

**BIG**  
BIG DAISHOWA

**NEW**

## 振れ調整式RAホルダ

● ミーリングチャックタイプ ● ニューベビーチャックタイプ

Run-Out Adjustable Holders

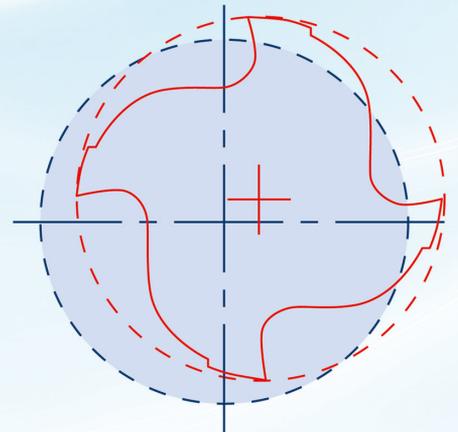
CATALOG No. 337-2

●新製品ニュース●  
**NEW PRODUCTS**

長年使用による機械主軸の振れ精度劣化をホルダで補正。

刃先先端の  
振れ

**2 $\mu$ m**  
以下に



穴径の安定化

面粗度の向上

刃具寿命のUP

シリーズ拡充  
BBT30・40・50  
HSK-A63

**お使いの機械主軸の振れを  
ホルダ側で素早くマッチング**

長年工作機械を使用していると、機械主軸の振れ精度が劣化する場合があります。このような状態で突き出しの長い、ドリルやリーマ加工を行なうと、加工寸法のバラツキや工具寿命の低下などのトラブルになることがあります。この様なトラブル対策のひとつとして、振れ調整式RAホルダを用い、機上で調整する方法があります。

**BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD**

## ミーリングチャックタイプ

### NEW Hi-POWER MILLING CHUCK Type



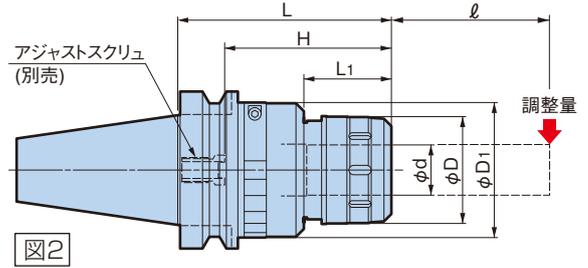
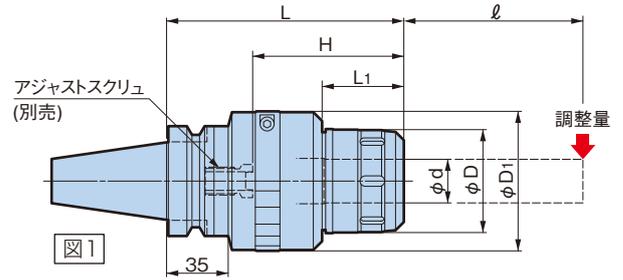
#### [BBTシャンク]

BBTホルダはビッグプラス主軸にも、既存のBT主軸の機械にもご使用いただけます。

$l$  = 刃具突き出し量 (詳しくは裏表紙をご参照ください。)

型 式	図	$\phi d$	$\phi D$	$\phi D_1$	L	L <sub>1</sub>	H	H max.	最低把握長	調整量		質量 (kg)
										$l = 50\text{mm}$	$l = 100\text{mm}$	
BBT40-HMC20S-130NRA	1	20	50	72	130	46	69 ~ 79	85	45	23 $\mu\text{m}$	33 $\mu\text{m}$	2.9
-HMC25S-135NRA		25	59	80	135	46	75 ~ 85	90	45	21 $\mu\text{m}$	30 $\mu\text{m}$	3.5
-HMC32S-145NRA		32	68	86	145	55	85 ~ 95	105	55	20 $\mu\text{m}$	28 $\mu\text{m}$	3.8
BBT50-HMC20S-125NRA	2	20	50	72	125	46	69 ~ 79	85	45	23 $\mu\text{m}$	33 $\mu\text{m}$	5.2
-HMC25S-125NRA		25	59	80	125	46	75 ~ 85	90	45	21 $\mu\text{m}$	30 $\mu\text{m}$	5.6
-HMC32S-135NRA		32	68	86	135	55	85 ~ 95	105	55	20 $\mu\text{m}$	28 $\mu\text{m}$	6.0

