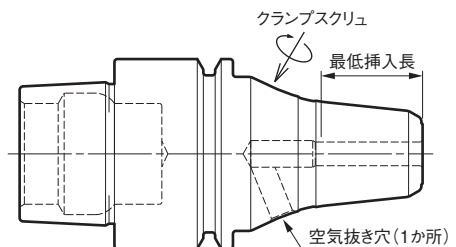


取扱説明書

ご使用前に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。

本体仕様



※センタスルーではご使用いただけません。
※アジャストスクリューはご使用いただけません。

刃具の取り付け、取り外し

●取り付け

- ① 工具シャンク部およびハイドロチャック内径を、きれいなウエスをを用い清掃してください。内径の清掃には **BIG αワイパクリーナ** をお奨めします。
- ② 工具取り付け時には工具シャンクを下記の最低挿入長以上に挿入してください。工具が入りにくい場合は、クランプスクリューをさらにゆるめてください。
- ③ 付属のレンチでスクリューが軽く底当たりするまで締め付け、それ以上の増締めは行わないでください。クランプスクリューを強く底当てすると、振れ精度に影響が出る可能性があります。クランプスクリューを強く底当てしてしまった場合は、クランプスクリューを少しゆるめて、再度締め直してください。

●取り外し

- ① クランプスクリューを反時計方向に2~4回転ゆるめると、工具を抜き取ることができます。

! ご注意

- ・ 工具シャンクはh6公差内のものをご使用ください。
- ・ 工具シャンクに打痕や傷等が無いことをご確認ください。打痕がある工具はチャックを損傷する恐れがありますので、絶対に使用しないでください。
- ・ 工具のシャンク部に平取りがあるものは使用しないでください。
- ・ 切れ刃で手を切る恐れがありますので、工具の取り扱いにはウエス等をご使用ください。
- ・ 工具を挿入しない状態での空締めは、行わないでください。内部を破損する恐れがあります。
- ・ 最低挿入長以上に工具を挿入しないと内部を破損する恐れがあります。

技術データ

●HSK-E25

型式	最低挿入長 mm	使用温度	把持力確認用 グリップバー型式
HDC3S	16	5~50℃	TSB3
HDC3XS			
HDC3.175S			TSB3.175
HDC4S			TSB4
HDC4XS			
HDC6S	21		TSB6

●HSK-E32

型式	最低挿入長 mm	使用温度	把持力確認用 グリップバー型式
HDC3S	16	5~50℃	TSB3
HDC3.175S			TSB3.175
HDC4S	19		TSB4
HDC6S			TSB6

把持力の確認

※安心してご使用いただくために、
把持力のご確認を行ってください。

●確認時期の目安

- ・ 長期間のブランクを置いて使用する時。
- ・ 工具を約100回交換した時、または3か月毎。

●確認の手順

- ① 10~25℃の周囲温度で行ってください。
- ② 専用の把持力確認用グリップバー(別売)をチャック内径に最低挿入長以上差し込んでクランプスクリューを締め付けてください。
- ③ 手で把持力確認用グリップバーを簡単に抜き取ることができるかをお試しください。
- ④ 軽い力で抜き取れる場合は把持力が低下している恐れがあります。この場合、ご使用にならないで、お買い求めの販売店を通じ当社に修理返却してください。



取扱についてのご注意

! ご注意

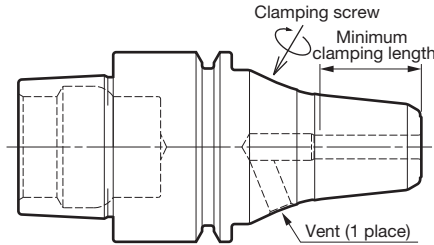
- ・ チャック内径、工具のシャンク部についた傷や溶着物、切りくずは取り除き、汚れは脱脂剤を使ってウエスで拭き取ってください。
- ・ クランプスクリューは定期的にグリース(モービルXHP222相当)を塗布してください。また、グリースを塗ってもクランプスクリューの動きが良くない場合には、クランプスクリューの交換をしてください。(有償)
- ・ ピン付のいたずら防止ねじは油圧封入部です。決して取り外さないでください。
- ・ 保管時には、錆を防ぐためにチャックを丁寧に拭き、防錆剤を塗布してください。
- ・ 回転中のチャックや工具は大変危険ですので触れないでください。
- ・ 加工中に工具が折損した場合は、チャックの振れ精度とチャックに傷などが無いか確認してください。

