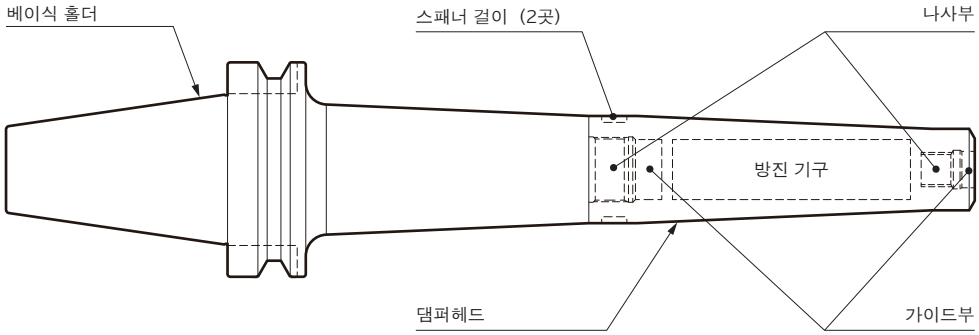
SMART DAMPER Screw-On Holder

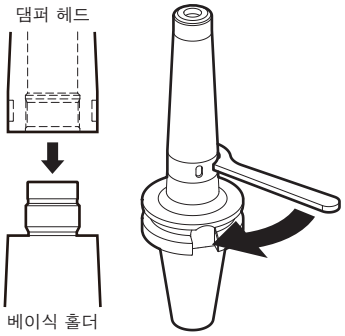
OPERATION MANUAL

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



댐퍼 헤드 장착 방법

- 베이식 홀더를 BIG TOOLING MATE 등 홀더 교환대에 장착하고, 댐퍼 헤드 및 커터를 장착 하십시오.
- 베이식 홀더와 댐퍼 헤드 체결부의 먼지, 유분등을 깨끗하게 청소합니다.
- 댐퍼 헤드를 베이식 홀더에 체결합니다. 부속된 후크식 스패너로 댐퍼 헤드와 베이식 홀더가 완전하게 밀착될 때까지 확실하게 조이십시오.



⚠ 주 의

- 베이식 홀더와 댐퍼 헤드는 조합후 가공에 사용되면 분리가 안 됩니다.

커터 장착 방법

- 댐퍼 헤드가 베이식 홀더에 확실하게 고정되어 있는지 확인하십시오.
- 댐퍼 헤드의 체결부 및 커터의 체결부의 먼지,유분등을 깨끗하게 청소합니다.
- 커터를 댐퍼 헤드에 장착하고 추천 조임토크로 커터와 댐퍼 헤드가 완전하게 밀착 될때까지 확실하게 조이십시오.

⚠ 주 의

- 댐퍼 헤드의 방진 기구 부분을 바이스 등으로 고정하게 되면 기구에 손상을 줄 수 있으므로 절대 행하지 마십시오.
- 베이식 홀더, 댐퍼 헤드 및 커터의 단면, 가이드부, 나사부에 흠집, 녹 등이 있는 것을 사용한 경우, 커터의 런아웃 및 가공 능력의 저하될 수 있으므로 흠집, 녹이 있는 것은 사용하지 마십시오.
- 베이식 홀더 및 댐퍼 헤드가 강한 충격을 받았을 경우 계속하여 사용하지 마십시오.
- 커터는 가공 시 고온상태로 됩니다. 사용 후 바로 손으로 만지면 화상을 입을 수 있으므로 주의하여 주십시오.
- 절삭으로 인한 발열로 댐퍼 헤드에 내장되어 있는 부품이 열화되어 방진 기능이 저하될 수 있습니다. 가공 시에는 반드시 센터 스루 방식에 의한 에어 블로 또는 절삭유를 사용하십시오.
- 댐퍼 헤드의 방진 구조에는 소모부품이 포함되어 있으므로 사용에 따른 열화로 방진 기능이 저하됩니다. 방진 기능이 저하된 경우나 지속적으로 약 1년 사용하였을 경우 구입처를 통하여 오버홀을 BIG 에 신청하여 주십시오.
- 역회전(M04)으로 사용하면 오른나사로 체결된 댐퍼 헤드가 헐거워져서 위험합니다. 반드시 정회전(M03)으로 사용하십시오.
- 장기간 사용하지 않는 경우는 홀더를 기계의 주축 및 매거진에서 분리하여 세로 상태로 보관하십시오.

최고 허용 회전수

댐퍼 헤드 형번	L 공구의 돌출 〈G.L.~〉	최고 허용회전수 (min⁻¹)
SDF20-M16DP-29-155T	—	7,100
SDF28-M16DP-38-180T	L≦300	6,700
	L＞300	5,800

⚠ 주 의

- 최고 허용 회전수를 초과한 가공에는 절대로 사용하지 마십시오.
- 이 최고 허용 회전수는 베이식 홀더와 댐퍼 헤드의 구조상의 안전면 한계값으로, 실제 가공 가능한 회전수를 의미 하지 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.
- 절착칩의 비산 및 공구 파손시 안전 대책으로 기계 커버, 보호 안경등 보호구를 사용하십시오.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

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

No.0525