

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。

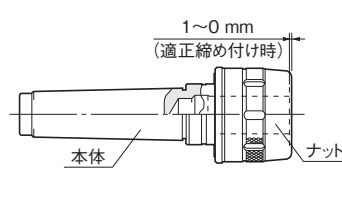
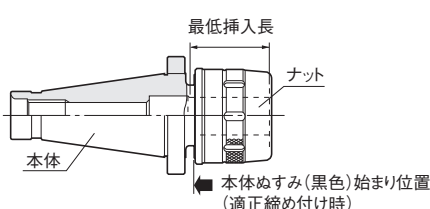
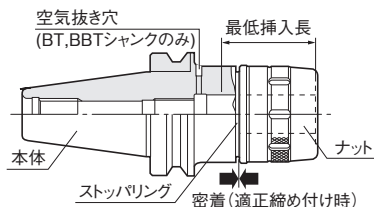
本体仕様

(センタスルー対応)

BT / BBT / BCB / HSK / BIG CAPTO

NTシャンク

MTシャンク



チャック 型式	ナット 外径	フックスパナ 型式	メガレンチ 型式
HMC20	φ60	FK58-62	MGR60L
HMC25	φ62		MGR62L
HMC32	φ80	FK80-90	MGR80L
HMC42	φ99	FK92-100	MGR99L

⚠ ご注意

最低挿入長について

工具のシャンクはチャック本体にレーザー刻印されている、最低挿入長以上に挿入してください。

BT, BBT シャンクでセンタスルーを使用する場合は、シール剤を塗布したホロセットボルト(M4) (付属品)で空気抜き穴に栓をしてご使用ください。

ホロセット
ボルト(付属品)



空気抜き穴

ストレートコレットの使用 (別売)

ストレートコレットのツバがチャック端面にあたるまで確実に挿入してください。



TKクリーナ(別売)

チャック内径に付着した油膜・切りくずを隅々まで綺麗にし、ホルダの性能を維持します。



型 式	チャック 内径
TKC20	φ20
TKC25	φ25
TKC32	φ32
TKC42	φ42

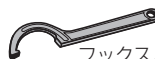
軸方向アジャストスクリュ (別売)

工具突出し長さの調整には、別売の軸方向アジャストスクリュをご使用ください。



工具の取り付け、取り外し方

フックスパナ (別売)、または機能性を高めたメガレンチ (別売) をご使用ください。



フックスパナ

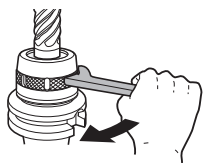


メガレンチ

フックスパナの場合

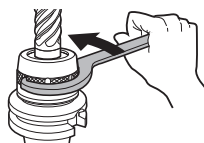
締め付け

スパナ (別売) で適正締め付け位置まで、ナットを矢印の方向に回して締め付けてください。



取り外し

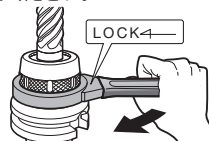
矢印の方向にナットが完全にゆるむまで回して工具を抜き取ってください。



メガレンチの場合

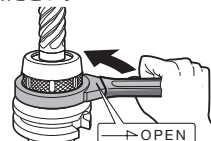
締め付け

メガレンチ (別売) の「LOCK」刻印側を上にしてナットに挿入し、適正締め付け位置までナットを矢印の方向に回して締め付けてください。



取り外し

メガレンチの「OPEN」刻印側を上にしてナットに挿入し、矢印の方向にナットが完全にゆるむまで回して工具を抜き取ってください。

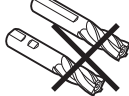


工具取り外し後、もう1回転以上ナットをゆるめてください。この作業を怠ると次に締め付ける事が完全にできず、加工中に工具が抜ける恐れがあります。

⚠ ご注意

工具の取り付け時の注意

- ・工具の取り付けの前にチャックの振れ精度とチャックに割れないか確認し、異常がある場合は使用しないでください。
- ・工具シャンクはh7公差内のものをご使用ください。
- ・チャック内径、コレットの内外径、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。
- ・逃げ面摩耗が0.4mm以上の工具は使用しないでください。
- ・工具の切れ刃は危険ですのでウエスなどを添えてつかんでください。
- ・シャンク部に切欠きのある工具は使用しないでください。



加工中の注意

- ・大きな振動を伴った加工 (びびり加工) は続けないでください。
- ・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。

その他の注意

- ・チャックは空締めしないでください。
- ・ブルボルトは (BIG) 製のものをご使用され、2年毎に交換してください。
- ・ブルボルトの頭部に打痕傷や、胴部に曲がりのあるものは使用しないでください。

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

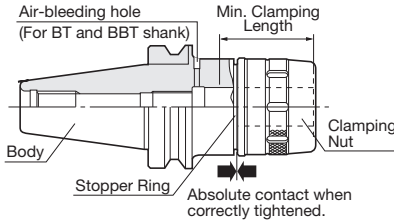
OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
https://big-daishowa.com/manual_index.php