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



SPECIFICATIONS



- ※A hole-through for coolant/air is not provided.
- ※Adjusting screw for tool length cannot be used.

HOW TO CLAMP AND UNCLAMP A CUTTING TOOL

● How to CLAMP

- ① Clean the shank of a cutting tool and the internal diameter of HYDRAULIC CHUCK with a clean cloth. **BIG O WIPER CLEANER is recommended to clean the internal diameter.**
- ② Insert the cutting tool deeper than the min. clamping length shown in the table below. Loosen the clamping screw further if cutting tool is hard to insert into the chuck bore.
- ③ Using the accessory wrench, tighten the clamping screw to the bottom of the thread. **Do not tighten the screw further.** Strong contact of the clamping screw to the bottom may increase runout. In such a case, loosen the clamping screw slightly and tighten it again.

● How to UNCLAMP

- ① Loosen the clamping screw 2 to 4 turns counterclockwise and remove the cutting tool.

⚠ CAUTION

- Use the shank of a cutting tool with the tolerance within h6.
- Make sure that there are no dents and flaws on the shank of a cutting tool. Never use the cutting tool, which has dents on its shank because it is possible to damage the chuck.
- Do not use a cutting tool, which has a flat on its shank except Weldon shank (DIN 1835 B.).
- Wrap a cutting tool with a waste securely, otherwise it is possible to cut a hand with the cutting edge.
- Never clamp HYDRAULIC CHUCK in the state that a cutting tool is not inserted. Otherwise it is possible to damage the inside.
- A cutting tool is not inserted beyond MIN. CLAMPING LENGTH, it is possible to damage the inside.

TECHNICAL DATA

● HSK-E25

Model	Min. clamping length mm	Operating Temperature	GRIP BAR model For confirming gripping force
HDC3S	16	5 - 50°C 41 - 122°F	TSB3
HDC3XS			TSB3.175
HDC3.175S			TSB4
HDC4S			TSB4
HDC4XS			TSB6
HDC6S	21		

● HSK-E32

Model	Min. clamping length mm	Operating Temperature	GRIP BAR model For confirming gripping force
HDC3S	16	5 - 50°C 41 - 122°F	TSB3
HDC3.175S			TSB3.175
HDC4S	19		TSB4
HDC6S	25		TSB6

CHECKING CLAMPING FORCE

※Check the clamping force in order to use safely.

● PERIOD OF CHECKING

- If the chuck is used after on use for a long time.
- If a cutting tool is exchanged 100 times, or every 3 months.

● PROCEDURE OF CHECKING

- ① The environmental temperature should be 10-25 °C.
- ② Insert the exclusive GRIP BAR into the internal diameter of the chuck beyond the minimum clamping length and tighten CLAMPING SCREW.
- ③ Check whether GRIP BAR is easily pulled out. If so, it is possible that the clamping force has dropped.



CAUTION (Handling with care)

⚠ CAUTION

- Remove scratches, adhesions and chips on the chuck bore and the tool shank, and contamination on them with a waste cloth using a degreaser.
- Apply grease (MOBILE XHP222 or its equivalent) to the clamping screw periodically. If movement of a clamping screw is not good even after grease is applied, exchange the clamping screw (with charge).
- A mischief prevention screw with a pin seals oil pressure. Never remove it.
- For safekeeping, wipe the chuck carefully to prevent rust and apply anti-corrosion oil.
- Do not touch a toolholder and a cutting tool while they are rotating.
- If a cutting tool is broken during cutting operation, check the runout accuracy of a toolholder and flaws on it.