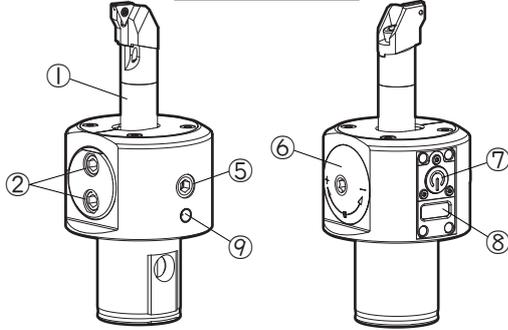


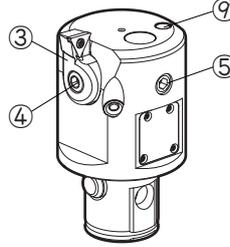
사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

각부 명칭

원통 바이트 타입



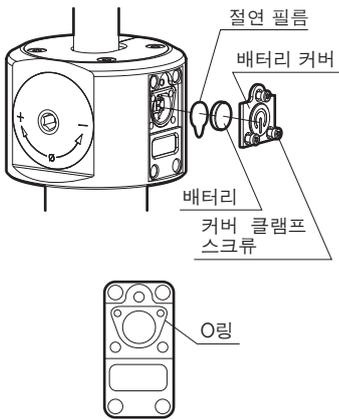
인서트 홀더 타입



- ① 바이트
- ② 바이트 클램프 스크류
- ③ 인서트 홀더
- ④ 인서트 홀더 클램프 스크류
- ⑤ 휠 클램프 스크류
- ⑥ 경조정 홀더
- ⑦ 전원 버튼
- ⑧ 디스플레이
- ⑨ 그리스 니플

배터리에 관하여

※사용시에는 배터리 커버 클램프 스크류를 해제하고 배터리 커버 안쪽의 절연 필름을 제거해 주십시오.



배터리 교환 방법

- 배터리가 저하 되면 디스플레이에 (Accu)라는 알람이 뜹니다. (Accu)는 수초간 표시된후 소실 되므로 경조정 작업이 가능하여 집니다. (Accu) 알람이 뜨면 빠른 시일내에 배터리를 교체하여 주십시오.
- 배터리 형번: CR1025**
- 커버 클램프 스크류를 해제하고 배터리 커버 안쪽에 장착 되어 있는 배터리를 제거합니다.
- 교체용 배터리의 (+)단자가 위를 향하게끔 배터리를 장착합니다. O링이 정확하게 장착이 되었는지를 확인하고 배터리 커버를 장착합니다.

⚠ 주의

- 배터리를 꺼꾸로 장착하면 내측의 단자가 손상될 우려가 있으므로 주의하여 주십시오.
- 배터리 커버를 분리할때, 내부에 액체류, 이물질 등이 혼입되지 않도록 주의하여 주십시오.
- O링은 소모품이므로 주기적으로 교환 하여 주십시오.

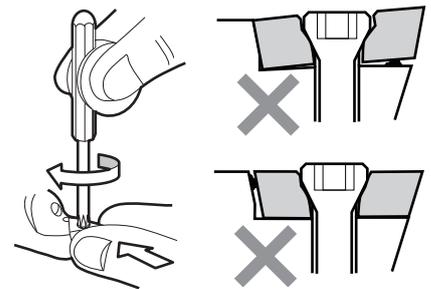


인서트 장착 방법

- 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.

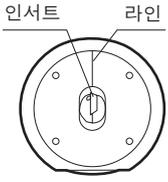
⚠ 주의

- 부속 또는 정품 클램프 스크류 이외에는 사용하지 마십시오.
- 인서트 교환시에는 인선에 의해 손이 베이지 않도록 주의해 주십시오.
- 인서트 클램프 스크류는 소모품이므로 정기적으로 교체하십시오.



