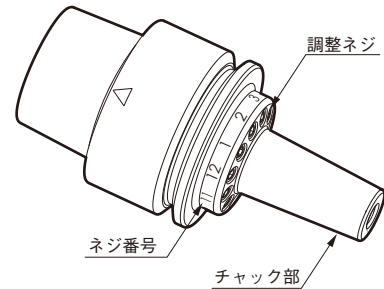


取扱説明書

この度は **BIG** 振れ調整ホルダ ダイナゼロチャックをお買い求めいただき誠にありがとうございます。
ご使用にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してくださいようお願いいたします。

振れ調整ホルダ ダイナゼロチャックは **BIG** ダイナゼロビジョン (弊社製工具測定器) で刃具の振れを測定後、測定結果を元に調整ネジを締付けて振れを調整することができます。

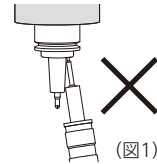
各部の名称



- ・調整ネジ
12箇所の調整ネジ(※1)を締付けることで、振れを調整することができます。
※1. HSK-E25の調整ネジは8箇所です。
- ・ネジ番号
調整ネジの番号です。ダイナゼロビジョン (弊社製工具測定器) での振れ測定時に使用します。
- ・チャック部
焼きばめチャックタイプとメガマイクロチャックタイプがあります。
用途に合わせてご選択ください。(図は焼きばめチャックタイプです)

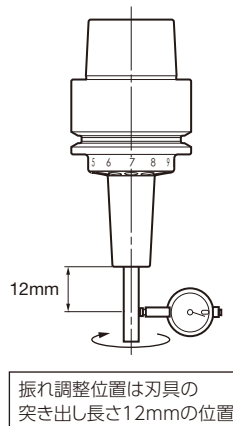
⚠️ ご注意

- ・ホルダを機械主軸に取付けた状態での振れ調整作業は絶対にしてしないでください。機械主軸が損傷する場合があります。(図1)
- ・振れ調整作業の際、調整ネジは60cN・mを超過して締付けないでください。調整ネジの頭部が潰れる場合があります。
- ・必ず全ての調整ネジを6cN・m以上締付けた状態でご使用ください。加工中にネジが外れるとホルダのバランスが崩れます。
- ・調整ネジは完全に取外さないでください。調整機構内部の部品を紛失する可能性があります。
- ・調整ネジの位置は入れ替えないでください。ホルダのバランスが崩れる原因となります。



振れ調整量の目安

調整ネジを60cN・mで1箇所締付けた際と、隣り合う3箇所を締付けた際の調整量の目安を記載していますのでご参照ください。



振れ調整位置は刃具の突き出し長さ12mmの位置

型式	調整量(μm)	
	締付け1箇所	締付け3箇所
HSK-E25-SRM3-35Z	2	6
SRM3.175-35Z		
SRM4-35Z		
SRM6-35Z		
HSK-E32-SRM3-50Z	1.5	5
SRM3.175-50Z		
SRM4-50Z		
SRM6-50Z		
HSK-E40-SRM3-55Z	2	6
SRM3.175-55Z		
SRM4-55Z		
SRM6-55Z		

