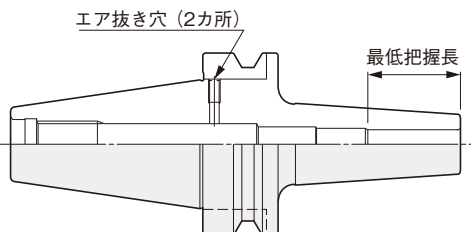


この度は、(BIG)焼きばめチャックをお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してくださいませようお願いいたします。

### 本体仕様



刃具材質：超硬、(ハイス)

本体型式	把握径	最低把握長	シャンク公差
SRC 4, 4S, 4SS	φ 4	16mm	h5
SRC 6, 6S, 6SS, 6J	φ 6	26mm	
SRC 8, 8S, 8SS, 8J	φ 8	32mm	h6
SRC10, 10S, 10SS, 10J	φ 10		
SRC12, 12S, 12SS, 12J	φ 12	36mm	
SRC16, 16S	φ 16	38mm	
SRC20S	φ 20		
SRC20		42mm	

### ▲ご注意

- ・ハイス工具の使用にあたっては、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。
- ・刃具取付時には、刃具シャンクを最低把握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。

### 刃具の取り付け・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。

#### ●刃具の取付け

- 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。
- 2) 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。
- 3) 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

- 1) 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。
- 2) 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

#### 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・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り付け・取り外しができなくなる可能性があります。

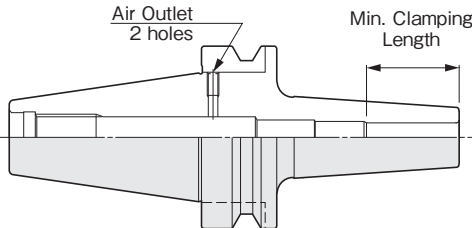
#### センタスルーでご使用される場合

- ・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し締め付けてご使用ください。

Thank you for purchasing **BIG** SHRINK CHUCK.

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

### SPECIFICATION



Cutting Tool Material : **Carbide, (HSS)**

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

### 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

1. Remove any dust or oil thoroughly on an internal diameter of the chuck.
2. Follow the operation manual of Heating / Cooling equipment to insert the tool into the chuck.
3. Cool down the chuck and tool completely before attaching it on a machine spindle.

#### ● To Detach

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

#### 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.