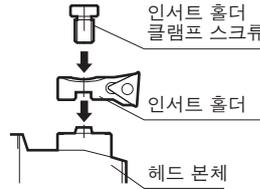
바이트, 인서트 홀더 장착 방법

원통 바이트 장착방법



- 바이트 클램프 스크류 및 쉘 클램프 스크류를 해제합니다.
- 원통 바이트를 본체에 삽입하고 인선 방향과 보링 헤드에 각인 되어 있는 라인과 일치 시킵니다.
- 원통 바이트의 돌출은 필요 최소길이로 세팅하고 바이트 클램프 스크류는 확실하게 고정하여 주십시오.

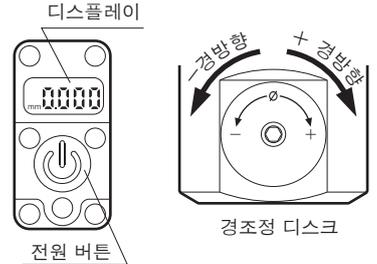
인서트 홀더 장착 방법



- 인서트 홀더와 보링 헤드 장착면의 이물질 제거합니다.
- 인서트 홀더를 장착합니다.
- 틈새 또는 어긋남이 없는지 확인 하십시오.
- 인서트 홀더 클램프 스크류를 확실 하게 조여주십시오.

가공경 조정

- 전원 버튼을 누르면 디스플레이가 (ON)되며, 동시에 앞서 경조정을 행한 치수가 나타납니다.
- 전원이 켜진 상태에서 전원 버튼을 1초이상 길게 누르면, 디스플레이의 치수가 제로 세팅 됩니다.
- 쉘 클램프 스크류를 해제 합니다.
- 경조정 디스크를 돌려 원하는 보정값 만큼 조정합니다.
- 쉘 클램프 스크류를 조입니다.
- 디스플레이는 30초후 자동적으로 (OFF)가 됩니다.



⚠ 주의

쉘 클램프 스크류를 고정한 상태, 또는 스트로크 범위를 초과한 상태에서 경조정 디스크를 무리하게 돌리면 내부 기구가 파손 될 수 있습니다.

기타 주의 사항

⚠ 주의

- 바이트를 삽입하지 않은 상태에서 바이트 클램프 스크류를 체결하지 마십시오. 클램프 기구가 파손될 우려가 있습니다.
- 가공 범위를 초과한 가공은 행하지 마십시오.
- 절삭조건에 따라 가공경이 변동하는 경우가 있으므로 반드시 시절삭을 하여 주십시오.
- 부적절한 절삭 조건에서의 가공은 행하지 마십시오. 추천 조건은 카탈로그를 참조하십시오.
- 센터 스루 가공의 경우, 4MPa이하에서 사용하십시오.
- CK커넥션부에 먼지, 상처, 녹이 없는지를 확인하고 확실하게 조여 주십시오.
- 렌치는 반드시 부속품 또는 정품을 사용하시고, 파이프등으로 연장하여 사용하지 마십시오.
- KAISER 보링 시스템 이외의 유사 제품과 연결하여 사용하지 마십시오.
- 가공물등과 충돌하거나 본체에 강한 충격이 가해진 후에는 사용하지 마십시오.
- 가공 중에는 보호 안경을 착용하십시오.

유지 보수

- 출하시 그리스가 주입되어 있지만 사용 상황에 맞춰 그리스 니플부로 그리스를 주입하십시오. (그리스는 내부에 침입한 절삭유, 이물질등을 제거해주는 효과가 있습니다)
- 그리스 형번: HSG(50g)**
- 그리스의 주입은 쉘을 최소 직경으로 조정한 후 실시하십시오.
- 그리스 주입량의 기준은 경조정 디스크 주변에서 그리스가 나오는 정도입니다.
- 장기간 사용하지 않을 경우 그리스의 경화 방지를 위해 정기적으로 쉘을 이동시켜 주십시오.

⚠ 주의

헤드에 대해 분해하거나 개조는 절대로 하지 마십시오.

