

自動旋盤用 油圧式ホルダ

HYDRAULIC CHUCK

ハイドロチャックレースタイプ

BIG

BIG DAISHOWA

CATALOG No. **385-4**

CNC自動旋盤におけるホルダ革命

油圧によるハイドロチャックシステムが、
高精度+簡単工具交換を実現。



狭い機内でもレンチ1本で、
簡単に工具交換が可能。

4D先端
繰り返し着脱精度

1 μm
以下

NEW

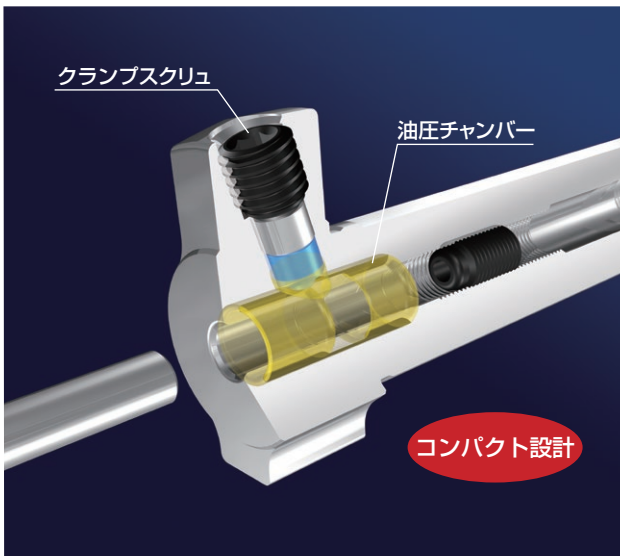
ラインナップが大幅に追加

把握径：φ3~φ12



油圧によるハイドロチャックシステムが、高精度＋簡単工具交換を実現！

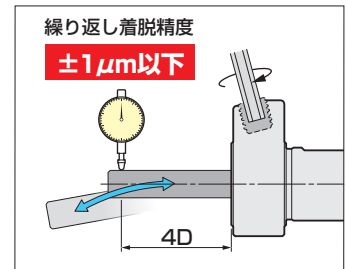
精度・剛性を高めた内部構造



NCツーリングで培ったハイドロチャックの技術を旋盤用ホルダとして一から開発・設計。精度や剛性だけでなく隣接工具に干渉しにくいスリムな形状を実現しました。

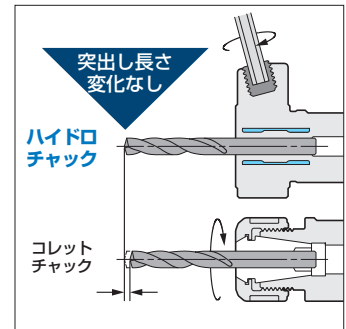
繰り返し着脱精度±1μm

刃具交換を繰り返し行っても、4D先端での再現性が±1μm以下と極めて安定しています。また、クランプスクリュが底当たりしたところが締付け完了位置ですので、締付けトルクによる管理も必要ありません。



工具長の変化なし

クランプスクリュの締付け前と後で刃具突出し長さが変化しないため、機上で狙った突出し長さに合わせるのが容易です。



標準タイプ



シリーズが大幅に追加！

P3

- 刃具側からレンチで締め付けでき、様々な刃物台に取り付けやすい標準タイプ。
- クーラント配管は Rc(PT)1/8 ねじで接続し、オイルホールドリルに対応。
- 一部の型式ではアジャストスクリュが使用可能。

Fタイプ



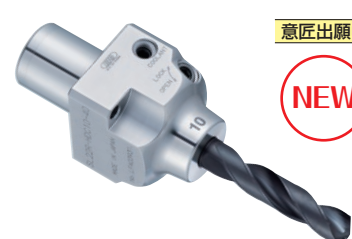
特許出願中

NEW

P4

- 刃具とは反対方向からレンチで締め付けでき、正面側での使用に最適。
- クーラント配管は Rc(PT)1/8 ねじで接続し、オイルホールドリルに対応。
- スリム設計で隣接工具との干渉を回避。