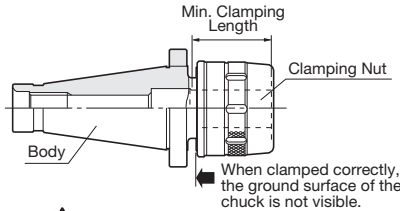
SPECIFICATION

Suitable for Through Spindle Coolant

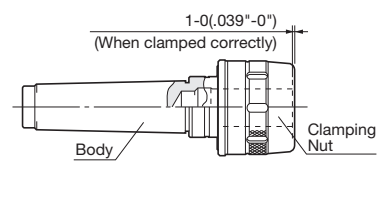
BT / BBT / BCB / HSK / BIG CAPTO



NT SHANK



MT SHANK



Chuck Model	Nut Outer Dia	C-spanner Model	Mega Wrench Model
HMC20 (.750)	ø60 (2.362")	FK58-62	MGR60L
HMC25 (1.000)	ø62 (2.441")		MGR62L
HMC32 (1.250)	ø80 (3.150")	FK80-90	MGR80L
HMC42 (1.500)	ø99 (3.900")	FK92-100	MGR99L

CAUTION

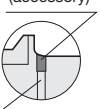
Min. clamping length

Put a cutting tool shank in the chuck deeper than min. clamping length engraved on each chuck body.

For BT and BBT Shank

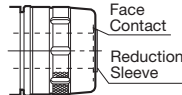
When using spindle through coolant, plug M4 Set Screw (accessory) applied with sealing compound in air-bleeding hole. (Set Screw is attached to the top of the body packed.)

Set Screw (accessory)



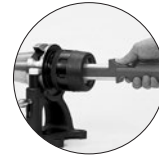
USE WITH REDUCTION SLEEVE (OPTIONAL)

When using reduction sleeves, care must be taken to insert fully into the chuck to obtain sleeve to chuck face contact.



TK CLEANER (OPTIONAL)

TK CLEANER perfectly cleans the clamping bore of a toolholder in a very simple way.



Model	Clamping Dia.
TKC20	ø20 (.787")
TKC25	ø25 (.984")
TKC32	ø32 (1.260")
TKC42	ø42 (1.653")

AXIAL LENGTH ADJUSTING SCREW (OPTIONAL)

For adjusting the projection length of the cutting tool.



TO ASSEMBLE AND REMOVE THE CUTTING TOOL

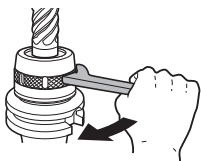
Either a C-Spanner or a **BIG** Mega Wrench is available for tightening the New Hi-Power Milling Chuck nut, the size of which depends on the model.



C-SPANNER

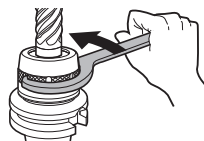
ASSEMBLY

Using the C-Spanner, tighten the nut in the direction of the arrow to the appropriate clamping position.



REMOVAL OF TOOL

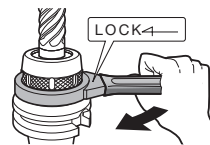
Release the nut sufficiently in the direction of the arrow. Then remove the cutting tool.



MEGA WRENCH

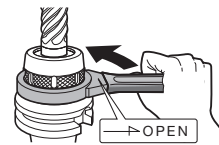
ASSEMBLY

Slide the Mega Wrench over the nut with the face marked "LOCK" facing the cutting tool. Tighten the nut in the direction of the arrow to the appropriate clamping position.



REMOVAL OF TOOL

Slide the Mega Wrench over the nut leaving the face marked "OPEN" facing the cutting tool. Release the nut sufficiently in the direction of the arrow. Then remove the cutting tool.

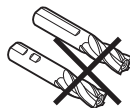


Always release the nut at least a further revolution after removing the cutting tool. Failure to do so could result in reduced gripping force on the subsequent tightening and possible failure during cutting.

CAUTION

ASSEMBLY OF THE CUTTING TOOL in the NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

- NEVER USE any chuck which has been damaged or has cracks.
- Use a shank of cutting tool with the tolerance within h7.
- Remove scratches, adhesions, chips on the chuck bore, the external and internal diameters of the collet, and contamination on them with a waste cloth using a degreaser.
- DO NOT USE any cutting tool which shows wear to its second rake of more than 0.4mm(.016").
- The cutting tool should always be held via a cloth or similar to avoid injury on the cutting edges.
- DO NOT USE the side-lock type of cutting tool which has notches on the shank.



DURING OPERATION

- DO NOT continue if vibration / chatter is experienced.
- DO NOT touch the chuck or cutting tool while the spindle is revolving.

OTHERS

- NEVER clamp the nut without a cutting tool being inserted.
- BIG** recommend our own make of pullstud to be compatible with the NEW Hi-POWER MILLING CHUCK. It should be replaced every two years.
- DO NOT USE any pullstud which has damage marks to its draw head area or is deformed.