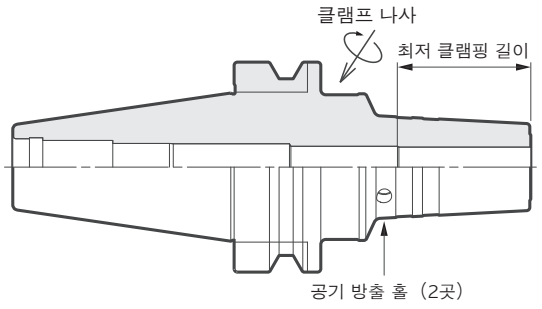
HYDRAULIC CHUCK *Jet Through Type*

OPERATION MANUAL

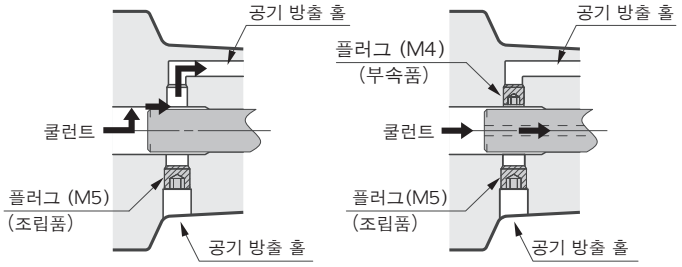
사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

본체 사양



※HDC4J-12J에서만 센터 스루로 변경 가능합니다.

■ 쿨런트 방식 변경 방법



쿨런트 변경

HDC4J-12J 타입의 경우, 제트 스루와 센터 스루 분사 방식의 변경이가능합니다.

《제트 스루로 사용할때》

부속되어 있는 플러그(M5)로 플러그 홀을 밀페하여 주십시오. (2곳)

※출하시 플러그(M5)는 플러그 홀에 장착되어 있습니다.

《센터 스루로 사용할때》

플러그 홀에 장착 되어 있는 플러그(M5)를 일단 제거 합니다. 부속되어 있는 플러그(M4)로 플러그 홀 안쪽의 쿨런트 통로를 밀페한 다음, 플러그(M5)를 플러그 홀에 장착하여 주십시오.(2곳)

⚠ 주 의

- 반복 적으로 사용하면 플러그의 씰이 벗겨져 씰링 성능이 저하되므로사용하기 전에 씰링제가 도포되어 있는지를 확인 하십시오.
- 16J-32J는 제트 스루만 가능합니다. 센터 스루 방식으로의 변경이안 되므로 주의하여 주십시오.

공구의 탈부착 방법

● 공구 장착

①공구 생크부 및 유압척 척 내경을 깨끗한 마른걸레 등을 사용하여 청소 하십시오. 내경 청소에는 **BIG 알파 와이퍼 클리너** (φ4~φ12), **BIG TK 클리너**(φ13~φ42)를 권장합니다.

②공구 장착시에는 공구 생크를 아래 표의 **최저 파지 길이 이상 삽입하십시오**. 공구가 삽입되지 않는 경우 클램프 스크류를 더 풀어 주십시오.

③클램프 스크류를 부속된 렌치로 **나사 바닥이 닿을 때까지만 조이고 그 이상 과도하게 조이지는** 마십시오.

● 공구 탈착

①클램프 스크류를 시계 반대 방향으로 3—7회 돌려 풀면 공구를 탈착 할 수 있습니다.

⚠ 주 의

- 공구 샹크는 h6 공차 내의 제품을 사용하십시오.
- 샹크에 찍힌 자국이나 흠집이 없는지 확인하십시오. 찍힌 자국이 있는 공구는 척을 손상시킬 우려가 있으므로 절대 사용하지 마십시오.
- 공구의 생크부가 평평해진 것은 사용하지 마십시오.
- 절삭 공구 취급시에는 상처를 입지 않도록 충분히 주의하여 주십시오.
- 공구를 삽입하지 않은 상태에서 클래프 나사를 조이거나, 공구를 최저 파지 길이 이상 삽입하지 않은 상태에서 사용 하면 공구 척킹부가 파손될 수 있습 니다.
- 라핑 엔드밀 가공에서는 인장 방향의 힘이 발생하므로 유압 척에 적합하지않습니다. 이 경우 BIG 뉴 하이 파워 밀링척 또는 BIG 메가 더블 파워척 을 권장합니다.
- 공구 생크부에서 프레팅이 확인 되었을 경우, 공구를 교환함과 동시에 절삭 조건을 낮추어서 사용하십시오. 프레팅이 발생한 상태로 계속 사용하면 홀더 수명이 저하될 수 있습니다.