Rタイプ

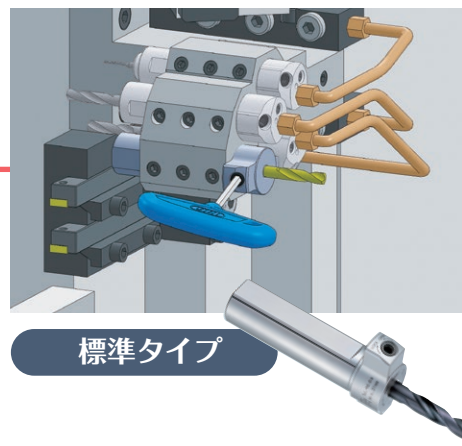
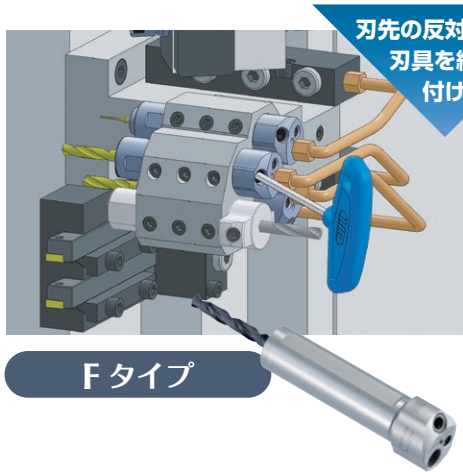