1. レンチ、軸方向アジャストスクリューは付属しておりません。別途お求めください。
2. 刃具調整量Hは軸方向アジャストスクリュー (HMA) を用いた場合の調整量です。
3. H max.はアジャストスクリューを外した際の最大刃具の挿入長さです。



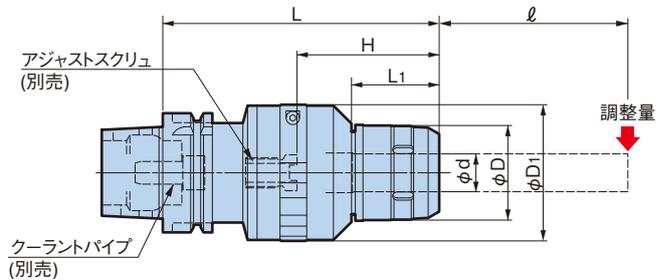
#### [HSK-A63シャンク]



$l$  = 刃具突き出し量 (詳しくは裏表紙をご参照ください。)

型 式	$\phi d$	$\phi D$	$\phi D_1$	L	L <sub>1</sub>	H	H max.	最低把握長	調整量		質量 (kg)
									$l = 50\text{mm}$	$l = 100\text{mm}$	
HSK-A63-HMC20S-145NRA	20	50	72	145	46	69 ~ 79	85	45	23 $\mu\text{m}$	33 $\mu\text{m}$	2.9
-HMC32S-155NRA ※	32	68	86	155	55	-	120	53	20 $\mu\text{m}$	28 $\mu\text{m}$	3.9

1. レンチ、軸方向アジャストスクリューは付属しておりません。別途お求めください。
2. Hは軸方向アジャストスクリュー (HMA) を用いた場合の調整量です。  
※の型式は軸方向アジャストスクリューはご使用いただけません。
3. H max.はアジャストスクリューを外した際の最大刃具の挿入長さです。
4. クーラントパイプは付属していません。別途お求めください。



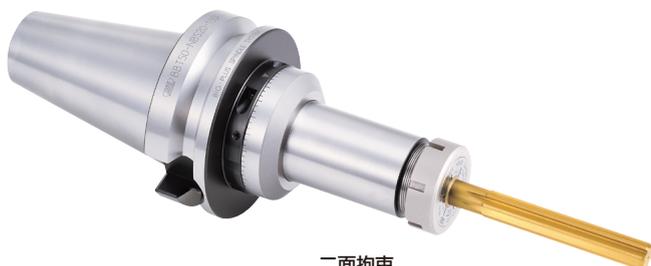
#### アクセサリ

チャックタイプ	型 式	型 式	$\phi D$	L	L <sub>1</sub>	G	W
HMC20S	FK45-50L	HMA-M16	19	27	6	M16P1.5	8
HMC25S	FK58-62L						
HMC32S	FK68-75L	HMA-M16S	19	27	6	M16P1.5	10

