BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

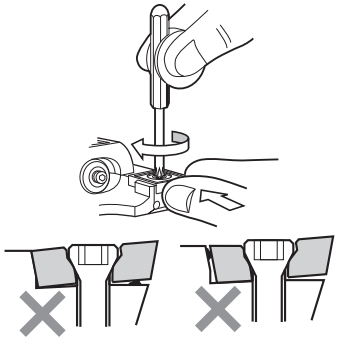
RW HEAD

OPERATION MANUAL

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

인서트의 장착

- 인서트 착좌부의 이물질등을 깨끗이 제거합니다.
- 인서트 장착면을 천(웨스)등으로 깨끗하게 닦아 주십시오.
- 인서트를 장착하고 착좌부방향으로 손으로 가볍게 누른 상태에서 클램프 스크류를 장착 합니다.
- 인서트 장착이 완료되면 착좌부에 틈새가 없는지를 반드시 확인 하십시오.



주 의

- 부속 또는 순정 클램프 나사 이외는 사용하지마십시오.
- 인서트 교환 시에는 절삭날에 부상을 입지 않도록 주의하십시오.
- 인서트 클램프 나사는 소모품이므로 정기적으로 교환하십시오.

가공 직경 조정 방법

1)축방향 조정 나사가 카트리지보다 돌출 되어 있지 않은지를 확인합니다.

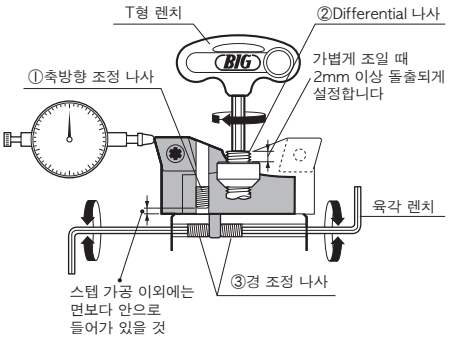
2)Differential 나사를 부속된 렌치로 가볍게 조입니다.이 때 2mm 이상 Differential 나사가 돌출되도록 하십시오.

3)2개의 경 조정 나사로 가공경을 조정합니다.

4)반대쪽의 카트리지도 동일한 방법으로 조정합니다.

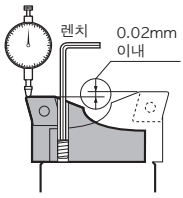
5)Differential 나사를 완전히 고정하십시오.
- 스텝 가공의 경우 축방향 조정 나사로 이송의 1/2+0.1 정도의 단차를 주십시오.
- 밸런스 가공의 경우 Differential 나사를 완전히 클램프한 후, 2개의 절삭날 높이의 편차를 0.02mm이내로 조정하십시오.(조정은 축방향 조정 나사로 낮은 쪽의 절삭날을 높여 주십시오.)

6) 경 조정 나사 ③을 헐겁지 않은 정도로 가볍게 조입니다. 헐거우면 가공 중에 빠질 수 있습니다.

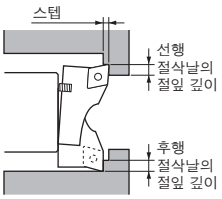


주 의

- Differential 나사는 사용 상황에 맞춰 정기적으로 교환하십시오.
- Differential 나사를 완전히 조인 상태로 경 조정 나사를 무리하게 돌리지 마십시오.
- 카트리지는 구입시의 페어로 사용해 주십시오.
- 축방향 조정 나사를 필요 이상으로 돌출시키지 마십시오.
- CKB 핀 홀이 없는 홀더를 사용하는 경우는 CKB 핀을 제거 하십시오.
- 렌치는 반드시 부속품 또는 순정품을 사용하고, 파이프 등으로 연장하여사용하지 마십시오.



밸런스 가공



스텝 가공

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

■ EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277

기타 주의사항

주 의

- 가공 범위를 초과한 가공은 행하지 마십시오.
- 절삭 조건에 따라 가공 직경이 변동될 수 있으므로 반드시 시험 절삭을 실시하십시오.
- 부적절한 절삭조건으로 가공하지 마십시오. 권장 절삭 조건은 종합 카탈로그를 참조하십시오.
- CK 커넥션부에 이물질, 흠집, 녹이 없는지 확인하고, 확실하게 조이십시오.
- KAISER 보링 시스템 이외의 유사 제품과 연결하여 사용하지 마십시오.
- 가공물등과 충돌하거나 본체에 강한 충격이 가해진 후에는 사용하지 마십시오.
- 가공 중에는 보호 안경을 착용하십시오.

허용 최고 회전수

형 식	허용 최고 회전수
RW 25 - 33CKB2	4,000 min^{-1}
32 - 42CKB3	3,000 min^{-1}
41 - 54CKB4	2,500 min^{-1}
53 - 70CKB5	2,000 min^{-1}
68 - 100CKB6	1,500 min^{-1}
100 - 150CKB6	1,000 min^{-1}

주 의

- 최고 허용 회전수를 초과한 가공에는 절대 사용하지 마십시오.
- 이 최고 허용 회전수는 헤드의 구조상의 안전면 한계값으로, 실제 가공 가능한

  회전수를 의미하지 않습니다.
- 절삭 조건의 설정에 있어서 기계 주축이나 가공물의 형상, 보링 툴의 돌출 길,

  익스텐션, 리덕션의 사용에 따라 절삭 조건이 변동될 수 있으므로

  낮은 절삭 조건에서 시작하여 서서히 조건을 높여 주십시오.

칩 처리 대책의 카트리지 선택

- 스테인리스강, 저탄소강 등의 가공에서 칩 배출이 나쁜 경우, 우측 표에서 가공 직경에 적합한 카트리지를 사용해 주십시오.
- 칩 처리 대책 카트리지는 막힘 홀용 E타입에만 해당 합니다.

주 의

※표시의 카트리지 사용시는 절삭 조건을 낮추십시오.

가공 직경	RW 카트리지	사용 헤드
ϕ30～ϕ37	RW30-37E ※	RW25-33CKB2
ϕ37～ϕ40	32-42E, A	RW32-42CKB3
ϕ40～ϕ48	40-48E ※	
ϕ48～ϕ51	41-54E, A	RW41-54CKB4
ϕ51～ϕ62	51-62E ※	
ϕ62～ϕ66	53-70E, A	RW53-70CKB5
ϕ66～ϕ81	66-81E ※	