意匠出願中

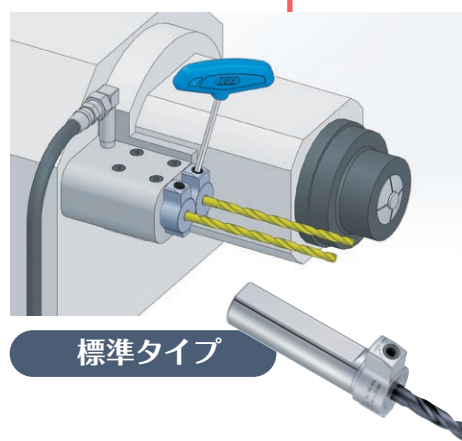
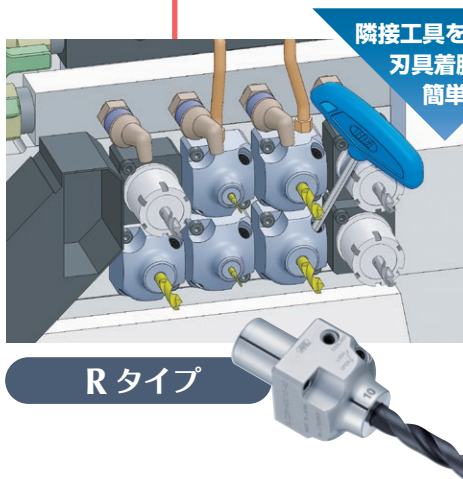
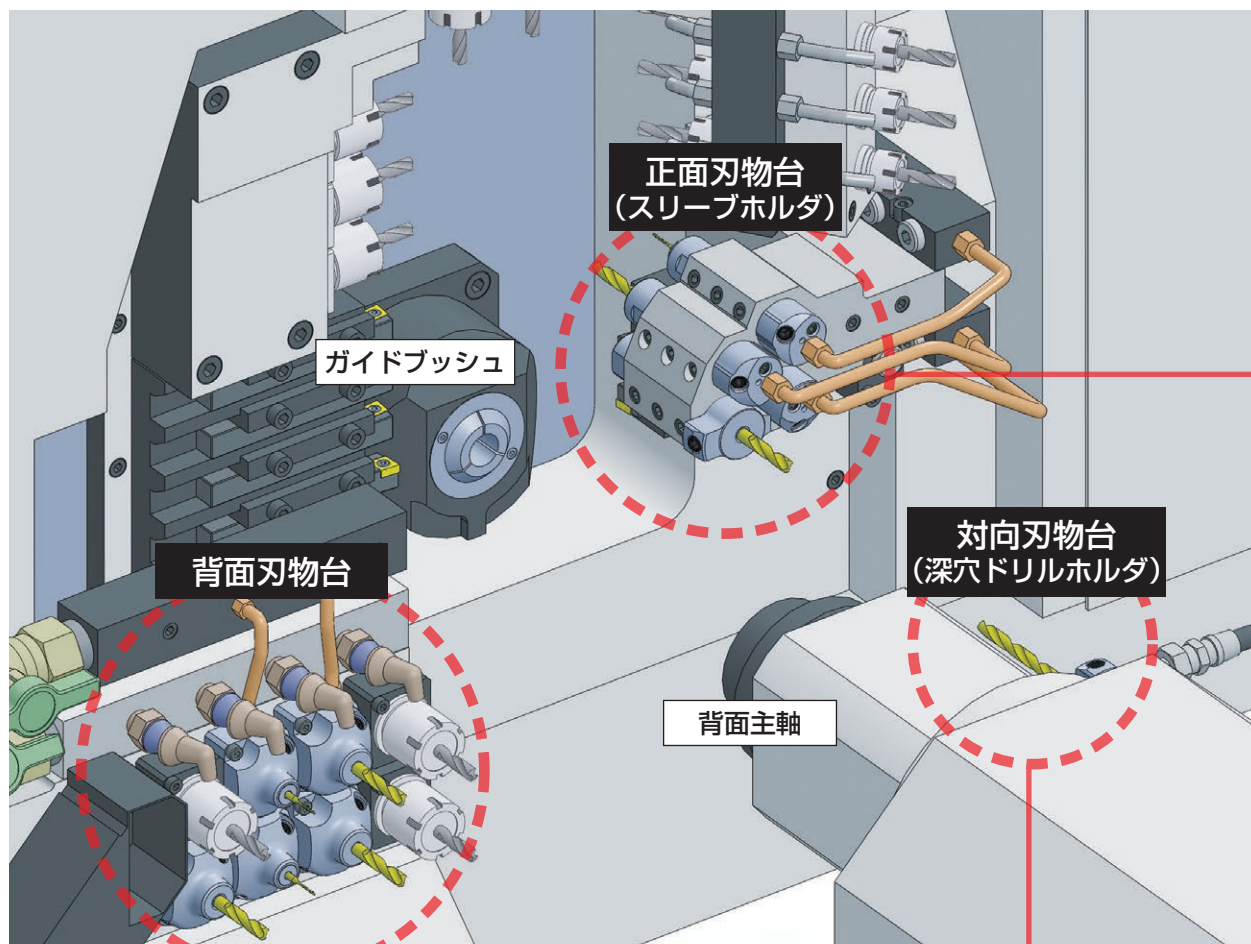
NEW

P5

- 隣接工具やクーラント配管を回避し、レンチ 1 本で刃具の着脱が可能。
- 操作しにくい下段に取り付けても、刃具着脱が容易。
- 上段に取り付け時はクーラント配管を M6 ねじで接続し、オイルホールドリルに対応。