高精度コレットチャック

## ニューベビーチャックタイプ

NEW BABY CHUCK Type



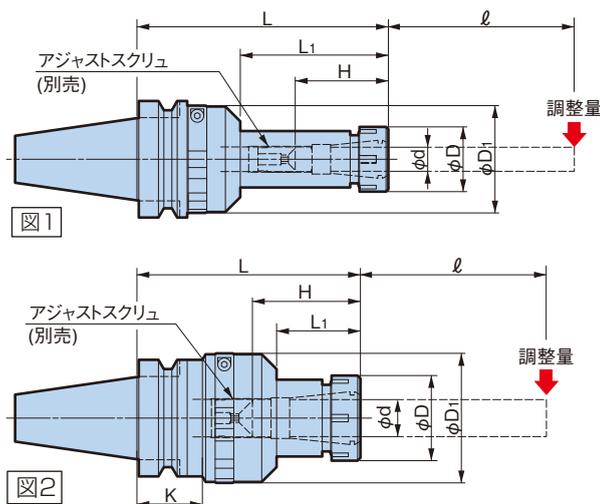
二面拘束



センタスルー

### [BBTシャンク]

BBTホルダはビッグプラス主軸にも、既存のBT主軸の機械にもご使用いただけます。



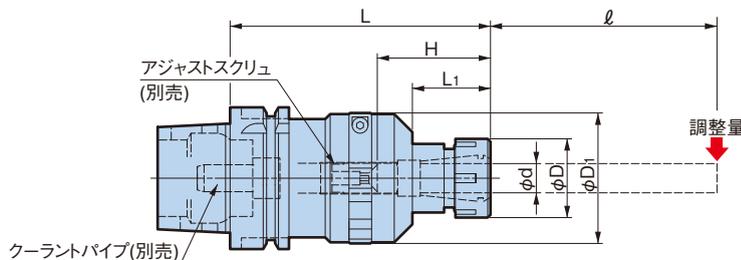
ℓ = 刃具突き出し量 (詳しくは裏表紙をご参照ください。)

型 式	図	φd	φD	φD1	L	L1	K	H	適合 コレット	調整量		質量 (kg)
										ℓ=50mm	ℓ=100mm	
BBT30-NBS 8- 75NRA	1	0.5~ 8	25	45	75	28	-	23~ 42	NBC 8-□	20 μm	31 μm	0.7
-NBS13-110NRA	2	2.5~13	35	58	110	34	35	41~ 60	NBC13-□	18 μm	27 μm	1.4
BBT40-NBS 8- 90NRA	1	0.5~ 8	25	45	90	37	-	23~ 42	NBC 8-□	22 μm	33 μm	1.3
-NBS13- 90NRA	1	2.5~13	35	58	90	34	-	41~ 60	NBC13-□	18 μm	27 μm	1.6
-135NRA					135	79				25 μm	34 μm	
-NBS20-120NRA	2	2.5~20	46	70	120	45	35	48~ 65	NBC20-□	17 μm	25 μm	2.5
-150NRA					150	65				45	21 μm	
BBT50-NBS13-105NRA	1	2.5~13	35	58	105	38	-	41~ 60	NBC13-□	19 μm	28 μm	4.2
-135NRA					135	68				24 μm	33 μm	
-165NRA					165	98				30 μm	39 μm	
-NBS20-120NRA					120	48				17 μm	25 μm	
-150NRA	1	2.5~20	46	70	150	78	-	48~ 65	NBC20-□	22 μm	30 μm	5.0

1. ナットは付属していますが、アジャストスクリュ、コレット、レンチは付属しておりません。別途お求めください。
2. Hはアジャストスクリュ (NBA) を用いた場合の調整量です。

### [HSK-A63シャンク]

センタスルー



ℓ = 刃具突き出し量 (詳しくは裏表紙をご参照ください。)

型 式	φd	φD	φD1	L	L1	H	適合 コレット	調整量		質量 (kg)
								ℓ=50mm	ℓ=100mm	
HSK-A63-NBS 8-105NRA	0.5~ 8	25	45	105	43	23~ 42	NBC 8-□	23 μm	34 μm	1.2
-NBS13-115NRA	2.5~13	35	58	115	34.5	41~ 60	NBC13-□	18 μm	27 μm	1.8
-NBS20-135NRA	2.5~20	46	70	135	45	48~ 65	NBC20-□	17 μm	25 μm	2.4

