

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

OPERATION MANUAL
DOWNLOAD SITE

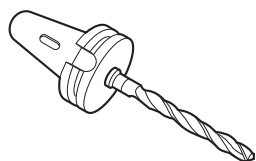
https://big-daishowa.com/manual_index.php



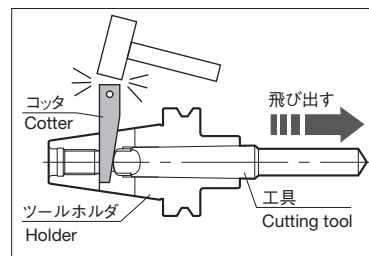
使用上の注意 CAUTION-DURING OPERATION

モーステーパホルダ (タング式・引きねじ式)

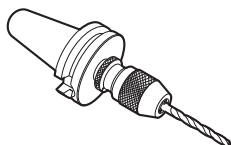
MORSE TAPER HOLDER (tang or drawing thread type)



- ・工具の取り付け前には、ツールホルダの内径テーパ部および工具のテーパ部のほこり・油分等を十分に清掃してください。
- ・工具の取り付けの際にはツールホルダに工具を圧入してください。また、安全のためにツールホルダに衝撃を与えて固定してください。(タング式)
- ・エンドミル加工やバックボーリング加工等は絶対に行わないでください。工具が抜ける恐れがあります。(タング式)
- ・工具を取り外す場合は、タングにあった寸法で焼入れされたコッタを使用してください。
また、工具が飛び出す恐れがありますので、工具先端には顔や手を近づけないでください。(下図参照)
- ・引きねじ式の工具を使用する場合は、引き込みボルト又は、引きねじタイプのプルボルトを確実に締め込んでください。
- ・Before attaching a cutting tool, wipe out dust, oil and etc. on the tapers of the holder and the tool.
- ・When attaching a cutting tool, press-fit it into the holder. Fix the tool by impacting the holder for safety.(tang type)
- ・Do not conduct end milling and back boring. Otherwise, the cutting tool may come off.(tang type)
- ・When detaching a cutting tool, use a cotter that is heat-treated and suitable for the size of a tang (Refer to the figure shown right). Keep your face and hands away from the cutting edge.
- ・When using a cutting tool with drawing thread, clamp the drawing bolt or the pull-stud bolt with drawing thread securely.

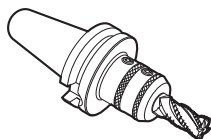


ジャコブステーパホルダ JACOBS TAPER HOLDER



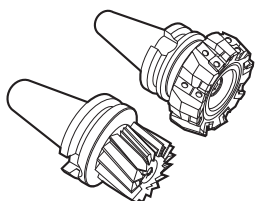
- ・**BIG**ドリルチャックの取り付け前には、ツールホルダのジャコブステーパ部およびチャックのテーパ部のほこり・油分等を十分に清掃し、圧入または、安全のために焼きばめにて取り付けてください。
- ・ドリルチャックは十分に締め付け、適切な切削条件でご使用ください。
- ・ドリルチャックは、把持範囲が広いために便利ですが、精度・把持力が悪いために切削条件・加工精度・工具寿命の向上の妨げとなります。より高精度の加工や高速切削を行う場合には、**BIG** ニューベビーチャックをご使用ください。
- ・Before attaching **BIG** DRILL CHUCK, wipe out dust, oil and etc. on the tapers of JACOBS TAPER HOLDER and the chuck. Clamp a cutting tool by press-fitting or shrink-fitting for safety.
- ・Clamp a drill chuck securely and use it on a proper condition.
- ・Although a drill chuck is convenient to use because of its wide range of chucking, its bad accuracy and clamping force decrease a cutting condition, machining accuracy and a tool life. When high accuracy and speed are needed for machining, please adopt **BIG** NEW BABY CHUCK.

サイドロックエンドミルホルダ SIDE-LOCK END MILL HOLDER



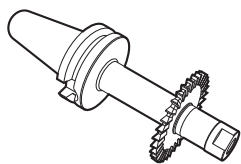
- ・サイドロックボルトは、工具シャンク部の平取り部に当たるように完全に締め込んでください。
- ・ツールホルダの把持内径部および工具のシャンクのほこり・油分を十分に清掃してください。
- ・ツールホルダの把持内径に適合したシャンク径の工具をご使用ください。(公差：h6)
- ・高精度加工を行う場合は、**BIG** ニューハイパワーミーリングチャックをご使用ください。
- ・Clamp the side-locking bolts securely on the flat face of the shank of a cutting tool.
- ・Wipe out dust, oil and etc. on the clamping parts such as the internal dia. of SIDE-LOCK END MILL HOLDER and the shank of the cutting tool.
- ・Use the cutting tool with the shank suitable to the internal diameter of SIDE-LOCK END MILL HOLDER (Tolerance : h6).
- ・If high accuracy is needed for machining, please adopt **BIG** NEW HI-POWER MILLING CHUCK.

フェイスミルアーバ・シェルエンドミルアーバ FACE MILL ARBOR and SHELL END MILL ARBOR



- ・工具を取り付ける前に、ツールホルダの工具取り付け端面、インロー部および工具の端面、インロー部のほこり・油分を十分に清掃してください。
- ・付属のクランプボルトにて延長スパナ等を使用し、工具を確実に締め込んでください。
- ・工具がツールホルダに確実に固定されていることを確認してください。
- ・Before attaching a cutting tool, wipe out dust, oil and etc. on clamping parts such as the end face and arbor of the holders and the end face and internal dia. of the tool.
- ・Clamp a cutting tool with the accessory of the clamping bolt securely using an extended wrench.
- ・Assure that a cutting tool is securely clamped in the holder.

