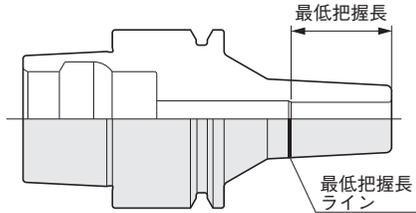


取扱説明書

この度は、**BIG** 焼きばめチャック SRMタイプをお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては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ところに必ず保管していただきますようお願いいたします。

本体仕様



刃具材質：超硬

本体型式	把握径	最低把握長	シャンク公差
SRM3,3S ※	φ 3	9mm	h6
SRM3.175 ,3.175S ※	φ 3.175		
SRM4 ,4S ※	φ 4	12mm	
SRM6,6S ▲	φ 6	18mm	
SRM8,8S	φ 8	20mm	
SRM10	φ 10	25mm	
SRM12	φ 12		

- ※の型式はステンレス材料で製作されています。
- ▲の型式のHSK-E25-SRM6-35Z(振れ調整ホルダ)のみ最低把握長が16mmとなります。
- HSK-E25,E32のホルダはセンタースルーではご使用いただけません。
- Aジャストスクリューはご使用いただけません。



ご注意

- ※の型式は水溶性切削油や塩素系の不水溶性切削油をセンタースルー(センタースルーオイルミストを含む)で使用されずと材料特性上、腐食割れが発生する可能性があります。非塩素系の不水溶性切削油をご使用ください。
- 焼きばめ作業後、ホルダは水冷せず空冷にて冷却してください。
- 焼きばめ作業には、焼きばめ装置 **BIG** スマートヒートをご使用ください。
- 刃具の取付け前、取外し後はホルダ内部(刃具シャンク把握部に限らず)の清掃を十分に行い切削油や水分、切りくずを取除いてください。
- 刃具シャンクはh6公差内のものをご使用ください。焼きばめには刃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。
- 超硬工具をご使用ください。ハイス工具は取外しができません。
- 刃具取付け時は、刃具シャンクを最低把握長および最低把握長ライン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。

刃具の取付け・取外し方

●刃具の取付け

- 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。
- 使用する焼きばめ装置の操作手順にしたがって、刃具を取付けてください。
- ホルダおよび刃具を十分に冷却した上で機械へ取付けてください。

●刃具の取外し

- 使用する焼きばめ装置の操作手順にしたがって、刃具を取外してください。
- 焼き外した刃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

- 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・刃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。
- 刃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、および正常に刃具の取付け、取外しができなくなる可能性があります。

OPERATION MANUAL

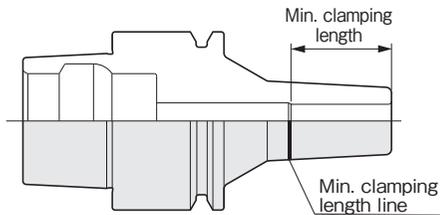
Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

**OPERATION MANUAL
DOWNLOAD SITE**

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



SPECIFICATION



Cutting Tool Material : Carbide

Chuck Model	Clamping Dia.	Min. Clamping Length	Tool Shank Tolerance
SRM3,3S ※	∅ 3	9mm	h6
SRM3.175 ,3.175S※	∅3.175		
SRM4 ,4S※	∅ 4	12mm	
SRM6,6S▲	∅ 6	18mm	
SRM8,8S	∅ 8	20mm	
SRM10	∅10	25mm	
SRM12	∅12		

- Models marked with ※ are made of stainless steel.
- Only the HSK-E25-SRM6-35Z model marked with ▲ (runout adjustable holder) has a minimum clamping length of 16 mm.
- HSK-E25 and E32 holders cannot be used with center-through coolant.
- Tool length adjusting screw cannot be used.

CAUTION

- Models marked with ※ may have a possibility of corrosion breakage due to their material characteristics if used with water-soluble or chlorinated water-insoluble coolant or mist supplied through the holder. Use non-chlorinated water-insoluble coolant.
- After shrink-fitting, cool the holder with air, not water.
- For shrink-fitting, use (BIG)Smart HEAT shrink fit machine.
- Before mounting and after removing the tool, thoroughly clean the holder inner diameter (not only the tool shank clamping area) and remove any coolant, moisture, or chips.

- Use the shank of a cutting tool with the tolerance within h6. 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.
- Use a carbide tool. High-speed steel tools cannot be removed.
- When mounting the tool, insert the tool shank at or above the minimum clamping length and minimum clamping length line. If it is inserted too shallow, the inner diameter of the chuck may be damaged.

TO ASSEMBLE AND DISASSEMBLE A CUTTING TOOL

To Shrink Fit

- Remove any dust or oil thoroughly on the inner diameter of the chuck.
- Follow the operation manual of heating / cooling equipment to insert the tool into the chuck.
- Cool down the chuck and tool completely before mounting it on a machine spindle.

To Remove

- Follow the operation manual of heating / cooling equipment and remove the tool out of the chuck.
- Cool down the chuck and removed tool completely. Apply rust-preventive material oil to the chuck before storage.

CAUTION

- Chuck is heated up to about 300°C. Always use heat resistant gloves.
- Heated chucks and tools may cause skin burn and fire. Heating operation should be conducted in a safe place.

- The cutting edge of the tool is the same as a sharp blade, so do not touch it with your bare hands as you may cut your hand or finger.
- Do not heat the chuck excessively. Overheating may reduce accuracy of the chuck or preclude correct clamping/removal of a tool.