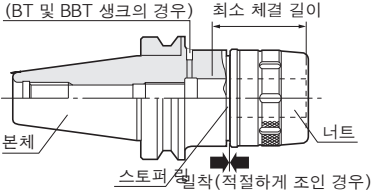


사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

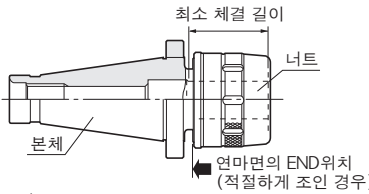
사양

센터 스루 대응
BT/BBT/BCV/HSK/BIG CAPTO

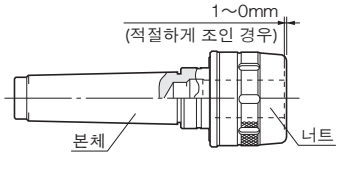
공기 배출 구멍
(BT 및 BBT 생크의 경우)



NT 생크



MT 생크



척 형번	너트 외경	스패너 형번	Mega Wrench 형번
HMC20	φ60	FK58-62	MGR60L
HMC25	φ62		MGR62L
HMC32	φ80	FK80-90	MGR80L
HMC42	φ99	FK92-100	MGR99L

주의

최소 체결 길이에 관하여

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

BT 및 BBT 생크의 경우

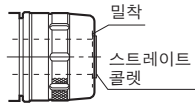
센터 스루에서 사용할 경우 밀봉제가 도포된 M4 스크루(부속품)를 공기 배출 구멍에 장착하여 홀더를 밀봉합니다.

스크루(부속품)



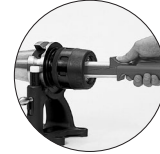
스트레이트 콜렛의 사용방법 (별매)

스트레이트 콜렛을 사용할 경우, 척에 완전히 삽입되어 콜렛의 플랜지면과 척 면이 완전히 닿도록 주의할 기울여야 합니다.



TK CLEANER (별매)

홀더의 내경을 매우 간단한 방법으로 완벽하게 청소할 수 있습니다.



형번	척径
TKC20	φ20
TKC25	φ25
TKC32	φ32
TKC42	φ42

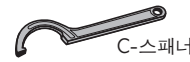
축방향 길이 조절 나사 (별매)

절삭 공구의 돌출 길이를 조정하는 데 사용됩니다.



절삭 공구 장착 및 탈착 방법

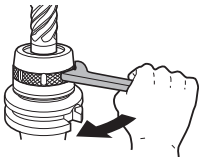
C-스패너 또는 **BIG** Mega Wrench를 사용해 New Hi-Power Milling Chuck 너트를 조일 수 있습니다(크기는 모델에 따라 다름).



C-스패너

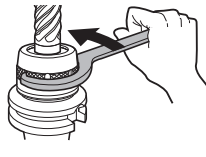
공구 장착

C-스패너를 사용하여 확실표 방향으로 적절한 체결 위치까지 너트를 조여 줍니다.



공구 탈착

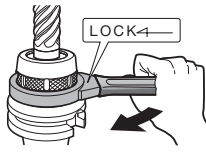
확실표 방향으로 너트를 충분히 풀니다. 그런 다음 절삭 공구를 제거합니다.



MEGA WRENCH

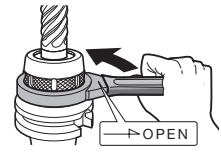
공구 장착

메가 렌치(별매)의 "LOCK" 표시면을 위로 하여 너트에 삽입하고, 적정 조임 위치까지 너트를 확실표 방향으로 돌려 조입니다.



공구 탈착

메가 렌치의 「OPEN」 표시면을 위로 하여 너트에 삽입하고 확실표 방향으로 너트가 완전히 풀릴 때까지 돌려 공구를 제거합니다.

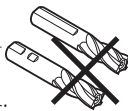


항상 절삭 공구를 제거한 후에 너트를 최소한 한바퀴이상 풀어주십시오. 그렇지 않으면 다시 조일 때 파지력이 감소하여 절삭중에 공구가 빠지는 경우가 있습니다.

주의

절삭 공구 장착시

- 손상되거나 균열이 있거나 런아웃이 과도한 척은 사용하지 마십시오.
- 공구의 상크경 공차는 h7의 제품을 사용하십시오.
- 척 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.
- 부상을 입지 않도록 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.
- 스피들이 회전 중일 때는 척 또는 절삭 공구를 만지지 마십시오.

기타

- 절삭 공구를 끼우지 않은 상태에서 너트를 체결하지 마십시오.
- **BIG**에서는 당시의 풀 스티드를 사용할 것을 권장합니다. 풀 스티드는 소모품으로 2년마다 교체해야 합니다.
- 손상 흔적이 있거나 변형된 풀 스티드는 사용하지 마십시오.