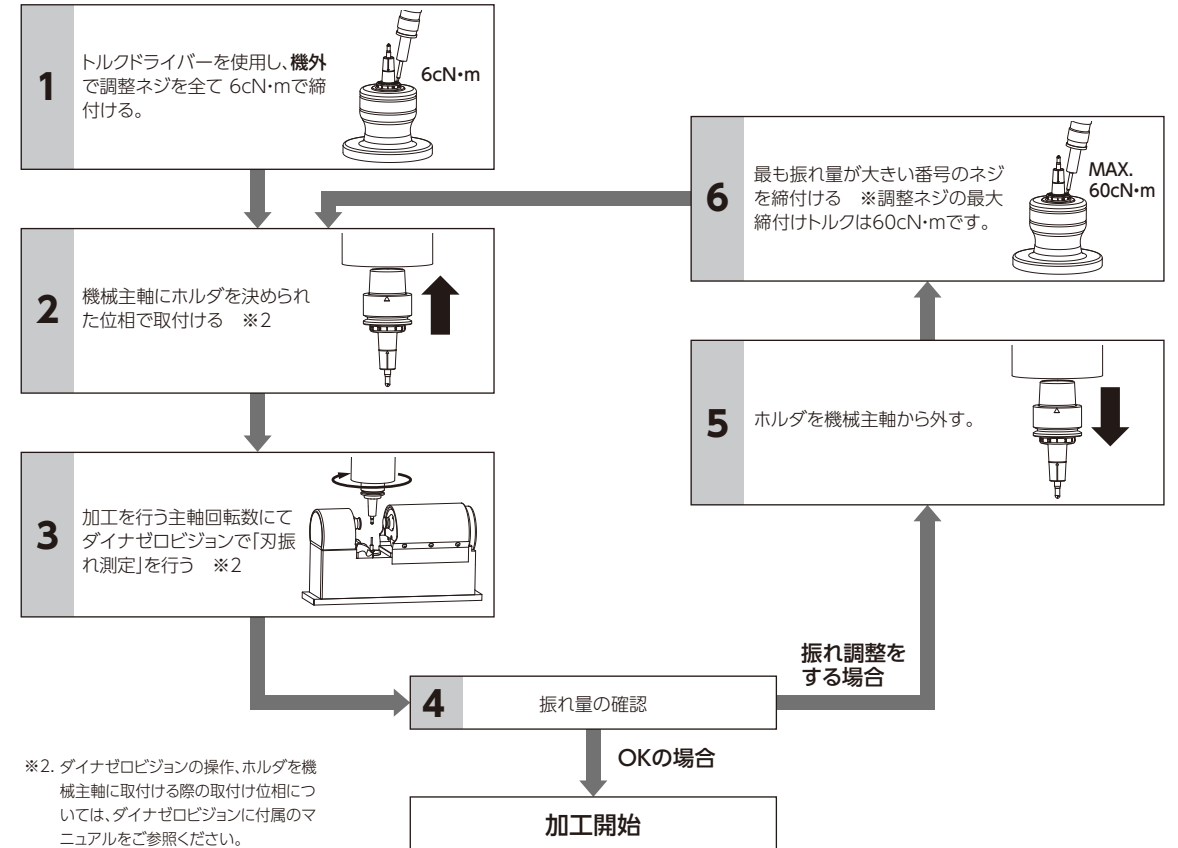
型式	調整量(μm)	
	締付け1箇所	締付け3箇所
BBT40-SRC4-90Z	2	6
SRC6-90Z	1.5	5
HSK-A63-SRC4-90Z	2	6
SRC6-90Z	1.5	5
HSK-E50-SRC4-90Z	2	6
SRC6-90Z	1.5	5
HSK-F63-SRC4-90Z	2	6
SRC6-90Z	1.5	5

型式	調整量(μm)	
	締付け1箇所	締付け3箇所
HSK-E25-MEGA4S-45Z	2.5	8
MEGA6S-45Z		
HSK-E32-MEGA4S-60Z	2	6
MEGA6S-60Z	1.5	5
HSK-E40-MEGA4S-60Z	2	6
MEGA6S-60Z	1.5	5
HSK-E50-MEGA4S-90TZ	2	6
MEGA6S-90TZ	1.5	5

使用方法

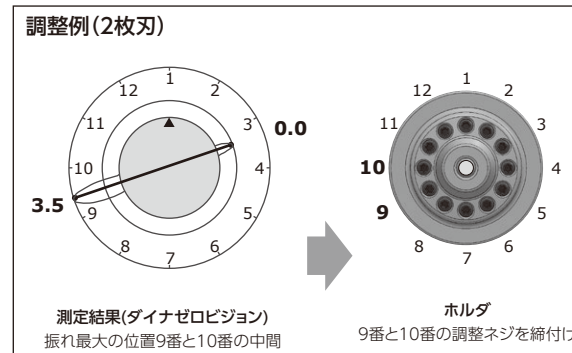
- ・振れ調整作業は刃具を取付けたホルダを機械主軸から取外した状態で行います。
- ・振れ調整作業の際には、必ず **BIG** トルクドライバーをご使用ください。
- ・刃具の取付けはチャック部の取扱説明書をご覧ください。

【振れ調整の流れ】

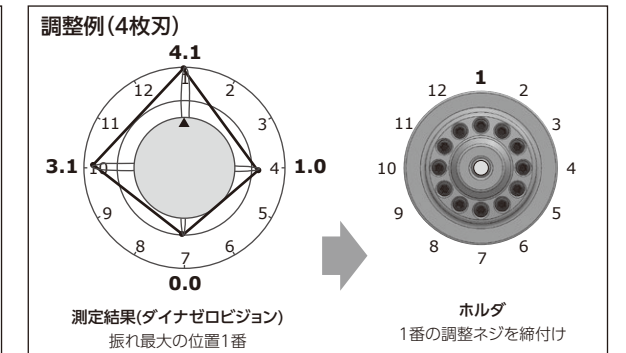


※2. ダイナゼロビジョンの操作、ホルダを機械主軸に取付ける際の取付け位相については、ダイナゼロビジョンに付属のマニュアルをご参照ください。

振れ調整の例



(2枚刃の場合)
1枚目の切れ刃が3番と4番の間、2枚目が9番と10番の間の位置にある状態です。最も振れの大きい切れ刃は9番と10番の間にあるため、9番と10番の調整ネジを等分のトルクで締付けてください。



