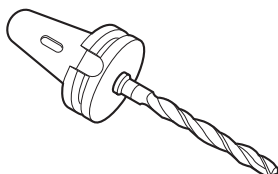


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

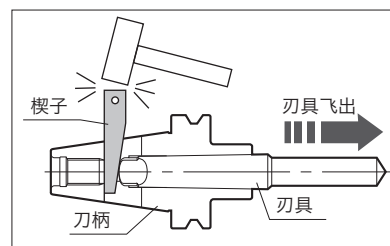
使用上的注意事项

莫氏刀柄

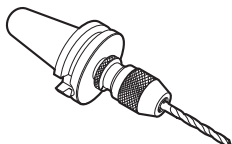
(扁尾型)



- 在安装刀具前,将刀柄内径的锥部以及刀具的锥部上附着的灰尘和油渍擦拭干净。
- 安装刀具时,请将刀具压入刀柄。另外,为了安全请给刀柄加一定的冲击。(扁尾式)
- 绝对不要进行铣削加工和反镗加工。可能会造成刀具的脱落。(扁尾式)
- 拆卸刀具时,请使用与扁尾部尺寸相和并经过热处理的楔子来拆卸。另外,拆卸时刀具有可能飞出,请不要让脸或手正对刀尖以免造成伤害。(参照右图)
- 使用后拉式的刀具时,请将固定刀具用的螺钉或一体式拉钉拧紧。

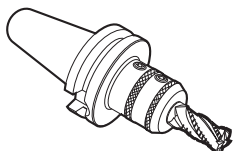


雅各布锥度刀柄



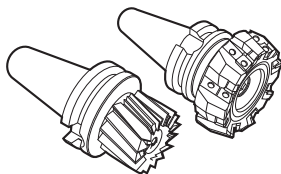
- 在安装钻头夹头前,请将雅各布锥部以及锥孔部的灰尘和油渍擦拭干净,然后通过压入或者热缩的方法完成安装。
- 钻头夹头部分要完全拧紧,采用适合的切削条件进行加工。
- 虽然钻夹头的夹持范围大十分的便利,但是由于精度·夹持力低对切削条件·加工精度以及工具寿命的提高有所影响如果要进行高精度·高速切削加工时,请选用敝公司的新倍比高精度弹簧夹头。

侧固式立铣刀柄



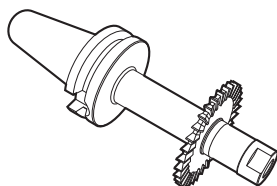
- 通过刀具柄部的平面,用锁紧螺丝将刀具固定。
- 将刀柄的夹持内径部以及刀具的柄部附着的灰尘和油渍擦拭干净。
- 请使用适合刀柄夹持内径的刀具。(公差:h6)
- 高精度加工时,请使用敝公司的强力铣刀夹头。

面铣刀柄· 套式立铣刀柄



- 在安装刀具前,将刀柄的刀具安装端面,导向部以及刀具的端面和导向部的灰尘和油渍擦拭干净。
- 用长扳手等工具拧紧附带的锁紧螺丝。
- 确定刀具已牢靠的固定在刀柄上。

三面刃铣刀柄



- 在安装刀具前,将刀柄的刀具安装端面,导向部以及刀具的端面和导向部的灰尘和油渍擦拭干净。
- 请注意刀具的安装方向。
- 通过附属垫片的调整,用锁紧螺母将刀具固定。
- 用扳手牢靠的拧紧锁紧螺母。
- 三面刃铣刀柄在右旋转的状态下使用。
- 确认刀具已经牢靠的固定在刀柄上。

请注意

● 刀具安装,拆卸时的注意事项

- 在刀具安装前,确认刀柄的锥部,刀具的夹持部以及各部品是否有划伤,破损以及是否附着切屑。出现划伤,破损以及附着切屑时,会造成精度降低和夹持力的降低,从而影响加工结果。
- 刀具的安装·拆卸时,请不要直接用手把持刀具的切刃部。

● 旋转中的注意事项

- 不要使用跳动精度低的刀具。另外,柄部出现伤痕以及切刃磨耗,欠损的刀具也不要使用。
- 请不要将脸·手·身体靠近正在旋转中的刀柄和刀具。
- 请不要采用不适合的加工条件。
- 如果出现刀柄掉落,碰撞等情况发生时,请务必确认刀柄是否出现伤痕,破损以及跳动精度是否正常。使用出现伤痕,破损以及跳动精度低的刀柄是十分危险的。
- 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。

● 其他注意事项

- 请使用敝公司制的拉钉。因为使用频度·加工条件的影响,拉钉会出现磨耗,安全起见请定期进行更换(2年)。
- 当拉钉的头部出现打痕·压痕·弯曲时,请更换新的拉钉以免破损情况的发生。
- 关于拉钉的使用请参照拉钉专用的使用说明书。
- 出现刀具不能正常拆卸以及刀柄出现异常时,请通过代理商与敝公司联系。
- 保存刀柄时,请将刀柄的锥部以及刀具的安装部位附着的切削液,切屑除去后涂上防锈剂进行保管。如果出现生锈情况时,会造成精度低下以及影响刀柄的使用寿命。
- 当刀具装在刀柄上进行搬运时,请用棉布等将刀具包裹,不要让切刃裸露在外。