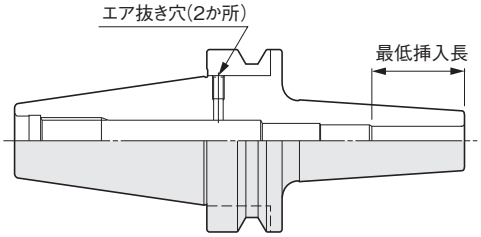
BIG DAISHOWA

焼きばめチャック SRCタイプ

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



工具材質：超硬、(ハイス)

本体型式	把持径	最低挿入長	シャンク公差
SRC 4, 4S, 4SS	φ 4	16mm	h5
SRC 6, 6S, 6SS, 6J	φ 6	26mm	h6
SRC 8, 8S, 8SS, 8J	φ 8		
SRC10, 10S, 10SS, 10J	φ10	32mm	
SRC12, 12S, 12SS, 12J	φ12	36mm	
SRC16, 16S	φ16	38mm	
SRC20S	φ20		
SRC20		42mm	

ご注意

- ハイス工具の使用に当たっては、焼きばめ装置の仕様をご確認ください。
- 焼きばめには工具シャンク径が重要になります。シャンク公差以外では破損やスリップの原因となります。
- 工具取付時には、工具シャンクを最低挿入長以上に挿入してください。挿入量が不足している場合、チャック内径を損傷する恐れがあります。

工具の取り付け・取り外し方

ご使用の焼きばめ装置の取扱説明書に準じて操作してください。
焼きばめ装置によっては、適合しない場合もありますのでご注意ください。

●工具の取付け

①チャック内径の油分やゴミをきれいに拭き取ってください。
内径の清掃には BIG αワイパークリーナ（φ3～φ12）、BIG TKクリーナ（φ13～φ42）をお奨めします。

②使用する焼きばめ装置の操作手順にしたがって、工具を取付けてください。

③ホルダおよび工具を十分に冷却した上で機械へ取付けてください。

●工具の取外し

①使用する焼きばめ装置の操作手順にしたがって、工具を取外してください。

②焼き外した工具およびホルダを十分に冷却してください。また、保管をする場合には防錆を行ってください。

ご注意

焼きばめ作業でのご注意

- 加熱されたホルダは300°C前後の高温となっているために、必ず耐熱手袋を着用してください。
- 加熱後のホルダ・工具で火災ややけどが発生しないよう、安全な場所を確保してください。
- 工具の切れ刃は鋭利な刃物と同じなので、手や指を切る可能性があるため、素手で触れないようにしてください。
- ホルダは加熱しすぎないようにしてください。加熱しすぎますと精度の低下、および正常に工具の取り付け・取り外しができなくなる可能性があります。

加工中の注意

- 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。

センタスルーでご使用される場合

- エア抜き穴を設けているタイプには、埋め栓を付属しています。必ず、エア抜き穴に埋め栓をしっかりと締め付けてご使用ください。

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

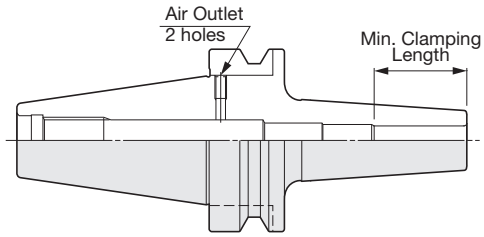
SHRINK CHUCK SRC type

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

SPECIFICATION



Cutting Tool Material : Carbide, (HSS)

Chuck Model	Clamping Dia.	Min. Clamping length	Tolerance of the tool shank
SRC 4, 4S, 4SS	ø 4	16mm	h5
SRC 6, 6S, 6SS, 6J	ø 6	26mm	h6
SRC 8, 8S, 8SS, 8J	ø 8		
SRC10, 10S, 10SS, 10J	ø10	32mm	
SRC12, 12S, 12SS, 12J	ø12	36mm	
SRC16, 16S	ø16	38mm	
SRC20S	ø20		
SRC20		42mm	

⚠ CAUTION

- To use HSS tools, follow the instructions of your heating / cooling equipment.
- Diameter of a cutting tool shank is important for the Shrink Chuck. Breakage or slippage may occur in case the tool shank is out of tolerance.
- Insert a tool shank deeper than the minimum clamping length. If it is inserted too shallow, the internal diameter of Shrink Chuck may be damaged.

TO ASSEMBLE AND DISASSEMBLE A CUTTING TOOL

Please follow the operation manual of Heating / Cooling equipment .

There might be some Heating / Cooling machines to which BIG SHRINK CHUCK may not be adapted.

●To Shrink Fit

①Remove any dust or oil thoroughly on an internal diameter of the chuck. BIG α **WIPER CLEANER** (ø3-ø12), and BIG **TK CLEANER** (ø13-ø42) is recommended to clean the internal diameter.

②Follow the operation manual of Heating / Cooling equipment to insert the tool into the chuck.

③Cool down the chuck and tool completely before attaching it on a machine spindle.

●To Detach

①Follow the operation manual of Heating / Cooling equipment and remove the tool out of the shrink chuck.

②Cool down the chuck and tool detached. Apply rust-proof oil to them before storage.

⚠ CAUTION

Warning for use

- Chuck is heated up to about 300˚C. Always use heat resistant gloves.
- Heated chucks and tools may cause a skin burn and fire. Heating operation should be conducted in a safe place.
- Do not touch a cutting edge which is sharp enough to cut hands and fingers.
- Do not heat the chuck excessively. Overheating may reduce accuracy of the chuck or preclude correct clamping/removal of a tool.

During operation

- 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.

Spindle through coolant

- Set Screw is included in the package for the shrink chuck with Air Outlet. Please be sure to assemble the plug set screw with sealing compound in Air Outlet when in use.