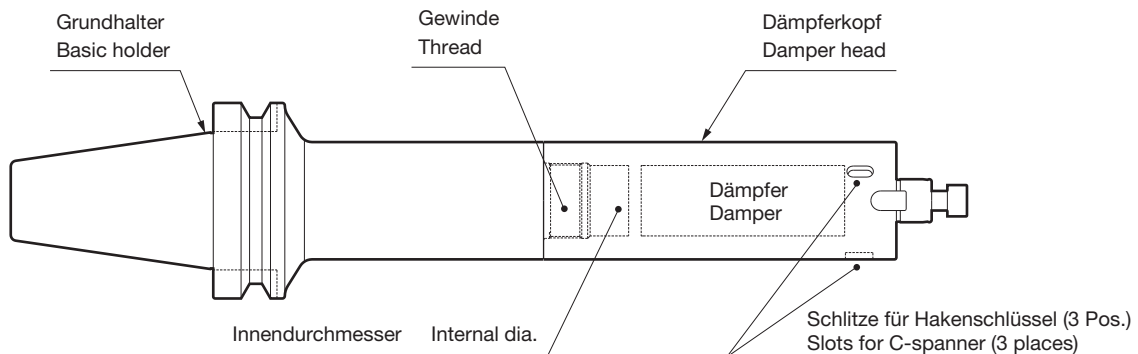


Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, dass der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

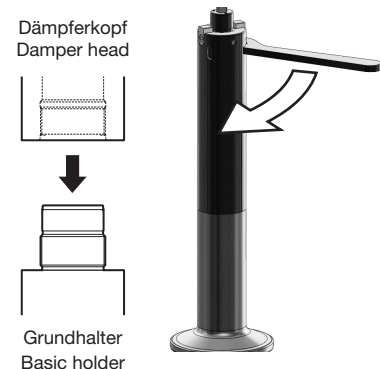
OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
http://big-daishowa.com/manual_index.php



Befestigen des Dämpferkopfs

How to attach the damper head

- Setzen Sie den Grundhalter vertikal in eine Halterung, z. B. „**BIG** TOOLING MATE“, um den Dämpferkopf oder ein Schneidwerkzeug festzuziehen.
- Bevor Sie den Dämpferkopf befestigen, wischen und blasen Sie Staub, Öl etc. an Stirnseite, Gewinde und Innendurchmesser des Grundhalters und des Dämpferkopfs weg.
- Schrauben Sie den Dämpferkopf in den Grundhalter. Haken Sie den Hakenschlüssel am Dämpferkopf ein und ziehen Sie fest, bis die Flächen zwischen dem Grundhalter und dem Dämpferkopf guten Kontakt haben.
- Set the basic holder vertically in a fixture such as “**BIG** TOOLING MATE” to tighten the damper head or a cutting tool.
- Before attaching the damper head, wipe out and blow off dust, oil and etc. on the end face, thread and internal dia. of the basic holder and the damper head.
- Screw the damper head into the basic holder. Hook C-spanner on the damper head and tighten it until the faces between the basic holder and the damper head thoroughly come to contact.



! VORSICHT CAUTION

Der Dämpferkopf lässt sich nicht mehr vom Grundhalter abnehmen, wenn dieser nach dem Zusammenbau zur Bearbeitung verwendet wird.

Damper head becomes unremovable from the basic holder once they are used for machining after assembled.

Befestigen eines Schneidwerkzeuges

How to attach a cutting tool

- Achten Sie darauf, dass der Dämpferkopf sicher am Grundhalter befestigt ist, indem Sie erneut nachziehen.
- Vor dem Anbringen eines Schneidwerkzeugs entfernen Sie Staub, Öl etc. von den Stirnseiten und dem Dorn des Dämpferkopfs und von der Endfläche und dem Innendurchmesser des Schneidwerkzeugs.
- Klemmen Sie das Schneidwerkzeug sicher, indem Sie den mitgelieferten Klemmbolzen verwenden.
- Make sure that the damper head is surely fixed to the basic holder by tightening again.
- Before attaching a cutting tool, wipe out dust, oil and etc. on the end face and arbor of the damper head and the end face and internal dia. of the cutting tool.
- Clamp a cutting tool securely by using the provided clamping bolt.



