

사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

BIG CAPTO (ISO 26623-1)

상표 CAPTO는 Sandvik Coromant의 사용 허가를 받았습니다. BIG CAPTO는 1/20 폴리곤 테이퍼와 플랜지 면이 동시에 접촉되는 이중 접촉 시스템입니다. 정도와 강성이 유지되도록 테이퍼와 플랜지에 결함이나 먼지가 없는지 확인하십시오.
공작기계에 장착할 경우 폴리곤 테이퍼와 ATC 그리퍼용 V자형 홈의 위상에 주의하십시오. 기계 스피indle과 매거진에 장착하기 전에 기계의 사용설명서를 주의 깊게 읽어 주십시오.
일부 형식(C□S)에는 플랜지부 및 ATC 그리퍼용 V홈이 없기 때문에 ATC(자동 공구 교환)에는 대응하지 않습니다. 또한 쿨런트 파이프도 사용하지 않습니다.

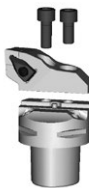


기본 홀더에 카트리지 연결

▲ 연결할 모든 면을 청소하십시오.

●선삭 작업용 카트리지 타입 F 시리즈

기본 홀더와 카트리지는 나사 2개를 사용해 연결합니다. 홀더의 크기에 따라 길이가 서로 다른 나사 2개가 제공되는 경우가 있습니다. 이 경우 길이가 더 긴 나사는 인선쪽의 연결구멍에 연결하여 사용하십시오.



●선삭 작업용 카트리지 타입 S 시리즈

기본 홀더와 카트리는 전용 고정 나사 2개를 사용해 연결합니다. 균형이 잘 맞도록 나사 2개를 번갈아서 조입니다. 2개의 나사가 모두 단단히 조여졌는지 확인하십시오.

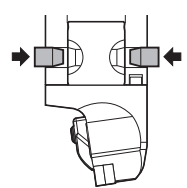
권장 조임 토크 (S50=20N·m, S63=35N·m)

나사를 교체할 경우 정품 나사를 사용해야 합니다.

[탈착방법] 2개의 나사를 완전히 풀고 카트리지를 분리합니다.

쿨런트가 달라붙어 카트리지를 분리하기가 어려울 수 있습니다.

이 경우 카트리의 뒷면을 가볍게 두드리십시오.

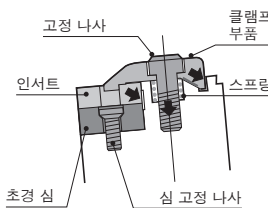


인서트 연결 방법

▲ Air Blow로 연결할 모든 면과 클램핑 부품을 청소합니다.

이중 클램핑 시스템은 인서트를 누르면서 밀착시켜 고정하는 탁월한 시스템입니다.

- 클램프 부품의 끝부분을 인서트의 구멍에 걸고 고정 나사를 조여 인서트를 고정합니다.
- 너무 세게 조일 경우 클램프 부품이 파손될 수 있습니다. 고정 나사의 권장 조임 토크는 5N·m입니다.
- 구멍이 없는 인서트는 사용할 수 없습니다.
- 인서트를 연결한 후에 인서트 끝단이 떠있지 않는지 확인하십시오.



주의

클램프 부품은 절삭칩에 의한 마찰과 충격으로 인해 마모됩니다. 육안으로 검사하고 적시에 교체하십시오. 클램프 부품이 단기간에 마모되거나 융착이 발생할 경우 절삭 깊이가 너무 깊거나, 이송 속도가 너무 느리거나, 칩브레이커와 절삭 조건이 일치하지 않는 등이 원인일 수 있습니다. 절삭 조건을 다시 검토하는 등 해결 방법을 찾으십시오.

초경 심

초경 심의 각 코너 반경은 크기가 서로 다릅니다. 출고 시 코너 반경이 가장 큰 쪽이 절삭면의 옆쪽에 설치됩니다. 노즈 반경이 작은 인서트로 선삭 작업할 경우 초경심코너를 노즈 반경이 작은쪽으로 변경하여 사용하는 것이 좋습니다. 심 나사에는 Torx 구멍이 있으므로 각 크기에 적합한 Torx 렌치를 사용하십시오. (M3=T10, M4=T15, M5=T20)



쿨런트 노즐 조절

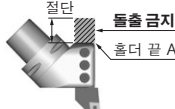
볼타입의 쿨런트 노즐은 쿨런트 토출 방향 조절이 가능합니다. F 타입 베이직 홀더와 각 바이트 홀더 90° 타입에는 우측수 및 좌측수에 대응 가능한 노즐이 2곳에 설계 되어 있습니다. 한쪽만의 토출을 희망하시는 경우는 노즐에 M3.5의 암나사가 부착되어 있으므로, M3.5의 별 모양 볼트 또는 육각볼트로 토출구를 막고 사용하십시오.



사각 공구 홀더

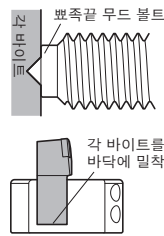
●45° 시리즈

사각 공구 홀더 45° 타입을 사용할 경우 선삭 공구가 홀더의 끝 A로부터 돌출되지 않는지 확인하십시오. 돌출될 경우 ATC암에 부딪혀 기계가 손상될 수 있습니다.



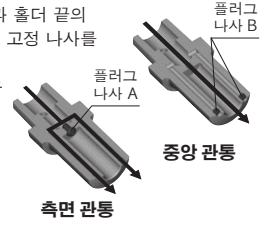
●뿔쪽 끝 무드 볼트 시리즈 (BHS)

- 뿔쪽 끝 무드 볼트의 뿔쪽 끝 부분이 각 바이트에 물려들어가 각 바이트의 슬립을 방지합니다.
- 장착하는 각 바이트는 홀더에서의 돌출이 가능한 짧아지도록 절단한 후 사용해 주십시오.
- 반드시 각 바이트를 홀더에 바닥에 닿은 상태에서 뿔쪽 끝 무드 볼트를 조여 주십시오.



보링 바용 사이드락 홀더

보링 바의 평평한 부분과 홀더 끝의 설정선을 맞추고 측면의 고정 나사를 고르게 조입니다. 플러그 나사로 중심급유 및 단면급유의 상호 전환이 가능합니다.



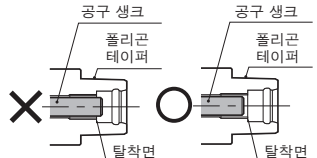
콜렛 척, 밀링 척 및 사이드락 홀더

▲ 공구 생크의 삽입 길이에 주의하십시오.

●ATC (자동 공구 교환) 의 경우

공구 생크가 탈착면에서 돌출되지 않는지 확인하십시오.

공구 생크가 탈착면에서 돌출된 경우 클램핑 시스템과 충돌할 수 있습니다. 따라서 ATC가 고정 나고 클램핑 시스템이 파손될 수 있습니다.



●수동 교환의 경우

공구 생크를 길이 A보다 더 깊게 밀어 넣지 마십시오.

수동 교환 시 고정 나사를 끼웁니다. 공구 생크를 길이 A보다 더 깊게 밀어 넣을 경우 고정 나사와 충돌해 완전히 장착되지 않습니다.

	길이 A
C3	25
C4	30
C5	37
C6	48
C8	48

