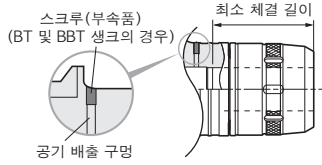


사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

사양

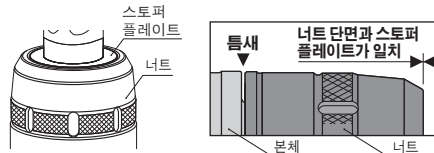


형번	최소 체결 길이(mm)
HMC16S	55
HMC20S	56
HMC25S	57
HMC32S	58 <BT/BBT30, HSK-A50, C5>
	64 <BT/BBT/DV/BDV40, HSK-A63, C6, 범용타입의 경우>
	72 <BBT/DV/BDV50, HSK-A100>
HMC42S	73 <BBT/DV/BDV50, HSK-A100>

C-스패너 (별매)

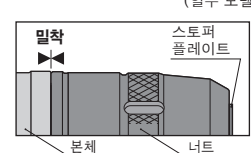
척 형번	너트 외경	스패너 형번	Mega Wrench 형번
HMC16S	φ43	FK45-50L	MGR43L
HMC20S	φ50		MGR50L
HMC25S (BT/BBT30)	φ55	FK52-55	MGR55L
HMC25S	φ59		MGR59L
HMC32S (BT/BBT30)	φ62	FK58-62L	MGR62L
HMC32S	φ68		MGR68L
HMC42S	φ85	FK80-90L	MGR85L

적절한 체결 상태



너트 단면과 스톱퍼 플레이트의 단면이 일치 되었을때가 적절한 체결 상태 입니다.

중절삭의 경우



중절삭의 경우 본체와 완전히 밀착될 때까지 너트를 조입니다.

주의

오른쪽에 표시된 모델은 위에 나와 있는 "적절한 체결 상태" 에서만 사용하십시오.

범용타입의 경우

NT SHANK	MT SHANK	Quick Change M35, M45
----------	----------	-----------------------

주의

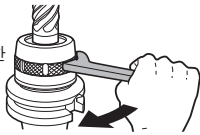
- BT 및 BBT 샙크의 경우
센터 스루에서 사용할 경우 밀봉제가 도포된 M4 스크루(부속품)를 공기 배출 구멍에 장착하여 홀더를 밀봉합니다.
- 최소 체결 길이에 관하여
절삭 공구 샙크를 각 척 본체에 새겨진 최소 체결 길이보다 깊게 척에 삽입하여 주십시오.

- 중절삭시 너트 단면을 밀착 시키기에 앞서 너트와 본체의 접촉면을 깨끗이 청소하십시오. 그렇지 않으면 런아웃에 영향을 미칠 수 있습니다.
- 중절삭의 경우 본체와 밀착될 때까지 너트를 천천히 조입니다. 그렇지 않으면 이후에 공구를 제거할 때 너트가 매끄럽게 풀리지 않을 수 있습니다.

절삭공구 장착 및 탈착 방법

공구 장착

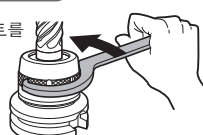
C-스패너를 사용하여 화살표 방향으로 적절한 체결 위치까지 너트를 조여 줍니다.



※ 중절삭의 경우 본체와 완전히 밀착될 때까지 너트를 조입니다. (일부 모델 제외)

공구 탈착

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

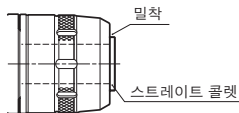


주의

- 항상 절삭 공구를 제거한 후에 너트를 최소한 한바퀴이상 풀어주십시오. 그렇지 않으면 다시 조일 때 파지력이 감소하여 절삭중에 공구가 빠지는 경우가 있습니다.
- 공구의 장착 및 탈착 작업 시 C-스패너가 너트에서 이탈할 수 있으므로 절삭면에 부상을 입지 않도록 주의해야 합니다.

스트레이트 콜렛의 사용방법 (별매)

스트레이트 콜렛을 사용할 경우, 척에 완전히 삽입되어 콜렛의 플랜지면과 척 단면이 완전히 닿도록 주의를 기울여야 합니다.



축방향 길이 조절 나사 (별매)

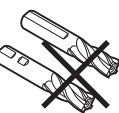
절삭 공구의 돌출 길이를 조정하는 데 사용됩니다.



주의

절삭공구 장착시

- 손상되거나 균열이 있거나 런아웃이 과도한 척은 사용하지 마십시오.
- 공구의 샙크 공차는 h7의 제품을 사용하십시오.
- 척 내경, 콜렛의 내외경, 공구 샙크부에 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.
- 샙크에 노치가 있거나 샙크가 평평한 절삭 공구는 사용하지 마십시오.



작업중

- 진동/떨림이 나타날 경우 사용을 중단하십시오.
- 스피들이 회전 중일 때는 척 또는 절삭 공구를 만지지 마십시오.
- 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.

기타

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