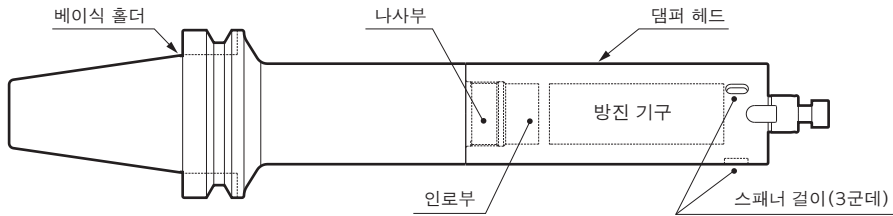


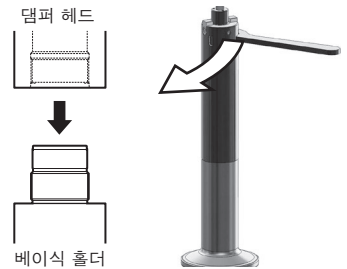
사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

### 각 부분의 명칭



### 댐퍼 헤드의 장착 방법

- 베이스식 홀더를 **BIG** TOOLING MATE 등 홀더 교환대에 장착하고, 댐퍼 헤드 및 커터의 체결을 행하십시오.
- 베이스식 홀더와 댐퍼 헤드의 체결부를 깨끗하게 청소합니다.
- 댐퍼 헤드를 베이스식 홀더에 체결합니다. 부속된 후크식 스페너를 스페너 길이에 걸고, 댐퍼 헤드와 베이스식 홀더가 완전하게 밀착될 때까지 확실하게 조이십시오.



### 주의

베이스식 홀더와 댐퍼 헤드의 모듈러 시스템은 가공에 사용된 후에는 분리 할 수 없기에 주의해 주십시오.

### 커터의 장착 방법

- 댐퍼 헤드가 베이스식 홀더에 확실하게 고정되어 있는지 확인하십시오.
- 댐퍼 헤드의 체결부 및 커터의 체결부의 먼지,유분등을 깨끗하게 청소합니다.
- 클램프 볼트를 사용하여 커터를 확실하게 고정시킵니다.

### 기타 주의사항

### 주의

- 댐퍼 헤드의 방진 기구 부분을 바이스 등으로 고정하게 되면 기구에 손상을 줄 수 있으므로 절대 행하지 마십시오.
- 베이스식 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.
- 베이스식 홀더 및 댐퍼 헤드가 강한 충격을 받았을 경우 계속하여 사용하지 마십시오.
- 커터는 가공 시 고온상태로 됩니다. 사용 후 바로 접촉하게 되면 화상을 입을 수 있으므로 커터가 충분히 차가워진 후접촉하십시오.
- 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 기계의 주축 및 매거진에서 분리하여 세로 상태로 보관하십시오.

### 최고 허용 회전수

베이스식 홀더 형번	최고 허용 회전수 (min <sup>-1</sup> )
BBT-SDF36-47- 70 -120	5,000
BBT(HSK)-SDF36-47-170 -220	3,300
BBT-SDF36-60- 70 -120	6,000
BBT(HSK)-SDF36-60-170 -220	4,100
BBT-SDF51-70-170 -220	3,100
BBT-SDF57-76- 70 -120	5,500
BBT(HSK)-SDF57-76-170 -220	3,300
BBT-SDF57-76-220T	3,300

### 주의

- 최고 허용 회전수 이상에서는 절대 사용하지 마십시오.
- 최고 허용 회전수는 헤드의 구조상에서 오는 안전면에서의 한계값으로, 최고 회전수에서의 가공을 보증하는 것은 아닙니다.
- 절삭 조건을 선정할 때, 스피indle 강성, 가공물 형상 및 치구 강성, 공구 돌출 길이등에 의해 채터링의 발생 조건이 부동하므로 낮은 절삭 조건에서 시작하여 가공에 적합한 조건에서 가공을 수행하십시오.
- 절삭침의 비산 또는 잘못된 사용으로 인한 공구의 파손에 대비해 기계 커버나 보호 안경 등 보호 장비를 반드시 사용하십시오.