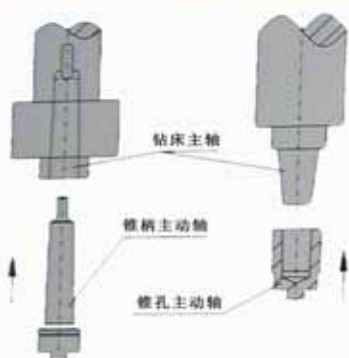
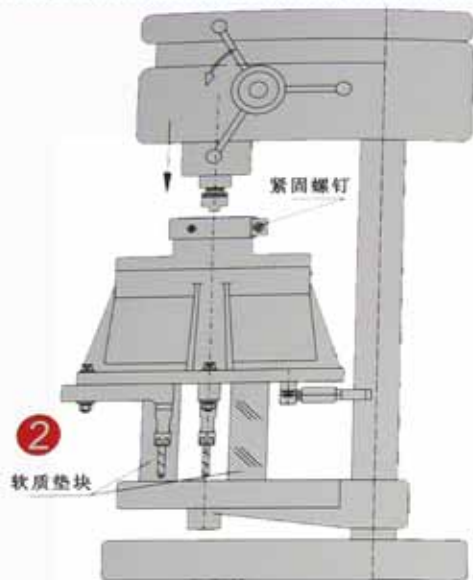


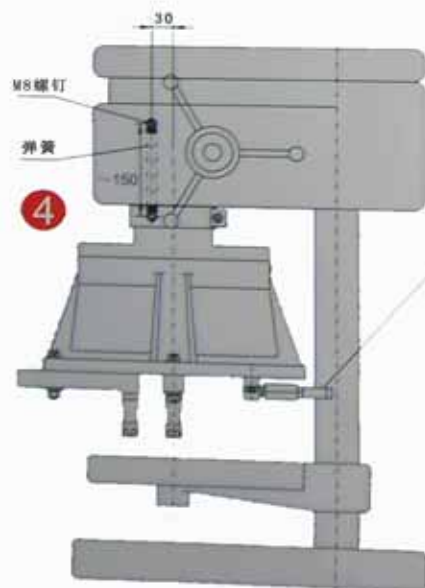
多轴器安装说明



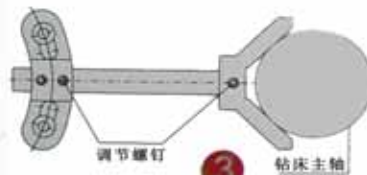
1



2



4

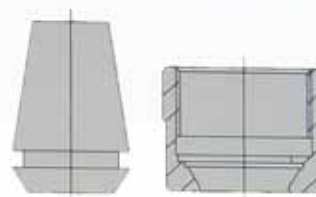


3

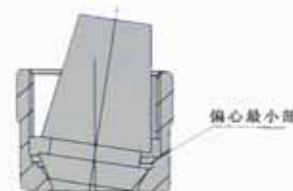
多轴器安装说明

1. 将多轴器之主动轴置于钻床主轴锥孔内或套在钻床锥柄上(因钻床主轴结构不同,使之联结可靠,图1)
2. 将多轴器之主动轴齿的凹一字槽与主动轴上的一字凸起对准,将多轴器安装于钻床主轴头上,旋紧紧固螺钉(图2)
3. 调整V型块伸出长度及左右位置,使之与钻床立柱紧贴,旋紧紧固螺钉(图3)。(解决机床主轴圆周转动问题)
4. 在钻床头部两侧各钻攻1-M8螺孔,距离见(图4),以使弹簧崩紧为准,拧上两M8螺钉,挂上弹簧,另一头装在多轴器上。(因多轴器太重,装上后无法通过机床自身弹力缩回)

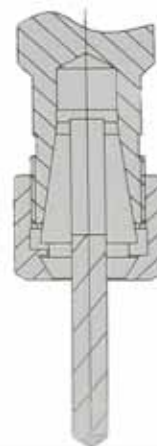
筒夹使用说明



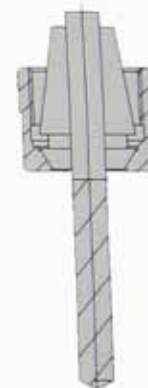
1. 取出ER筒夹与输出轴上的ER螺母



2. 将ER筒夹倾斜扣入ER螺母内,放平使ER筒夹在螺母内能顺畅旋转



3. 将螺母连同ER筒夹一同拧上多轴器之输出轴



4. 将钻头插入ER筒夹内,使用扳手锁紧。

结束语

非常感谢贵公司的信赖和厚爱,专购我司多轴器系列产品,希望我司产品能为贵司提高生产效率与品质。

如对本说明内容有不解之处,请您及时与我公司联系。我们将尽心为您服务!

服务热线: 0510-68922001