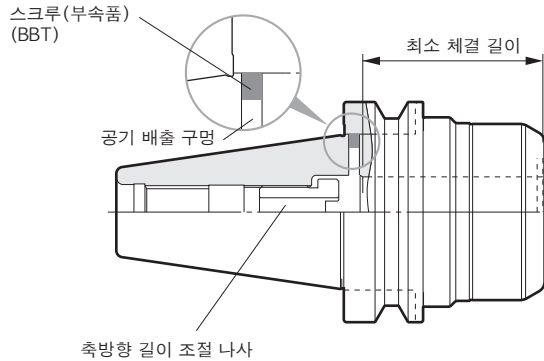


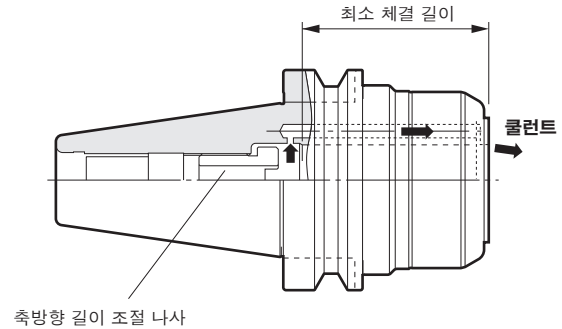
사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

사 양

[표준 타입]

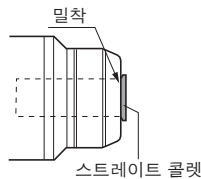


[JET 스루]



스트레이트 콜릿의 사용방법 (별매)

스트레이트 콜릿을 사용할 경우, 척에 완전히 삽입되어 콜릿의 플랜지면과 척 단면이 완전히 닿도록 주의를 기울여야 합니다.



센터 스루 및 JET 스루 방식으로 쿨런트를 사용할 경우 전용 스트레이트 콜릿이 필요합니다.

축방향 길이 조절 나사 (별매)

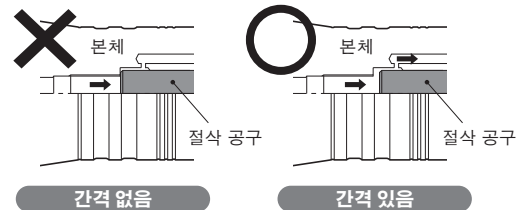
절삭 공구의 돌출 길이를 조정하는 데 사용됩니다.



! 주의

- BBT 생크의 경우
센터 스루에서 사용할 경우 밀봉체가 도포된 M4 스크루(부속품)를 공기 배출 구멍에 장착하여 홀더를 밀봉합니다.

- JET 스루 방식을 사용할 경우 항상 절삭 공구 생크의 끝면과 척 내경의 하단면 사이에 1mm 이상의 간격을 남겨두십시오. 그렇지 않으면 쿨런트 공급이 막힙니다. (길이 조절 나사를 사용하면 척 내경 하단에 공구가 닿아도 쿨런트 공급은 막히지 않습니다.)



- 체결하기 전에 너트와 본체의 접촉면을 깨끗이 청소하십시오. 그렇지 않으면 런아웃에 영향을 미칩니다. 회전속도는 기계 강성과 관련이 있기 때문에, 낮은 속도에서 서서히 높여 적절한 회전속도를 구하십시오.

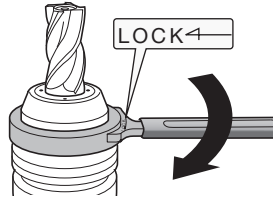
최소 체결 길이에 관하여

절삭 공구 생크를 각 척 본체에 새겨진 최소 체결 길이보다 깊게 척에 삽입하여 주십시오.

MEGA WRENCH 사용방법

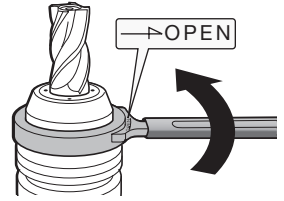
공구장착

MEGA WRENCH의 "LOCK" 표시면을 위로 너트에 삽입합니다. 적절한 조임 토크를 적용하여 MEGA WRENCH를 확실표 방향으로 돌립니다.



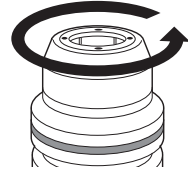
공구탈착

MEGA WRENCH의 "OPEN" 표시면을 위로 너트에 삽입합니다. 적절한 조임 토크를 적용하여 MEGA WRENCH를 확실표 방향으로 돌립니다.



주의

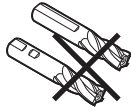
- 너트를 조이거나 풀기 전에 미끄러지지 않도록 천 또는 그와 유사한 물건을 사용해 너트의 외경을 청소하십시오.
- MEGA WRENCH를 삽입할 때 절삭 공구에 닿지 않도록 주의하십시오.
- 항상 절삭 공구를 탈착한 후에 너트를 최소한 한바퀴 이상 돌려서 풀어주십시오. 그렇지 않으면 다시 조일 때 파지력이 감소하여 절삭중에 공구가 빠지는 경우가 있습니다.



주의

절삭공구를 장착할 경우

- 손상되거나 균열이 있거나 런아웃이 과도한 칩은 사용하지 마십시오.
- 공구의 상크경 공차는 h7의 제품을 사용하십시오.
- 칩 내경, 콜렛의 내외경, 공구 생크부에 부착한 이물질, 절삭 칩을 제거하고, 얼룩진 부분은 탈지제로 깨끗이 닦아 주십시오.
- 여유면 마모가 0.4mm 이상 마모된 절삭 공구는 사용하지 마십시오.
- 절삭날에 부상을 입지 않도록 항상 천 또는 그와 유사한 물건을 사용해 절삭 공구를 잡아야 합니다.
- 생크에 노치가 있거나 생크가 평평한 절삭 공구는 사용하지 마십시오.



작업중

- 진동/떨림이 나타날 경우 사용을 중단하십시오.
- 스핀들이 회전 중일 때는 칩 또는 절삭 공구를 만지지 마십시오.
- 허용 회전 속도가 각인되어 있는 제품에 대해서 안전을 위해 허용 회전 속도 이하에서 사용해 주십시오. 단, L/D=5 이상의 긴 공구 또는 언밸런스가 큰 공구에서는, 한층 더 회전 속도를 낮추어 사용해 주십시오.

기타

- 절삭 공구를 끼우지 않고 너트를 체결하지 마십시오.
- **(BIG)**에서는 당사의 풀 스테르드를 사용할 것을 권장합니다. 풀 스테르드는 소모품으로 2년마다 교체해야 합니다.
- 손상 흔적이 있거나 변형된 풀 스테르드는 사용하지 마십시오.