

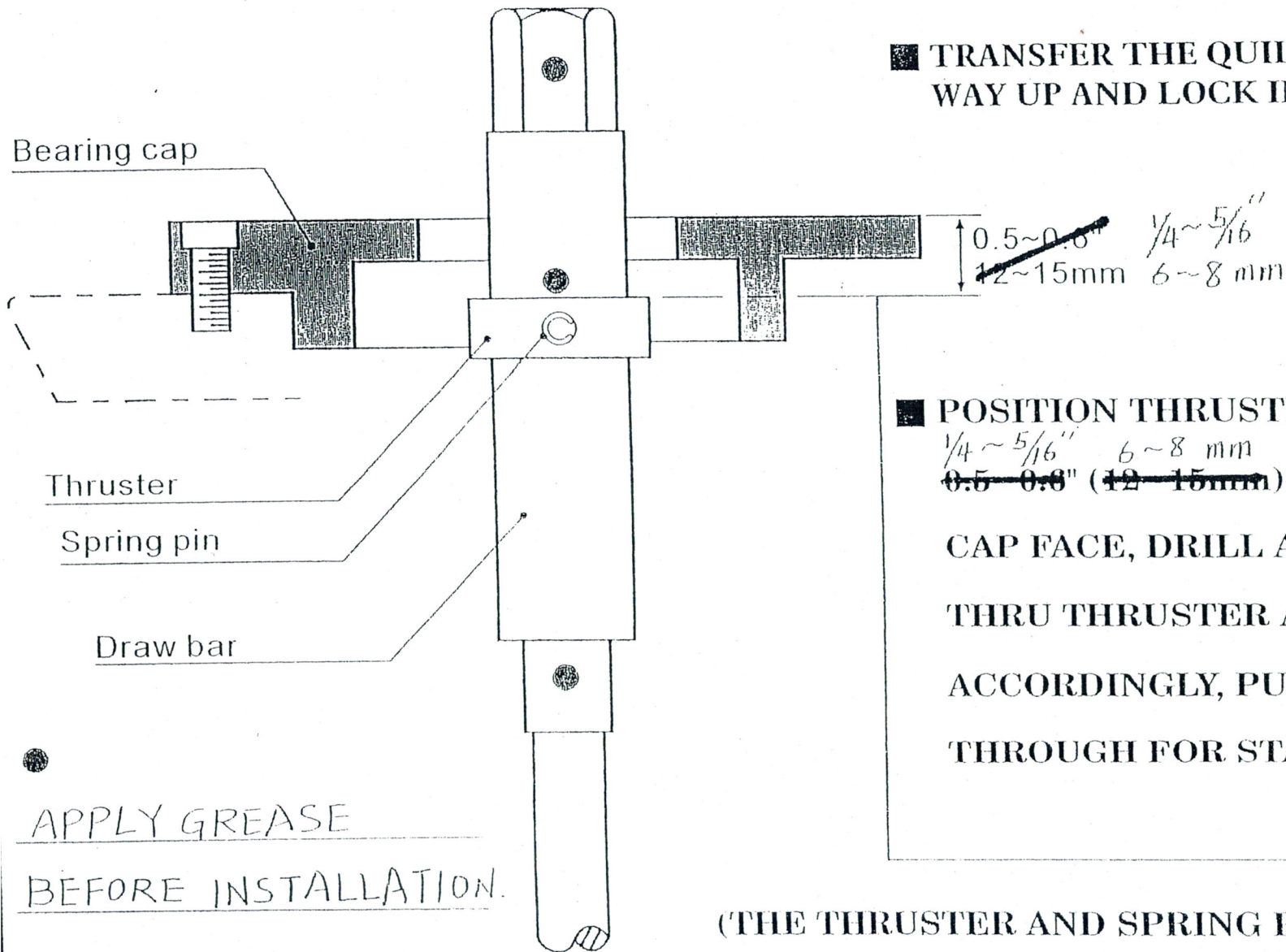
## 300-S 安裝步驟

1. 主軸搖至最高點並鎖住，拉桿此三處上黃油。
2. 拉桿放入主軸後再放上主機，確認拉桿上的推進環與主機上的架柵距離為 2-5mm 最佳。但可允許至 10-12mm。如超過 12mm 就必須修改拉桿（比例：加厚拉桿戒子或車短拉桿）
3. 確認底盤不影響剎車及高低檔扳手，用手將氣動鎖刀上下壓 5-6 次，上下壓時套筒需與拉桿六角頭結合，找出最中心點。
4. 打 4 個孔（鑽  $\varnothing 5\text{mm}$ ，攻 6mm 牙），鎖上 4 支螺絲（M6X20 CAP）
5. 調限位螺絲是為了固定套筒與拉桿的結合深度，套筒深度為 15mm，當套筒與六角頭結合時，只允許 14mm 決不能超過 15mm，如超過則導致使用不順和使用壽命。限位螺絲調好後，鎖緊。
6. 安裝控制器，取出原本螺絲後用 2 支加長螺絲（M5X25 CAP）鎖回原處即可，接氣管（藍對藍）（紅對紅）接管時需插到底，以防止氣管脫落
7. 上蓋，加油，測試上蓋（鎖 4 支螺絲），加油（9 分滿），測試（需用夾頭，測試 30 次以上，每次都需鎖上 5 秒以上，鎖刀和退刀必須每次都順）

## 300-V 安裝步驟

1. 主軸搖至最高點並鎖住，拉桿此三處上黃油。
2. 拉桿放入主軸後劃出推進環安裝位置，推進環安裝於線下 2-5mm（鑽穿  $\varnothing 5\text{mm}$  孔，再打 5mm 彈簧銷）
3. 拉桿放入主軸後再放上主機，用手將氣動鎖刀上下壓 5-6 次，上下壓時套筒需與拉桿六角頭結合，找出最中心點
4. 打任何 3 孔，各 120 度（鑽  $\varnothing 5\text{mm}$ ，攻 6mm 牙），鎖上 3 支螺絲（M6X20 CAP）
5. 調限位螺絲是為了固定套筒與拉桿的結合深度，套筒深度為 15mm，當套筒與六角頭結合時，只允許 14mm 決不能超過 15mm，如超過則導致使用不順和使用壽命。限位螺絲調好後，鎖緊。
6. 安裝控制器，取出原本螺絲後用 2 支加長螺絲（M5X25 CAP）鎖回原處即可，接氣管（藍對藍）（紅對紅）接管時需插到底，以防止氣管脫落
7. 上蓋（鎖 4 支螺絲），加油（9 分滿），測試（需用夾頭，測試 30 次以上，每次都需鎖上 5 秒以上，鎖刀和退刀必須每次都順）

# FOR EASY TOOL CHANGE OF NT40 SPINDLE,, TRACK THE FOLLOWING STEPS



■ TRANSFER THE QUILL ALL THE WAY UP AND LOCK IN POSITION.

■ POSITION THRUSTER APPROXIMATELY  $\frac{1}{4} \sim \frac{5}{16}$ " 6~8 mm  
~~0.5~0.8" (12~15mm)~~ BELOW BEARING CAP FACE, DRILL A HOLE OF  $\phi 5$ mm THRU THRUSTER AND DRAWBAR. ACCORDINGLY, PUNCH SPRING PIN THROUGH FOR STATIONARY FUNCTION.

APPLY GREASE  
 BEFORE INSTALLATION.

(THE THRUSTER AND SPRING PIN ARE INCLUDED.)