(4枚刃の場合)
1枚目の切れ刃が1番、2枚目が4番、3枚目が7番、4枚目が10番の位置にある状態です。最も振れの大きい切れ刃は1番の位置にあるため、1番の調整ネジを締付けてください。



Runout adjustable DYNA ZERO CHUCK

OPERATION MANUAL

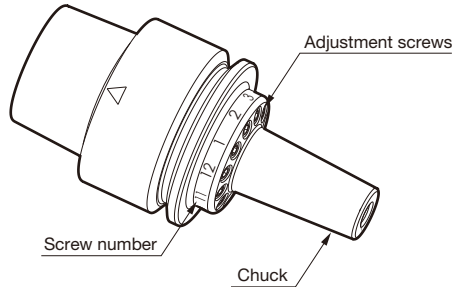
Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

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



The Dyna ZERO CHUCK (runout adjustable holder) is capable of adjusting the runout by tightening the adjustment screws in based on the results of tool runout previously measured with the **BIG** Dyna ZERO Vision (tool measuring device).

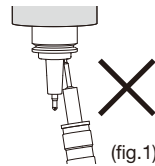
DESCRIPTIONS



- **Adjustment screws**
Tighten the 12 adjustment screws (※1) to adjust runout.
※1 HSK-E25 has 8 adjustment screws.
- **Screw number**
Number of each adjustment screw. Used when measuring runout with Dyna ZERO Vision (tool measuring device).
- **Chuck**
2 types available, the Shrink Chuck and the Mega Micro Chuck.
Select according to the application. (Figure shows the Shrink Chuck type)

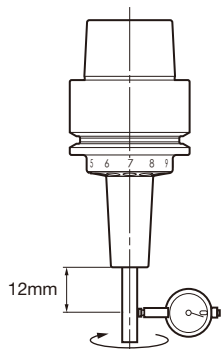
CAUTION

- Never adjust the runout with the holder mounted on the machine spindle. The machine spindle may be damaged. (fig.1)
- When adjusting runout, do not tighten the adjustment screws over 60 cN·m. The adjustment screw head may be stripped.
- Be sure to tighten all the adjustment screws at 6 cN·m or over for use. If the screws come out during machining, the holder balance will be worsened.
- Do not completely remove the adjustment screws. Adjustment mechanism interior parts may be lost.
- Do not interchange positions of the adjustment screws. The holder balance will be worsened.



GUIDE FOR RUNOUT ADJUSTMENT AMOUNT

Refer herein for guide to the adjustment amount when one adjustment screw or the adjacent three locations are tightened to 60 cN·m.



Runout adjustment position is at tool overhang length 12mm

MODEL	Adjustment amount (μm)	
	1 tightening location	3 tightening locations
HSK-E25-SRM3-35Z	2	6
SRM3.175-35Z		
SRM4-35Z		
SRM6-35Z	1.5	5
HSK-E32-SRM3-50Z	2	6
SRM3.175-50Z		
SRM4-50Z		
SRM6-50Z	1.5	5
HSK-E40-SRM3-55Z	2	6
SRM3.175-55Z		
SRM4-55Z		
SRM6-55Z	1.5	5