サイドカッターアーク SIDE CUTTER ARBOR



- ・工具を取り付ける前に、ツールホルダの工具取り付け端面、インロー部および工具の端面、インロー部のほこり・油分を十分に清掃してください。
- ・カッタの取り付け方向には、十分に注意してください。
- ・付属の締め付けナットでカッタが確実に固定されるように、付属のカラーで調整してください。
- ・締め付けナットは、スパナにて確実に締め込んでください。
- ・ツールホルダは、右回転にてご使用ください。
- ・工具がツールホルダに確実に固定されていることを確認してください。
- ・ Before attaching a cutting tool, wipe out dust, oil and etc. on the clamping parts such as the end face and arbor of SIDE CUTTER ARBOR and the end faces of the tool.
- ・ When attaching a cutting tool, aware of the direction in which the tool is attached.
- ・ Clamp a cutting tool securely with the accessory of the clamping nut by adjusting with the accessory of the spacing collar.
- ・ Clamp the clamping nut securely with an spanner.
- ・ SIDE CUTTER ARBOR must be used only in forward rotation.
- ・ Assure that a cutting tool is securely clamped in the holder.

⚠ ご注意 CAUTION

●工具の取り付け、取り外しに関する注意事項 CAUTION FOR THE ATTACHMENT AND DETACHMENT OF A CUTTING TOOL

- ・工具の取り付け前にツールホルダのシャンクテーパ部、工具取り付け部および各部品に傷・破損・切りくず等の付着がないことを確認してください。傷・破損・切りくず等の付着があると、精度の低下や工具の締め付け力の低下につながりますのでご注意ください。
- ・工具の取り付け・取り外しの際に切れ刃部を直接掴まず、ウエス等を添えて切れ刃部を掴んでください。
- ・ Before attaching a cutting tool, assure if there are flaws, breakage, chips and etc. on the taper, the clamping part and each part of a holder. Flaws, breakage, chips and etc. remaining on a holder may decrease its accuracy and clamping force.
- ・ When attaching and detaching a cutting tool, avoid holding the cutting edge directly with hands. Use a cloth and etc. to cover the cutting edge.

●回転中における注意事項 CAUTION DURING ROTATION

- ・振れ精度の悪い工具は使用しないでください。また、シャンク部に傷がある工具および切れ刃が摩耗や、欠損している工具は使用しないでください。
- ・回転中のツールホルダ・工具には、顔・手・体を絶対に近づけないでください。
- ・不適切な切削条件での使用は行わないでください。
- ・ツールホルダの落下・衝突などが発生した場合は、ツールホルダの傷・破損および振れ精度を必ずご確認ください。傷・破損および振れ精度の悪いツールホルダの使用はたいへん危険です。
- ・許容回転速度が刻印されている製品につきましては、安全のため許容回転速度以下でご使用ください。ただし、L/D=5を超える長い工具やアンバランスの大きい工具を取り付ける場合は、さらに回転速度を下げてご使用ください。
- ・ Do not use a cutting tool with bad accuracy, flaws on its shank and wear on its cutting edge.
- ・ Keep your face, hands and any part of your body away from a holder and a cutting tool during rotation.
- ・ Do not use a holder on an improper condition of machining.
- ・ If a holder is dropped or collides, check the existence of flaws and breakage and runout accuracy. It is dangerous to use the holder with flaws and breakage and bad runout accuracy.
- ・ Allowable max. spindle speed is marked on some products. NEVER exceed the designated speed for safety. Ensure to further lower the speed when used with a tool having longer projection than L/D=5 or excessive imbalance.

●その他の注意事項 OTHER CAUTION

- ・プルボルトは (BIG) 製のものをご使用ください。使用頻度・切削条件にもよりますが、プルボルトは消耗品であることを前提に安全のため定期的に交換 (2年毎) してください。
- ・プルボルトの頭部に打痕・圧痕・曲がり等があるものは破損する恐れがありますので、新しいプルボルトに交換してください。
- ・プルボルトの取り扱いについては、プルボルト専用の「取扱説明書」をご覧ください。「取扱説明書」につきましては、お近くの (BIG) 支店までお申し付けください。
- ・ツールホルダより工具の取り外しが不可能な状態やツールホルダに異常が発生した場合は、ご購入先を通じて (BIG) へお申し付けください。
- ・ツールホルダを保存する場合には、シャンクテーパ部、工具取り付け部に付着した切削液・切りくずを除去し、防錆処理を行い保存してください。錆の発生は、精度低下やツール本体の寿命低下に影響しますのでご注意ください。
- ・ツールホルダに工具がついたままの持ち運びには、工具部にウエス等を添えてツールホルダをお持ちください。
- ・ Please adopt pull-stud bolts made by (BIG). Exchange a pull-stud bolt periodically (in every two year) since it is a consumptive part.
- ・ A pull-stud bolt with indentation, impression, bend and etc. on its head part may be broken, and must be exchanged for new one.
- ・ Refer to the exclusive operation manual of the pull-stud bolt about its usage. Please ask (BIG) sales office for the operation manual.
- ・ In case that a cutting tool cannot be pulled out of the holder or a trouble occurs to the holder, please ask (BIG) through your sales dealer.
- ・ For preservation, remove coolant and chips which remain on the taper and the clamping part of a holder, and spread anticorrosive material. Rust decreases the accuracy and the life of the holder.
- ・ When carrying the holder with a cutting tool, cover the cutting tool with a cloth and etc.