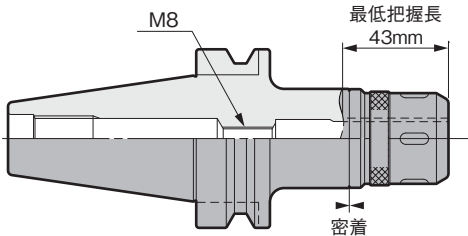


取扱説明書

この度は、**BIG**ニューハイパワーミーリングチャック12J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お願いいたします。

本体仕様

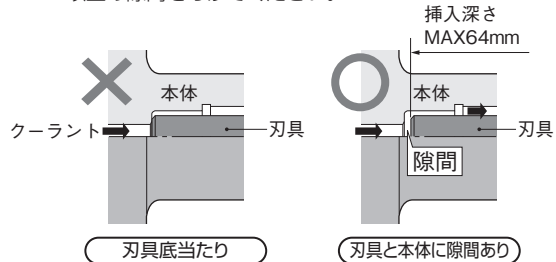


※刃具のシャンクは、最低把握長以上に挿入してください。

ご注意

ジェットスルー使用時の注意

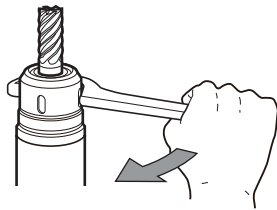
刃具が内径の底に当たっているとクーラントが出ませんので、1mm以上の隙間をあけてください。



刃具の取り付け・取り外し方

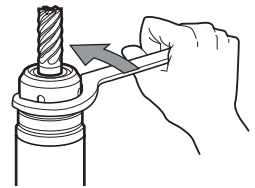
《締め付け》

スパナ（別売）でナットを矢印の方向に回して締め付けてください。
※ナット端面がチャック本体の端面に密着するところまで締め付けてください。密着時に勢いよくナットを締め付けると緩みにくくなる場合がありますのでご注意ください。



《取り外し》

矢印の方向にナットが完全に緩むまで回して刃具を抜き取ってください。



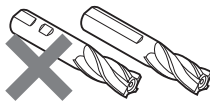
フックスパナ型式(別売)

FK31-33

ご注意

刃具の取り付け時の注意

- ナットをチャック本体に密着させる時には、密着部のナット、チャック本体の端面を清掃してください。振れ精度に影響します。
- 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。
- 刃具のシャンク部に切り欠きのあるサイドロックのものは使用しないでください。振れ精度や把握力の低下、動バランス精度劣化、チャック本体の損傷の原因となり得る場合があります。



刃具の取り外し時の注意

- 刃具を抜き取った後に、もう1回転以上ナットを緩めてください。この作業を怠ると完全に締め付ける事ができず、加工中に刃具が抜ける恐れがあります。
- ナットの締め付け、緩めるときには勢い余ってフックスパナがナットから外れて刃具で怪我をしないよう十分に気をつけて作業を行うようにしてください。

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** 製のものをご使用いただき、2年毎に交換してください。
- プルボルトは頭部に打痕傷や、胴部に曲がりのあるものは使用しないでください。

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。

ストレートコレットご使用時の注意

ストレートコレットが取り外しにくい場合、ストレートコレットに付属の取り外しピンをご使用ください。

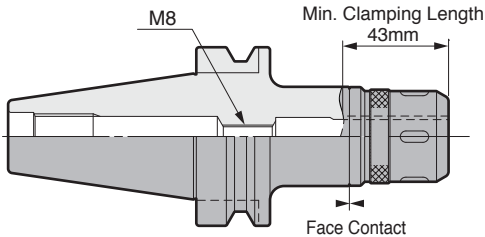


Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

OPERATION MANUAL DOWNLOAD PAGE
http://big-daishowa.com/manual_index.php



SPECIFICATIONS



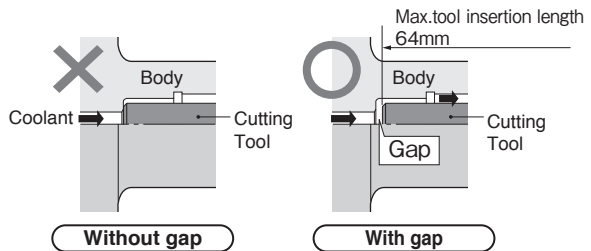
※ The length of the cutting tool shank which is inserted into the chuck must be longer than the min. clamping length.



CAUTIONS

CAUTION for "JET-THROUGH" coolant to tool periphery

For use of Jet-through type with coolant, always leave 1 mm or more gap between the end of cutting tool shank and the bottom of the chuck bore. Failure to do so blocks flow of coolant.

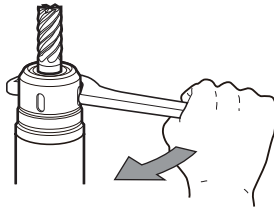


TO ASSEMBLE AND REMOVE THE CUTTING TOOL

《ASSEMBLY》

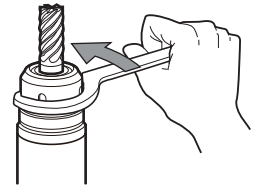
Using the C-Spanner, tighten the nut in the direction of the arrow to the appropriate clamping position.

※ Tighten the nut until achieves close contact with the body. Tightening the nut forcefully during close contact may cause difficulty of loosen the nut.



《REMOVAL OF TOOL》

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



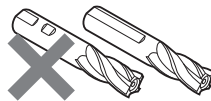
C-Spanner Model (Option)

FK31-33

CAUTIONS

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

1. For heavier duty machining setup, clean the contact faces of both the Nut and Body. Neglecting to do so could affect runout accuracy.
2. Use a shank of cutting tool with the tolerance within h7.
3. Remove any flaws and traces of oil and particles from both the inside of the chuck and cutting tool shank.
4. DO NOT USE the side-lock type of cutting tool which has notches on the shank.



DURING OPERATION

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

REMOVING THE CUTTING TOOL

1. 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.
2. Care should be taken to avoid injury on the cutting edges at possible disengagement of the C-Spanner from the Nut in assembling/releasing operation.

OTHERS

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

For use of Straight Collet

In case Straight Collet is hard to detach from the chuck, use a hook provided with the collet.

