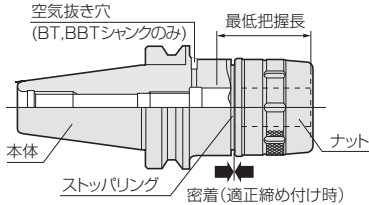


## 取扱説明書

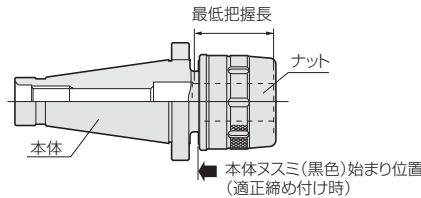
この度は、**BIG**ニューハイパワーミーリングチャックをお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることが出来る場所に必ず保管してくださいませよう願いたします。

### 本体仕様

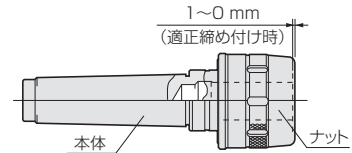
(センタスルー対応)  
BT/BBT/BCV/HSK/BIG CAPTO



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

##### 最低把握長について

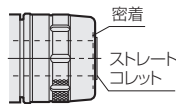
刃具のシャンクはチャック本体にレーザー刻印されている、最低把握長以上に挿入してください。

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。



### 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)

刃具の突き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。



### 刃具の取り付け、取り外し方

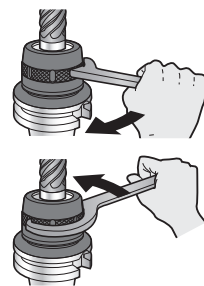
フックスパナ(別売)、または機能性を高めたメガレンチ(別売)をご使用ください。



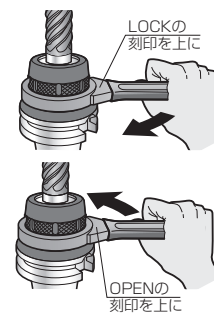
#### 締め付け

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。

フックスパナの場合

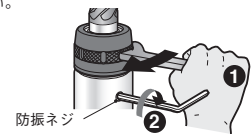


メガレンチの場合



防振ネジ付きチャックの場合

重切削や刃具の突き出しが長い場合には、締め付けナットを締めた後に防振ネジを六角レンチで締めてください。



防振ネジ付きチャック	最低把握長
HMC32	88mm
HMC42	91mm

#### 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刃具を抜き取ってください。

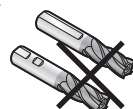
#### ご注意

刃具取り外し後、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できません、加工中に刃具が抜ける恐れがあります。

#### ご注意

##### 刃具の取り付け時の注意

- 刃具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。
- 刃具シャンクはh7公差内のものをご使用ください。
- チャック内周、コレットの内外周、刃具のシャンク部などについた傷や溶着物、切りくずなどは取り除き、汚れなどは清浄な灯油や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。
- 刃具の刃部は危険ですのでウエスなどを添えてつかんでください。
- シャンク部に切り欠きのある刃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(ビビリ加工)は続けしないでください。
- 回転中のチャックや刃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。
- プルボルトは**BIG**製のものをご使用され、2年毎に交換してください。
- プルボルトの頭部に打痕傷や、胸部に曲がりのあるものは使用しないでください。

## OPERATION MANUAL

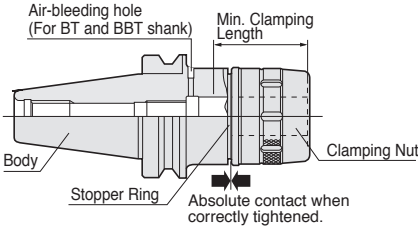
Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE  
[http://big-daishowa.com/manual\\_index.php](http://big-daishowa.com/manual_index.php)

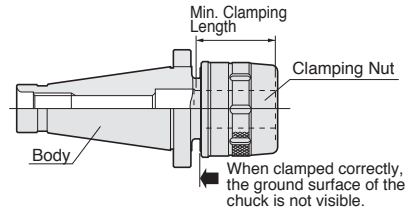


### SPECIFICATION

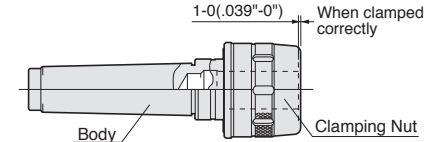
Suitable for Through Spindle Coolant  
**BT / BBT / BCV / HSK / BIG CAPTO**



**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

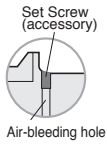


#### CAUTION

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

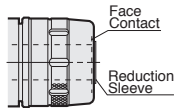
#### For BT and BBT Shank

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.)



### USE WITH REDUCTION SLEEVE (OPTION)

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



### TK CLEANER (OPTION)

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 (OPTION)

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



MEGA WRENCH

#### ASSEMBLY

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

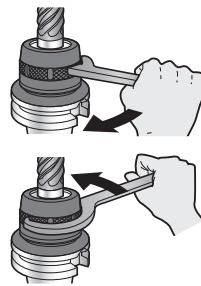
#### REMOVAL OF TOOL

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

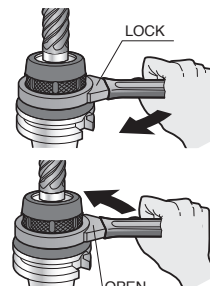
#### CAUTION

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.

#### C-SPANNER

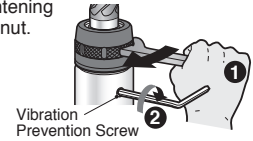


#### MEGA WRENCH



#### CHUCK WITH VIBRATION PREVENTION SCREW

In the case of heavy duty machining or when using cutters with long projection, tighten the Vibration Prevention Screw using a hexagon key, after tightening the clamping nut.



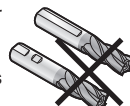
Vibration Prevention Screw

Model	Min. clamping Length
HMC32, HMC1.250	88mm(3.465")
HMC42	91mm(3.583")

#### CAUTION

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

- NEVER USE any chuck which has been damaged or has cracks.
- Remove any flaws and traces of oil and particles from both the inside of the chuck and cutting tool shank.
- 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.
- Use a shank of cutting tool with the tolerance within h7.
- 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.