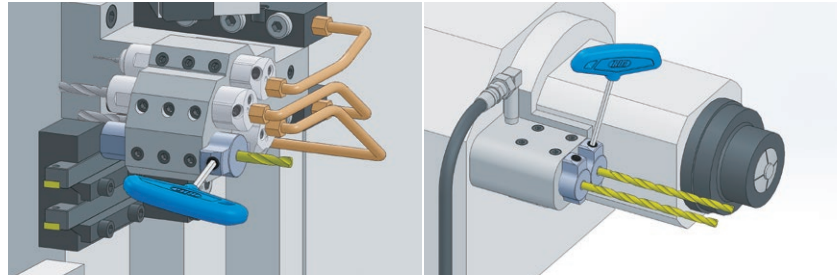


<自動旋盤機内の一例>



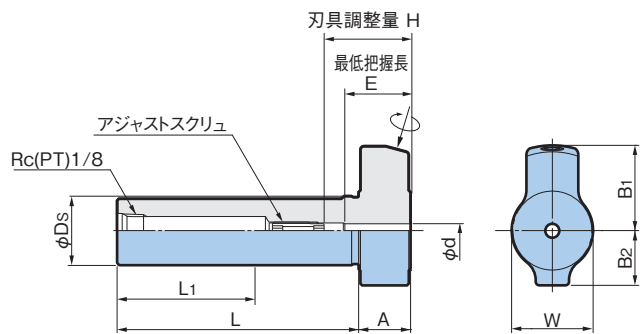
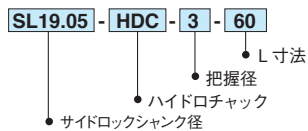
標準
タイプ

- 様々な刃物台に取り付けやすい標準タイプ。
- クーラント配管は Rc(PT) 1/8 ねじで接続し、オイルホールドリルに対応。
- 一部の型式ではアジャストスクリュが使用可能。



シリーズが大幅に追加!

● 型式説明



型 式	把握径 φd	φDs	L	L1	A	B1	B2	W	刃具調整量 H	最低把握長 E	アジャストスクリュ (別売)	質量 (kg)
SL19.05 -HDC 3-60 ※	3	19.05	60	20	15	24.5	15.8	22	20~32	16	HDA4-05015W	0.18
-HDC3.175-60 ※ NEW	3.175								23~32	19		
-HDC 4-60	4								31~48	25	NBA6B	0.18
-HDC 6-60	6								65	31		
-HDC 8-60 ▲	8								25.5	75	31	0.17
SL20 -HDC 3-70 ※	3	20	70	30	15	24.5	15.8	23	20~32	16	HDA4-05015W	0.22
-HDC 4-70	4								23~32	19		
-HDC 6-70	6								31~48	25	NBA6B	0.22
-HDC 8-70 ▲	8								75	31		
SL22 -HDC 3-70 ※	3								22	70	30	15
-HDC 4-70	4	23~32	19									
-HDC 6-70 ▲	6	75	25	-	0.26							
-HDC 8-70 ▲	8	25.5	31									
-HDC10-70 ▲ NEW	10	27	33	0.25								
SL25 -HDC 3-65 ※ NEW	3	25	65	25	15	23	14	28	20~32	16	HDA4-05015W	0.31
-HDC 4-65 NEW	4								23~32	19		
-HDC 6-65 NEW	6								24.5	15	NBA6B	0.31
-HDC 8-65 ▲ NEW	8								25.5	16		
-HDC10-65 ▲ NEW	10								27	17	-	0.29
-HDC12-65 ▲ NEW	12								28	18		
SL25.4 -HDC 3-80 ※ NEW	3								25.4	80	40	15
-HDC 4-80 NEW	4	23~32	19									
-HDC 6-80 NEW	6	24.5	15	NBA6B	0.37							
-HDC 8-80 ▲ NEW	8	25.5	16									
-HDC10-80 ▲ NEW	10	27	17	-	0.35							
-HDC12-80 ▲ NEW	12	28	18									

1. L1は切断可能範囲です。

2. 刃具調整量Hはアジャストスクリュを用いた場合の調整量です。

▲印の型式はアジャストスクリュがご使用いただけません。H寸法は最大刃具挿入量です。

3. アジャストスクリュは、シャック側からも調整が可能です。

4. ※印の型式でクーラントをご使用される場合、内径スリットからも多少クーラントが出ます。

5. ハイドロチャックの定期的な把握力確認にグリップバーをご使用ください。 P6



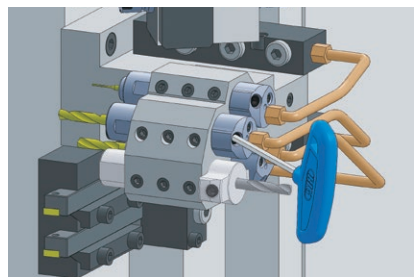
- ・刃具シャック径はh6公差内のものをご使用ください。
- ・刃具のシャック部に平取りがあるものや、ウエルドンタイプなどは使用しないでください。
- ・空締めは行わないでください。
- ・最低把握長Eを必ずお守りください。

