

ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

締め付けトルク

必ず適正締め付けトルク内で、プルボルトの締め付けを行ってください。

BT No.	締め付けトルク (N・m)
BT30	25~30
BT40	77~89
BT50	140~160

適合プルボルト

型式	適合プルボルト型式/規格
PLW30	JIS規格、MAS-I型、MAS-II型 30P-1MGH、P30T-2MGH3、PMO30MG
PLW-40P	JIS規格
PLW-P40T	MAS-I型、MAS-II型、POM40MG
PLW-MP40	MP40MG
PLW-PMO40	PMO40MG
PLW-PYN40	PYN40MG
PLW-P50T	MAS-I型、MAS-II型、POM50 POM50H、POM50H1、POM50H8
PLW-PYN50	PYN50-5

適合プルボルト型式以外も、外観形状が同じものはご使用可能です。

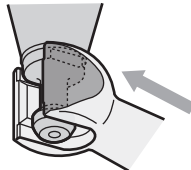
使用方法

右図の矢印方向へ、レンチがプルボルトに当たるまで確実に差し込んでください。レンチに変形がみられる場合は、安全のため交換をお奨めします。



ご注意

締め付けの際には、ネジロック剤を塗布してください。
(ネジロック剤に付いては、ネジロックメーカーの取扱説明書をご覧ください。)



プルボルトの検査

●打痕、圧痕（目視検査）

ボールクランプ方式の機械では、プルボルトに圧痕が付き、プルボルトの破損事故が発生しやすくなりますので日常の管理にご注意ください。(プルボルトは消耗品です。圧痕がついたプルボルトは定期的にお取り替えください。)

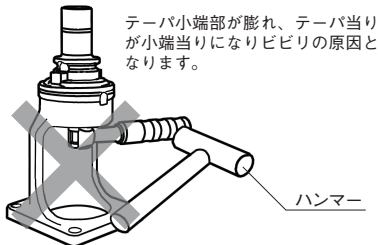
●プルボルトのゆるみ

工具交換時（スローアウェイ工具の場合はチップコーナーチェンジまたはチップ交換時）に、「増し締め」し、ゆるみの確認を行ってください。

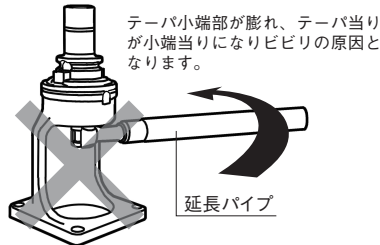


禁止

●ハンマーなどで叩いて締め付けしないでください



●延長パイプなどで締め付けしないでください



Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
http://big-daishowa.com/manual_index.php



TIGHTENING OF PULLBOLT

Be sure to tighten the pullstud bolt with the below tightening torque.

BT No.	Tightening torque (N · m)
BT30	25 - 30
BT40	77 - 89
BT50	140 - 160

ADAPTABLE PULLSTUD BOLTS

Model	Adaptable pullstud bolts Model No./Standard
PLW30	JIS standard、MAS-Itype、MAS-IItype、30P-1MGH、P30T-2MGH3、PMO30MG
PLW-40P	JIS standard
PLW-P40T	MAS-Itype、MAS-IItype、POM40MG
PLW-MP40	MP40MG
PLW-PMO40	PMO40MG
PLW-PYN40	PYN40MG
PLW-P50T	MAS-Itype、MAS-IItype、POM50、POM50H、POM50H1、POM50H8
PLW-PYN50	PYN50-5

This pullbolt wrench can be used on additional adaptable pullbolts, if the dimensions are same as the standards.

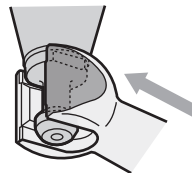
CAUTION TO USE PULLBOLT WRENCH

Contact the wrench to the pullbolt correctly for use. Refer to the drawing. If the wrench is deformed, exchange it with a new one for your safety.



CAUTION

For the tightening, use the thread locking adhesive. (For the thread locking adhesive, refer to the manual of the adhesive manufacture.)



INSPECTION OF PULLBOLT

●Dents, Indentation (Visual check)

As the ball-clamp type Machine tool dents the pullstud bolt, which may lead to the breakage, pay attention to the condition of pullbolts. (Dented pullbolts should be exchanged regularly. Pullbolts are consumable articles.)

●Loosened pullbolt

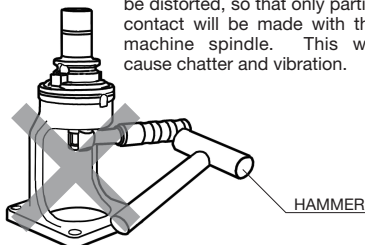
When the tool is changed (In case of indexable cutting tools, when the corner of cutting edge is changed.), re-tighten the pullbolt to check its proper tightening torque.



WARNING

●NEVER tap the tightening wrench.

The small end of the taper will be distorted, so that only partial contact will be made with the machine spindle. This will cause chatter and vibration.



●NEVER use an extension bar.

The small end of the taper will be distorted, so that only partial contact will be made with the machine spindle. This will cause chatter and vibration.

