モールドチャック MOLD CHUCK

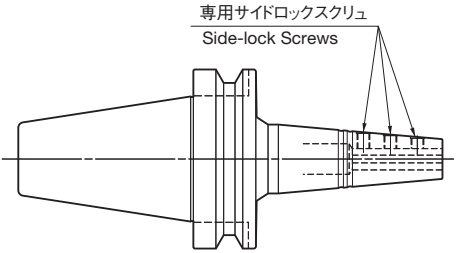
取扱説明書 OPERATION MANUAL

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。

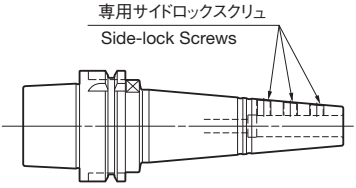
Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

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

本体仕様 SPECIFICATIONS



型 式 Model	Max.(min⁻¹)
BBT40-SSL □-135	20,000
-SSL □-150	17,000
BBT50-SSL □-150	15,000
-SSL □-200	12,000



型 式 Model	Max.(min⁻¹)
HSK-A 63-SSL □-135	15,000
-SSL □-150	13,000
HSK-A100-SSL □-150	13,000
-SSL □-200	9,000

●専用サイドロックスクリュセット(予備用) Spare parts:side lock screws

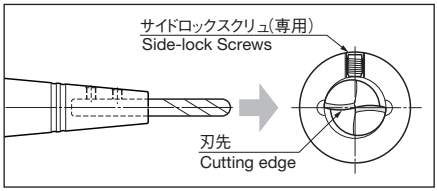
型 式 Model	ねじサイズ Thread size	ねじ長さ (数量) Length(quantity)	適合本体 Tool Body size
H0304FS-2P	M3 P0.5	4 mm (2個・2pcs.)	SSL3
H0404FS-2P	M4 P0.5	4mm (2個・2pcs.)	SSL4
H06FSA	M6 P0.75	4.5、5mm (各1個・each 1pce.)	SSL6
H06FSB		4.5、6mm (各1個・each 1pce.)	SSL8,10
H08FSA	M8 P0.75	6mm (2個・2pcs.) 8mm (1個・1pce.)	SSL12
H08FSB		6、8、10mm (各1個・each 1pce.)	SSL16,20

大昭和精機株式会社
■本社
東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013
TEL.072(982)2312(代) FAX.072(980)2231

2枚刃ボールエンドミルの取付け　HOW TO CLAMP 2-FLUTE BALL ENDMILL

モールドチャックの刃先方向の振れ精度を維持するためにも、必ず刃先とサイドロックスクリュは90°位相となるように工具を取り付けてください。

The cutting edges should be oriented 90°degree to the side-locking screws so that the runout accuracy at cutting edge is minimized.



⚠ ご注意 CAUTION

- サイドロックスクリュは専用に製作されたものであり、市販品と異なりますので必ずBIGオリジナル部品をご使用ください。
- モールドチャックの性能を活かすため、2枚刃ボールエンドミルでのご使用をお奨めします。
- 工具の切れ刃部は危険です。必ずウエスなどを添えてつかんでください。

- Since the side-locking screws are exclusively produced and different from screws on the market, BIG's original screws must be used.
- 2-flute ball endmill is strongly recommended with Mold Chuck for runout accuracy.
- The cutting edge of a cutting tool is dangerous to touch. To hold the cutting edge, wrap it always with a cloth and etc.

その他のご注意　OTHER CAUTIONS

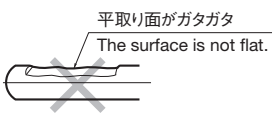
⚠ ご注意 CAUTION

- 工具シャンクには、回り止めの平取りを設ける事をお奨めします。平取りを設ける場合は、必ず平面研削盤にて行ってください。(図1)
- 工具突出し長さが長いとびびりが生じる可能性がありますので、適正な工具の選択を行ってください。
- ホルダを機械に取り付ける際には、ホルダのシャンク部およびフランジ端面部や、機械主軸のテーパ部、端面部の油分、ゴミ等を完全に取り除いてください。
- 許容回転速度が刻印されている製品につきまして、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。

- It is recommended to provide flat part on the shank of cutting tool for anti - rotation. Please make the flat surface always by the surface grinding machine. (Fig.1)
- Since there are possibility that chattering occurs due to the projection length, please select proper cutting tool.
- When the toolholder is attached to the machine, clean the taper and face of the toolholder and spindle. 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.

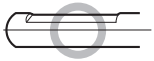
(図1 / Fig.1)

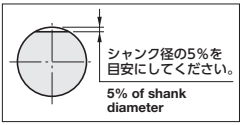
●グラインダなどの場合
In case of grinder and etc.



ボルトで確実にロックできない。
Secure locking cannot be achieved.

●平面研削盤
Surface grinding machine



確実にロック可能。
Secure locking can be achieved.

■平取りを設ける際の目安
The example of flat size