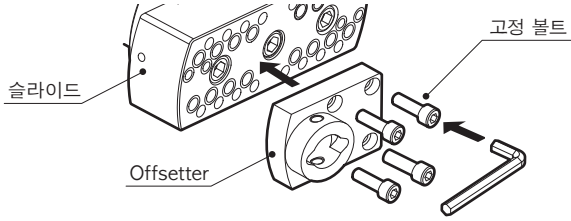


사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

장착 방법

① 슬라이드 및 Offsetter 장착부의 이물질등을 제거하고 Offsetter 외주의 R부가 바깥쪽으로 향하게끔 슬라이드에 장착하고 4개의 고정볼트로 고정합니다. (조임 토크17N·m)



주의

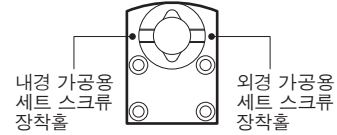
슬라이드에 Offsetter를 장착할때 장착 위치에 주의하여 주십시오. 장착 위치에 따라 가공경 범위가 틀려집니다. (EWN헤드 및 밸런스 웨이트를 동일한 장착 위치에 장착하여 주십시오.) 또한, 외경 보링 가공경은 슬라이드에 각인 되어 있는 가공경하고 다르므로, 하기 표를 참고하여 주십시오.

③ EWN헤드의 눈금판으로 가공경 조정을 행하여 주십시오. EWN헤드의 사용 방법은 EWN헤드에 부속 되어 있는 취급 설명서를 참조 하십시오.

주의

외경 보링 가공시 역회전에서 사용합니다. 가공시 회전 방향에 주의하여 주십시오.

② EWN헤드와 밸런스 웨이트를 Offsetter에 장착하고 세트 스크류로 확실하게 고정하여 주십시오.



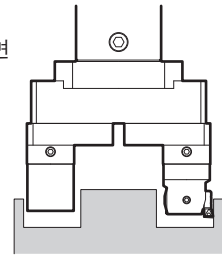
Offsetter (EWN헤드 삽입부)

주의

플랜지에는 내경 보링 가공도 가능하게끔, 헤드 장착부에 내경 보링용 세트 스크류 장착홀이 설계 되어 있습니다. EWN헤드를 장착할때, 가공 방법에 맞는 세트 스크류 장착홀을 사용하십시오. 세트 스크류는 외경 내경 겸용으로 1개가 부속 되어 있습니다.

<내경 보링 가공에 대해>

EWN헤드의 장착 방향을 변경하면 내경 보링 가공도 가능합니다.



가공경 범위

가공경 φD	슬라이드 형번	장착 위치	인서트 홀더			최고 회전수 (min ⁻¹)
			ENH5-3	ENH5-2	ENH5-1	
49-126	SLN200-270	1	49-66	62-79	74-91	1,600
		2	84-101	97-114	109-126	
119-196	SLN270-340	1	119-136	132-149	144-161	1,200
		2	154-171	167-184	179-196	
189-266	SLN340-410	1	189-206	202-219	214-231	900
		2	224-241	237-254	249-266	
259-336	SLN410-480	1	259-276	272-289	284-301	750
		2	294-311	307-324	319-336	
329-406	SLN480-550	1	329-346	342-359	354-371	650
		2	364-381	377-394	389-406	
399-476	SLN550-620	1	399-416	412-429	424-441	600
		2	434-451	447-464	459-476	
469-546	SLN620-690	1	469-486	482-499	494-511	500
		2	504-521	517-534	529-546	
539-616	SLN690-760	1	539-556	552-569	564-581	450
		2	574-591	587-604	599-616	
609-686	SLN760-830	1	609-626	622-639	634-651	400
		2	644-661	657-674	669-686	

*최고 회전수는 밸런스 웨이트를 장착하였을때의 값입니다.

주의

- 최고 허용 회전수를 초과한 가공은 절대로 행하지 마십시오.
- 이 최고 허용 회전수는 공구의 구조상의 안전면 한계값으로, 실제 가공 가능한 회전수를 의미하지 않습니다.
- 절삭 조건의 설정에 있어서 기계 주축이나 가공물의 형상, 보링 톨의 돌출 길, 익스텐션, 리덕션의 사용에 따라 절삭 조건이 변동될 수 있으므로 낮은 절삭 조건에서 시작하여 서서히 조건을 높여 주십시오.
- 기계에 장착하기 전에, 각부의 스크류가 확실하게 고정되어 있는지를 다시한번 확인 하십시오.

주의



SLN슬라이드

슬라이드에 Offsetter을 설치할 때는 설치 위치에 주의하십시오. 설치 위치에따라 가공 직경 범위가 다릅니다. (EWN헤드용, 밸런스 웨이트용 모두 같은 설치 위치에 설치해 주십시오) 또한 슬라이드에 각인되어 있는 가공 직경과는 다릅니다.