기술 데이터

척 내경 mm	최저 클램핑 길이 mm	사용 온도 ℃	파지력 확인용 테스트바 형번	척 내경 mm	최저 클램핑 길이 mm	사용 온도 ℃	파지력 확인용 테스트바 형번
4J	19	5—50℃	TSB 4	16J	43	5—50℃	TSB16
6J	25		TSB 6	20J			TSB20
8J	31		TSB 8	25J	49		TSB25
10J	33		TSB10	32J	56		TSB32
12J	36		TSB12				

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

■ EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277

파지력 확인 방법

안심하고 사용할 수 있도록 파지력을 확인하십시오.

● 확인 시기 기준

・오랜 시간 공백을 두고 사용할 때

・공구를 약 100회 교환했을 때 또는 3개월마다

● 확인 순서

①주위 온도 10~25℃에서 실시하십시오.

②전용 파지력 확인용 테스트바(별매)를 척 내경에 최저 클램핑 길이 이상 삽입하고 클램프 나사를 조이십시오.

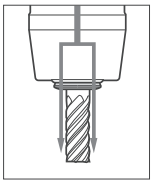
③손으로 파지력 확인용 테스트바를 쉽게 당겨 뺄 수 있는지 시험하십시오.

④가벼운 힘으로 당겨 뺄 수 있는 경우는 파지력이 저하되었을 가능성이 있습니다.이 경우에 사용하지 말고 구입하신 판매점을 통해 당사에 수리를 보내십시오.

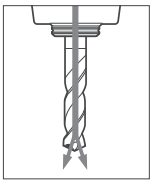
파지력 확인용
테스트바 형번

스트레이트 콜렛

고정밀도 스트레이트 콜렛을 사용할 수 있습니다. (적합 형번은 카탈로그를 참조 하십시오.)
(HDC16J－HDC32J만 해당)



제트 스루 타입
PJC 스트레이트 콜렛



센터 스루 타입
PSC 스트레이트 콜렛

⚠ 주 의

・스트레이트 콜렛을 사용하는 경우는 스트레이트 콜렛의 플랜지가 척 단면에 닿을 때까지 확실하게 삽입하십시오.

・스트레이트 콜렛을 사용하면 흔들림 정도나 파지력이 저하되므로 주의하십시오.

・PJC12 는 유압척에서 사용할 수 없습니다.

취급시 주의 사항

⚠ 주 의

・척 내경, 공구 생크부에 부착한 이물질, 절삭 칩을 제거하고, 얼룩진 부분은 탈지제로 깨끗이 닦아 주십시오.

・클램프 나사는 정기적으로 그리스(모빌 XHP222 상당)를 도포하십시오. 또한 그리스를 도포해도 클램프 나사의 동작이 개선되지 않는 경우에는 클램프 나사를 교환하십시오. (유상)

・육각홀에 핀이 부착한 나사는 보안용 특수 나사로 유압 빼기용입니다. 절대로 제거하지 마십시오.

・보관 시에는 녹을 방지하기 위해 척을 꼼꼼히 닦고 방청유를 도포하십시오.

・회전 중의 척이나 공구는 매우 위험하므로 만지지 마십시오.

・가공 중에 공구가 부러졌을 경우, 척의 흔들림 정도 및 척에 흠집 등이 없는지 확인하십시오.

・풀 스터드 볼트의 클램프 면에 찍힌 흔적이 있거나 동체가 휜 것은 사용하지 마십시오.

・풀 스터드 볼트 (BIG)제품을 사용하고, 2년마다 교환하십시오.