F タイプ

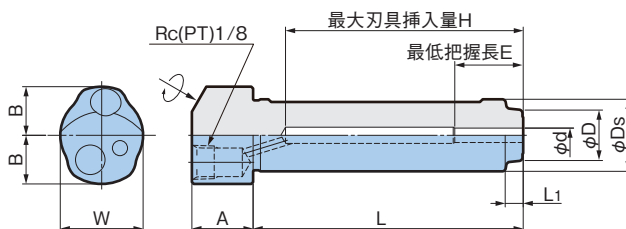
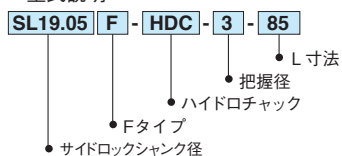
- 刃具とは反対方向からレンチで締め付けでき、正面側での使用に最適。
- クーラント配管はRc(PT)1/8ねじで接続し、オイルホールドリルに対応。
- スリム設計で隣接工具との干渉を回避。



特許出願中



● 型式説明



型 式	把握径 ϕd	ϕD	ϕDs	L	L1	A	B	W	最大刃具挿入量 H	最低把握長 E	質量 (kg)
SL19.05F-HDC 3-85※	3	14	19.05	85	5	17	13.5	22	76	16	0.24
-HDC 4-85	4			19							
-HDC 6-80	6	-	-	80	-	-	-	-	71	25	0.22
-HDC 8-80	8			31							
SL20F-HDC 3-75※	3	14	20	75	5	17	13.5	23	66	16	0.24
-HDC 4-75	4			19							
-HDC 6-70	6	-	-	70	-	-	-	-	61	25	0.22
-HDC 8-70	8			31							
SL22F-HDC 3-75※	3	14	22	75	5	17	13.5	25	66	16	0.28
-HDC 4-75	4			19							
-HDC 6-70	6	-	-	70	-	-	-	-	61	25	0.26
-HDC 8-70	8			31							
-HDC10-70	10	-	-	70	-	-	-	-	33	0.22	

1. ※印の型式でクーラントをご使用される場合、内径スリットからも多少クーラントが出ます。

2. アジャストスクリューはご使用いただけません。

3. ハイドロチャックの定期的な把握力確認にグリッパーをご使用ください。 P6



- ・刃具シャング径はh6公差内のものをご使用ください。
- ・刃具のシャング部に平取りがあるものや、ウエルドンタイプなどは使用しないでください。
- ・空締めは行わないでください。
- ・最低把握長Eを必ずお守りください。

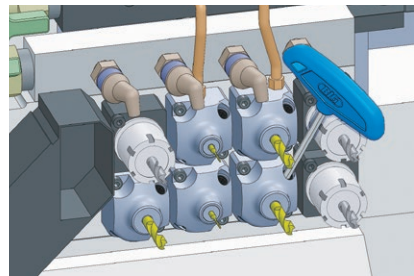
R
タイプ

- 隣接工具やクーラント配管を回避し、レンチ 1 本で刃具の着脱が可能。
- 操作しにくい下段に取り付けても刃具着脱が容易。
- 上段に取り付け時はクーラント配管を M6 ねじで接続し、オイルホールドリルに対応。

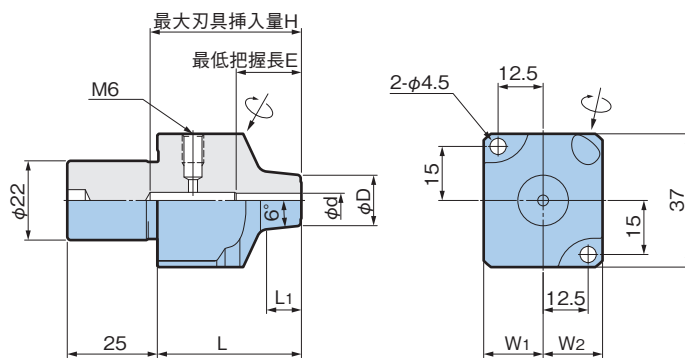
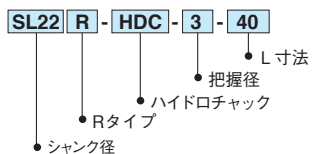