VORSICHT CAUTION

- Klemmen Sie den Dämpferkopfs niemals mit einem Schraubstock, da dies den Dämpfer beschädigt.
- Wenn der Dämpferkopf, der Grundhalter und das Schneidwerkzeug über Defekte oder Rost an der Oberfläche verfügen, kann sich dies nachteilig auf die Rundlaufgenauigkeit und die Schneidleistung auswirken. Möglicherweise ist dann auch das Lösen nicht möglich. Verwenden Sie keine Werkzeuge mit Defekten oder Rost.
- Verwenden Sie niemals einen Grundhalter und Dämpferkopf, wenn diese durch einen Aufprall beschädigt wurden.
- Ein Schneidwerkzeug kann während des Schneidens hohe Temperaturen erreichen. Das Berühren des Werkzeugs direkt nach dem Schneiden kann zu Verbrennungen führen. Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug von dem Berühren abgekühlt ist.
- Die durch den Schneidvorgang generierte Wärme verringert die Leistungsfähigkeit des Dämpfers. Zur Kühlung der Werkzeuge ist Druckluft oder Kühlmittel erforderlich.
- Der Dämpferkopf enthält Verschleißteile im Dämpfer, deren altersbedingtes Nachlassen die Leistung beeinflusst. Wenn die Dämpfungswirkung nicht mehr ausreichend ist oder bei ständiger Nutzung nach rund einem Jahr wenden Sie sich bitte zwecks Überholung an **(BIG)**.
- Es ist gefährlich, den Fräsdorn im Linkslauf (M04) zu verwenden, da sich der Dämpferkopf mit Rechtsgewinde löst. Achten Sie darauf, diesen nur im Rechtslauf (M03) zu verwenden.
- Wenn der Fräsdorn über längere Zeit hinweg nicht verwendet wird, lösen Sie ihn von der Maschinenspindel oder dem Werkzeugmagazin und lagern Sie ihn aufrecht.
- Never clamp the section of the damper with a vise, or the damper is damaged.
- If the damper head, the basic holder and a cutting tool have flaws and rust on the surface, screw and arbor, they may have an adverse effect of the run-out accuracy and the cutting performance, or may not be able to be detached. Do not use the tools with flaws and rust.
- Never use the basic holder and the damper head which are strongly impacted by a crush.
- A cutting tool may reach high temperatures during cutting. Touching the tool soon after cutting causes a burn. Make sure that the tool has cooled off before touching.
- Heat generated by cutting deteriorates parts of the damper and decrease its performance. Air blow or coolant must be supplied through the tools.
- The damper head includes consumable parts in the damper whose age-related deterioration debases its performance. When the dampening effect becomes poor, or in about one year of constant use, consult **(BIG)** for overhaul through your store.
- It is dangerous to use the facemill arbor in reverse rotation (M04), since the damper head with right-hand thread is loosened. Be sure to use it in forward rotation (M03).
- When the facemill arbor is not used for a long period of time, detach from a machine spindle or tool magazine and store it in an upright position.

Max. zulässige Drehzahl

The maximum allowable spindle speed

Basic holder	Max. zulässige Drehzahl Maximum allowable spindle speed (min ⁻¹)
BBT (HSK)-SDF36-47- 70	5,000
-120	
-170	
-220	3,300
-170	
-220	
-SDF36-60- 70	6,000
-120	
-170	
-220	4,100
-170	
-220	



VORSICHT CAUTION

- Verwenden Sie eine Werkzeugmaschine mit Schutzabdeckung und tragen Sie während des Schneidens eine Schutzbrille.
- This maximum allowable spindle speed is the limit value determined from the structure of the tool. It is not guaranteed to be applicable for actual boring.
- The rigidity of machine spindle and workpiece, and the tool length influence the condition such as vibration and etc. Therefore, in order to actually determine the cutting condition, increase the speed gradually starting from the general cutting condition, while confirming safety.
- Zum Schutz von Spänen und losen Teilen verwenden Sie Schutzvorrichtungen und tragen Sie eine Schutzbrille.
- NEVER exceed the maximum allowable spindle speed.
- This maximum allowable spindle speed is the limit value determined from the structure of the tool. It is not guaranteed to be applicable for actual boring.
- The rigidity of machine spindle and workpiece, and the tool length influence the condition such as vibration and etc. Therefore, in order to actually determine the cutting condition, increase the speed gradually starting from the general cutting condition, while confirming safety.
- To prevent chips and broken tools from scattering, install a safety cover on the machine tool and use safety glasses.