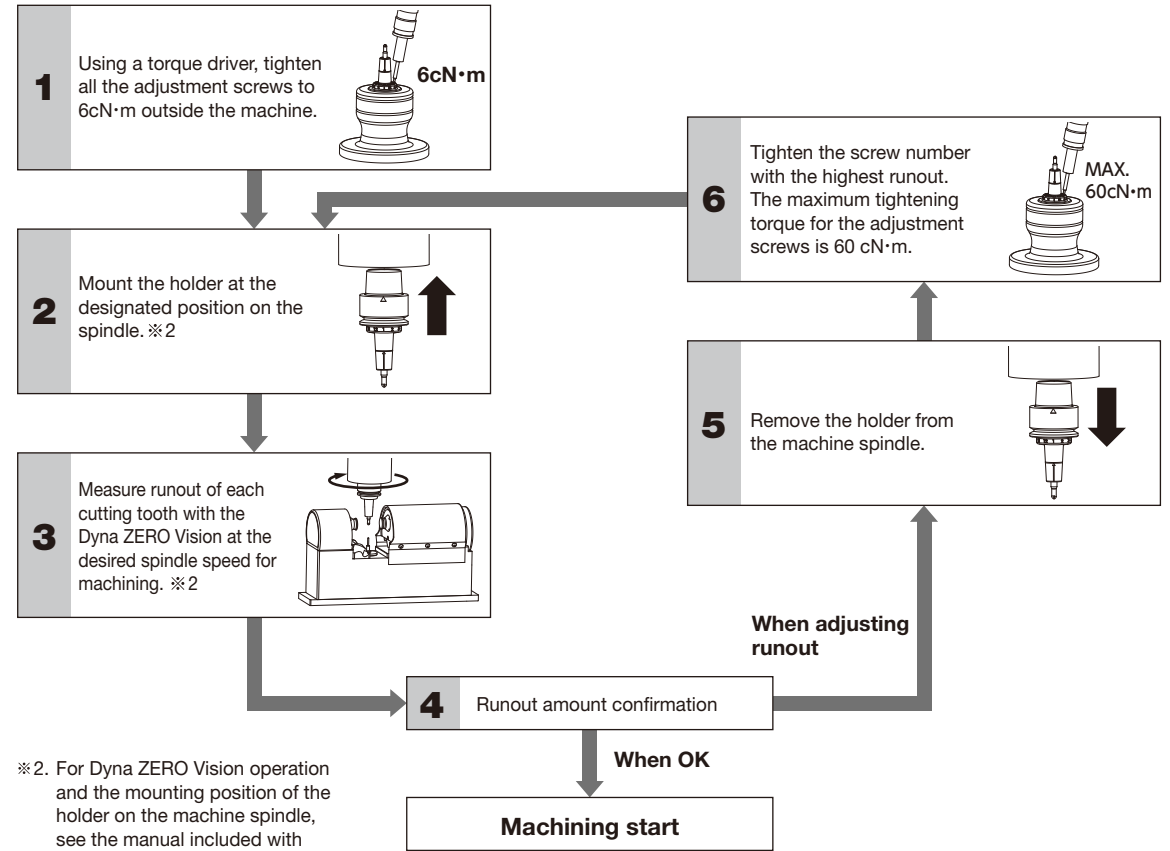
MODEL	Adjustment amount (μm)	
	1 tightening location	3 tightening locations
BBT40-SRC4-90Z	2	6
SRC6-90Z	1.5	5
HSK-A63-SRC4-90Z	2	6
SRC6-90Z	1.5	5
HSK-E50-SRC4-90Z	2	6
SRC6-90Z	1.5	5
HSK-F63-SRC4-90Z	2	6
SRC6-90Z	1.5	5

MODEL	Adjustment amount (μm)	
	1 tightening location	3 tightening locations
HSK-E25-MEGA4S-45Z	2.5	8
MEGA6S-45Z		
HSK-E32-MEGA4S-60Z	2	6
MEGA6S-60Z	1.5	5
HSK-E40-MEGA4S-60Z	2	6
MEGA6S-60Z	1.5	5
HSK-E50-MEGA4S-90TZ	2	6
MEGA6S-90TZ	1.5	5

HOW TO USE

- Perform runout adjustment with the tool-mounted holder removed from the machine tool spindle.
- When adjusting runout, be sure to use a **BIG** torque driver.
- For tool mounting, see the instruction manual of the respective chuck.

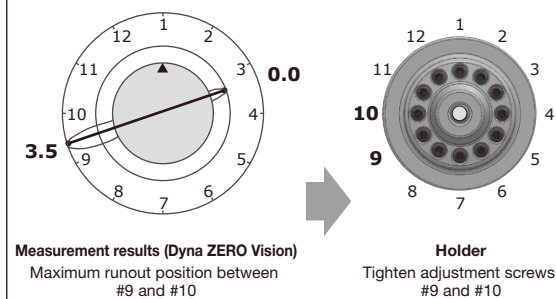
[Runout adjustment process]



※2. For Dyna ZERO Vision operation and the mounting position of the holder on the machine spindle, see the manual included with Dyna ZERO Vision.

RUNOUT ADJUSTMENT EXAMPLE

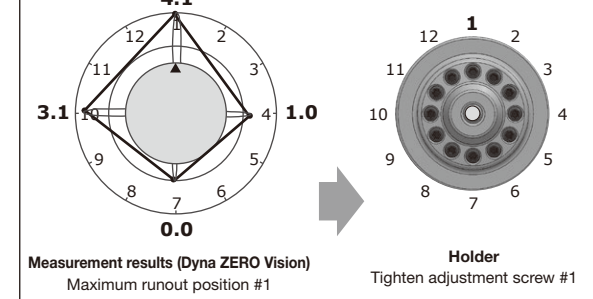
Adjustment example (2-flute)



(For 2 flutes)

The first cutting tooth is between #3 and #4 and the second cutting tooth between #9 and #10. Because the cutting tooth with the highest runout is between #9 and #10, tighten the #9 and #10 adjustment screws at an equal torque.

Adjustment example (4-flute)



(For 4 flutes)

The first cutting tooth is at #1, the second at #4, the third at #7, and the fourth at #10. Because the cutting tooth with the highest runout is at the #1 position, tighten the #1 adjustment screw.