1. ナットは付属していますが、アジャストスクリュ、コレット、レンチは付属しておりません。別途お求めください。
2. Hはアジャストスクリュ (NBA) を用いた場合の調整量です。
3. クーラントパイプは付属していません。別途お求めください。

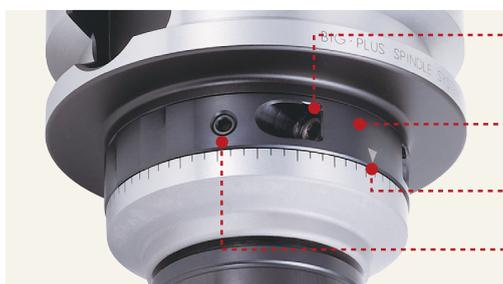
付属品		アクセサリ							
	ニューベビー ナット	レンチ	コレット	ベビーパーフェクトシール ベビーパーフェクトジェット		アジャストスクリュ			ラバー
チャックタイプ	型 式	型 式	型 式	型 式		型 式	G	L	B
NBS 8	NBN 8	NBK 8	NBC 8-□	BPS 8-□	BPSL 8-□	NBA 8B	M 9	13	2.5
NBS13	NBN13	NBK13	NBC13-□	BPS13-□	BPSL13-□	NBA13B	M14	20	4
NBS20	NBN20	NBK20	NBC20-□	BPS20-□	BPSL20-□	NBA20B	M21	20	4

1. アジャストスクリュは高圧クーラントでご使用の際にラバーが剥がれる場合がありますのでご注意ください。

## Technical Information

### 振れ調整方法

RAホルダは内蔵したウェッジを調整スクリューで押し上げ、ホルダ胴部を弾性変形させる事によって、刃具先端での振れ精度を調整する事の出来るツールホルダです。調整スクリューは1箇所シンプルな構造なため、機上での調整が簡単に行えます。

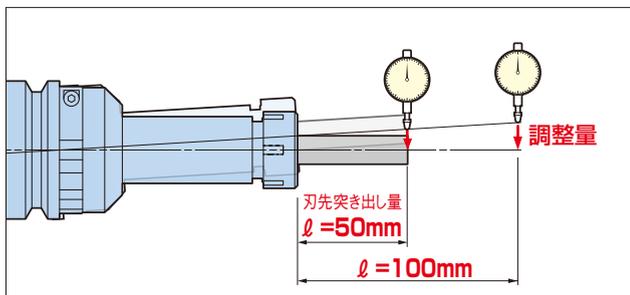


- 調整スクリュー  
(左右どちらからでも OK)
- 調整リング
- ▼マーク
- ロックボルト(3箇所)

1. 調整リングを回し、▼マークを振れのピーク位置に合わせる。
2. 3カ所のロックボルトで調整リングを固定。
3. 調整スクリューを締め込む事により振れを調整。

### 振れ調整量

調整量はホルダの長さ、工具の突き出し長さによって変わってきます。各寸法表に工具の突き出し長さが50mm、100mmの位置での最大調整量を記載していますのでご参照ください。最大調整量は調整スクリューを許容トルクで締め付けた時の値です。許容トルクについては以下の表をご参照ください。



調整スクリュー許容トルク値

チャックタイプ		適合レンチ (付属品)	許容トルク (N・m)
ニューハイパワー ミーリングチャック	HMC20S-NRA	CK-T4	8
	HMC25S-NRA		
	HMC32S-NRA		
ニューベビー チャック	NBS 8-NRA	CK-T2.5	3
	NBS13-NRA	CK-T3	6
	NBS20-NRA		

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  
TEL.072 (982) 2312(代) FAX.072(980)2231  
<ホームページ> [www.big-daishowa.co.jp](http://www.big-daishowa.co.jp)

《商品については最寄りの支店・営業所へお問い合わせください。》