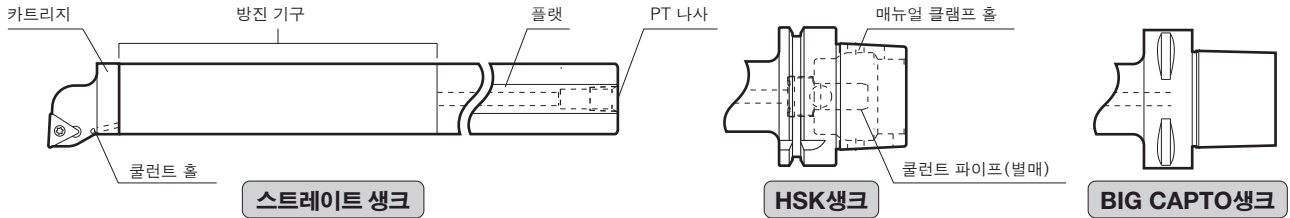


사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

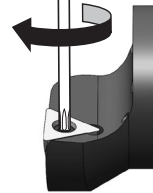
각 부분의 명칭



인서트 부착 방법

● 스크류 온 방식

- 인서트를 부착하기 전에 인서트 장착면의 이물질을 에어 블로 등으로 제거하십시오.
- 인서트의 뒷면, 측면을 마른걸레 등으로 깨끗하게 닦아내십시오.
- 인서트를 인서트 장착면에 부착하고, 클램프 나사를 조이십시오.
- 클램프 나사를 조일 때는 아래 표의 토크값을 초과하지 않도록 하십시오. 아래 표의 토크값 이상으로 조이면 인서트가 깨질 우려가 있으므로 주의하십시오.
- 장착후, 인서트와 장착면 사이에 간격이 없는지 확인한 후 사용하십시오.
- 인서트 클램프 나사 및 렌치가 필요한 경우는 아래 표의 인서트 클램프 나사 세트를 구입하십시오.



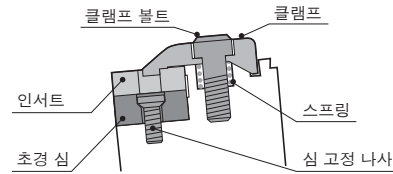
〈인서트 및 부품〉

인서트 형식	조임 토크 (N·m)	인서트 클램프 나사 세트
TC1102	1.0	S2.5S-7IP
TP1103	2.0	S3S-10IP
VB1604	3.0	S3.5S-15IP
TP1604	3.5	S4S-15IP
DC11T3		
CC1204	5.0	S5S-20IP

• 인서트 클램프 나사 세트에는 나사 10개와 전용 렌치 1개가 포함됩니다.

● 더블 클램프 방식

- 인서트 팁 홀에 클램프 끝 부분을 걸고 클램프 볼트를 조여 팁을 고정합니다.
- 너무 세게 조이면 클램프가 파손 될 수 있습니다. (클램프 볼트 권장 조임 토크 5N·m)
- 원통 홀이 있는 인서트 팁에서만 사용 할 수 있습니다.
- 인서트 장착후 인서트의 착좌부에 틈새가 없는지 확인 하십시오.



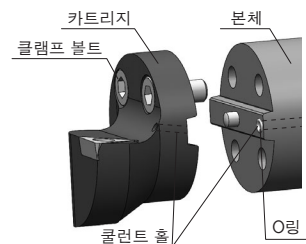
⚠ 주의

- 클램프 부품은 절삭칩과의 마찰에 의해 마모가 되므로 소모품에 속합니다. 적당한 시기에 새 부품으로 교체하여 주십시오. 클램프 부품이 단기간에 마모 및 용착이 발생할 경우, 절입량이 너무 크거나, 이송이 너무 작거나, 또는 인서트 브레이크가 절삭 조건에 맞지 않는 등에 원인이 있을 수 있습니다. 절삭조건 재검토 등 고안을 부탁드립니다.

카트리지 부착 방법

- 카트리지를 장착하기 전에 본체 및 카트리지의 장착면을 깨끗이 닦아 주십시오.
- 본체 단면의 O링홀에 부속되어 있는 O링을 장착하십시오.
- 카트리지를 본체에 장착합니다. 이때 카트리지와 본체의 쿨런트 홀 위치를 맞추어 주십시오. 홀 위치가 맞지 않으면 쿨런트가 나오지 않게 되므로 주의하시기 바랍니다.
- 3개의 클램프 볼트로 확실하게 조이십시오. 조임 토크는 아래의 표를 참조하십시오.

본체 형번	조임 토크 (N·m)	렌치 크기
SDB40	7	4
SDB50 · SDB60	12	5



기타 주의사항

⚠ 주의

- 돌출 길이는 샙크 직경의 7배를 초과하지 않도록 하십시오. 보링 바가 과도하게 휘어서 인서트의 결손이나 방진 기구의 손상을 초래할 수 있습니다.
- 채터링이 발생하는 상태에서 계속 사용하지 마십시오. 인서트의 결손이나 방진 기구의 손상을 초래할 수 있습니다.
- 방진 기구 부분을 바이스 등으로 끼우면 기구에 손상을 줄 수 있으므로 절대 하지 마십시오.
- 충돌하거나 제품에 큰 충격이 가해졌을 때에는 계속해서 사용 하지 마십시오.
- 날은 가공 시 고온이 됩니다. 사용 후 바로 접촉하면 화상을 입을 수 있으므로 주의하십시오.
- 절삭으로 인한 발열로 방진 기구 부품이 열화되어 방진 기능이 저하됩니다. 가공 시에는 반드시 센터 스루 쿨런트를 사용하십시오.
- 댄퍼 헤드의 방진 구조에는 소모품이 포함되어 있으므로 사용에 따른 열화로 방진 기능이 저하됩니다. 방진 기능이 저하된 경우나 지속적으로 약 1년 사용하였을 경우 구입처를 통하여 오버홀을 (BIG) 에 신청하여 주십시오.
- 장기간 사용하지 않는 경우는 기계에서 분리하여 세운 상태로 보관하십시오.
- 절삭유 유압 MAX.3MPa.