意匠出願中

NEW



● 型式説明



型 式	把握径 φd	φD	L	L ₁	W ₁	W ₂	最大刃具挿入量 H	最低把握長 E	質量 (kg)
SL22R-HDC 3- 40 ※	3	14	40	7	16.5	16.5	35	16	0.34
-HDC 4- 40	4			9			42	19	0.33
-HDC 6- 40	6	5		55			25	0.36	
-HDC 8- 40	8	20		6	17.5	54	31	0.36	
-HDC10- 40	10	22					33	0.35	

- ※印の型式でクーラントをご使用される場合、内径スリットからも多少クーラントが出ます。
- アジャストスクリューはご使用いただけません。
- ハイドロチャックの定期的な把握力確認にグリップバーをご使用ください。

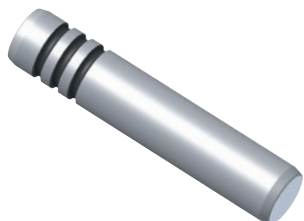


- 刃具シャンク径はh6公差内のものをご使用ください。
- 刃具のシャンク部に平取りがあるものや、ウエルドンタイプなどは使用しないでください。
- 空締めは行わないでください。 ●最低把握長Eを必ずお守りください。

アクセサリ

把握力確認用 グリップバー

・ハイドロチャックの定期的な把握力確認にご使用ください。

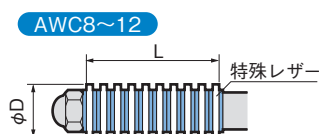
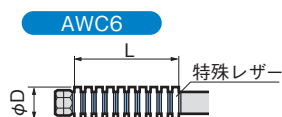
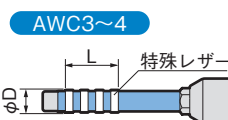
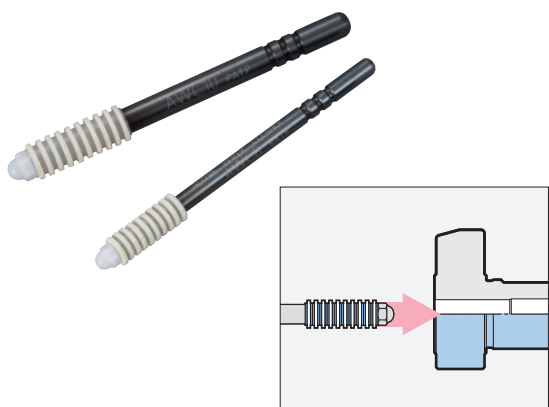


型 式	チャック 内径
TSB 3	3
TSB 3.175	3.175
TSB 4	4
TSB 6	6
TSB 8	8
TSB10	10
TSB12	12

詳しいご使用方法についてはハイドロチャック取扱説明書に記載しております。

αワイパクリーナ ホルダ内径φ3~φ12用

・小径ホルダ内径の汚れをさっと一拭き。



型 式	φD	L
AWC 3	3	7
AWC 4	4	7
AWC 6	6	20
AWC 8	8	20
AWC10	10	26
AWC12	12	31

旋盤用センサシリーズ

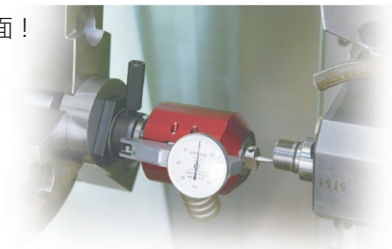
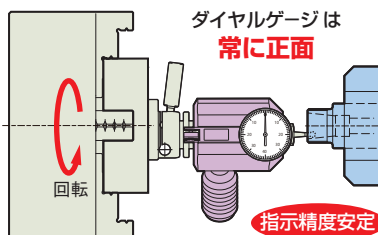
総合 詳しくは総合カタログをご覧ください。

