

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

콜렛의 장착 및 탈착 방법

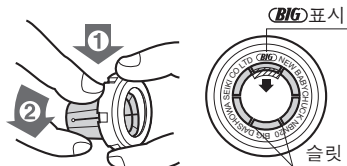
장착

(**BIG**) 로고 반대편의 편심링에 콜렛을 그림과 같이 장착하고 콜렛 분리 방법의 역순으로 콜렛을 장착 하십시오.



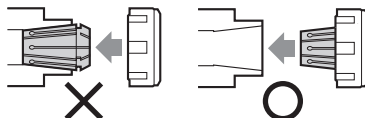
탈착

너트 단면의 (**BIG**) 표시에 슬릿과 슬릿 중심을 맞추고 (**BIG**) 표시 방향에서 ①처럼 가볍게 잡고 ② 방향으로 콜렛을 누르십시오.

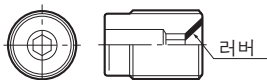


주의

콜렛을 너트에 부착한 다음 본체에 끼워 넣어야 합니다.



ADJUSTING SCREW (별매)



절삭 공구의 돌출 길이를 조정하는 데 사용됩니다.

조정 시 육각 렌치를 사용하십시오.

고압 쿨런트 사용시 러버가 벗겨질 수 있으므로 주의하시기 바랍니다.

주의

허용 회전 속도가 각인되어 있는 제품에 대해서 안전을 위해 허용 회전 속도 이하에서 사용해 주십시오. 단, L/D=5이상의 긴 공구 또는 언밸런스가 큰 공구에서는, 한층 더 회전 속도를 낮추어 사용해 주십시오.

조임 토크

너트	콜렛 크기	적정 조임 토크 (N·m)※
NBN 6	NBC 6-0.5-3	6
	NBC 6-3.175-6	12
NBN 8	NBC 8-0.75-3	6
	NBC 8-3.175-8	19
NBN10	NBC10-1.75-3	8
	NBC10-3.175-10	35
NBN13	NBC13-3-13	40
NBN16	NBC16-3-16	45
NBN20	NBC20-3-20	50

※는 전용 스패너로 충분히 조일 수 있는 토크입니다.