小型旋盤用芯出し測定器

センタリングツール



旋盤工具ホルダの芯出しでダイヤルゲージが常に正面！視認性に優れた芯出し測定器登場。



刃先位置測定器

ベースマスターミニ

NEW



小型旋盤の刃先位置検出に最適。基準高さ20mm 高精度刃先位置測定器。

- ・小型・軽量設計。
- ・取付け自在な強力底面マグネット付。
- ・ワイドな発光部。



あらゆる
刃具材種に
対応

刃先位置測定器

レースマスタ



バイトの刃先を試し削りなしでセットアップ可能。

ご注意：
通電性のない機械・刃具では測定できません。

N/C旋盤用ツールの紹介

総合 詳しくは総合カタログをご覧ください。

●メガマイクロチャック

超スリムナットにより、小型旋盤でも刃物台への背面挿入が可能。



●ニューベビーチャック

振れ精度に定評のあるニューベビーチャック。



●センタリングホルダ

旋盤用センタ芯出し調整ホルダ。



●メガシンクロタッピングホルダ

同期誤差により発生するスラスト負荷を低減。



●メガERグリッパ

片側8°のテーパコレット。



ER コレット



ここに記載した製品の仕様および外観は、予告なしに変更することがあります。

お求め/ご相談先



高品位合衆国 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
 <ホームページ> www.big-daishowa.co.jp
 工場 大阪工場、淡路第1・2・3・4・5・6工場
 (商品については最寄りの販売元へお問い合わせください。)



JQA-QMA11602
 淡路第1工場
 JQA-QM3913
 FA 機器部

販売元

BIG DAISHOWA Japan 株式会社

東北支店 〒981-1221 宮城県名取市田高字原327-2 TEL.022(382)0222(代) FAX.022(382)0255
 北関東支店 〒373-0861 群馬県太田市南矢島町825-1 TEL.0276(30)5511(代) FAX.0276(30)5811
 東京支店 〒170-0003 東京都豊島区駒込3-23-1 BIG DAISHOWAビル TEL.03(5961)1323(代) FAX.03(3576)2586
 神奈川支店 〒243-0803 神奈川県厚木市山際北原885-2 TEL.046(204)0055(代) FAX.046(204)0022
 長野支店 〒390-0852 長野県松本市島立987-7 TEL.0263(40)1818(代) FAX.0263(40)1811
 静岡支店 〒422-8052 静岡県駿河区緑が丘町5-19 TEL.054(654)7001(代) FAX.054(654)7511

東京本社/〒170-0003 東京都豊島区駒込3-23-1 BIG DAISHOWAビル TEL.03(5961)1323(代) FAX.03(3576)2586
 大阪本社/〒579-8013 大阪府東大阪市西石切町3-6-20 TEL.072(986)5800(代) FAX.072(986)6600
 名古屋支店 〒466-0059 名古屋市中区福江3丁目3-2 TEL.052(871)8601(代) FAX.052(871)8607
 北陸支店 〒921-8002 石川県金沢市玉鈿3丁目18 TEL.076(292)1002(代) FAX.076(292)1306
 大阪支店 〒579-8013 大阪府西石切町3-6-20 TEL.072(986)5800(代) FAX.072(986)6600
 岡山支店 〒700-0976 岡山市北区辰巳22-115 TEL.086(245)2981(代) FAX.086(245)8046
 広島支店 〒739-0026 広島市三永2丁目5-14 TEL.082(420)6333(代) FAX.082(420)6222
 九州支店 〒812-0888 福岡市博多区板付1-3-14 TEL.092(451)1833(代) FAX.092(451)1877
 物流センター

海外拠点：タイオフィス(タイランド)・大昭和精機貿易(上海)有限公司(上海、広東、瀋陽、成都、武漢、天津)・BIG DAISHOWA GmbH (ドイツ)・BIG KAISER(スイス、アメリカ)

CATALOG No.385-4-0621-3