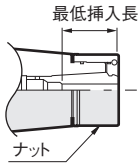


ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

本体仕様



最低挿入長について

- ・工具のシャンクは、h7公差以内のものをご使用ください。メガEチャックはジャストサイズを把持するように設計されています。公差が外れている工具を使用すると、加工中にスリップする恐れがあり、たいへん危険です。
- ・工具のシャンクは最低挿入長さ以上に挿入してください。最低挿入長さはコレット内径の研磨部長さと同じです。

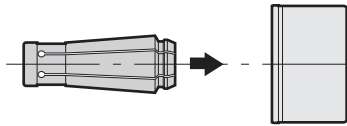
ご注意

- ・プルボルトは **BIG** 製のものをご使用になり、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、胴部に曲がりのあるものは使用しないでください。

コレットの取り付け、取り外し方

取り付け方

ナットの後方からコレットを挿入し、コレット先端のリブ部が、カチッとセットされるまで押し込んでください。

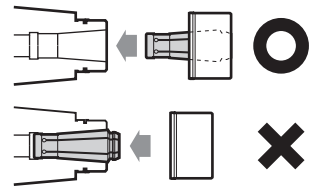


取り外し方

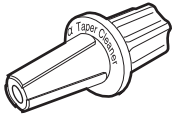
コレットを軸方向にまっすぐ引っ張ることによって、ナットから取り外すことができます。

ご注意

必ずナットにコレットを取り付けてから本体にねじ込んでください。



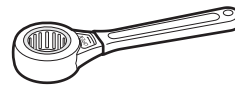
αテーパクリーナ (別売)



チャック内径のクリーニングにはαテーパクリーナ(別売)をお奨めします。

型 式	適合本体	型 式	適合本体
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

メガレンチ (別売)



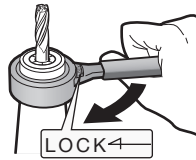
型 式	適合本体
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

メガレンチの使い方

締め付け方

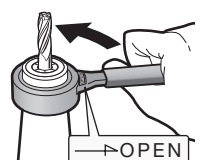
メガレンチの「LOCK」側を上にしてナットに挿入し、適正締め付けトルクで矢印の方向に回して締め付けてください。

※レンチをナットに装着する際、矢印の逆方向に回しながら装着するとスムーズに入ります。



緩め方

メガレンチの「OPEN」側を上にしてナットに挿入し、矢印の方向にナットが緩むまで回して工具を抜き取ってください。



締め付けトルク

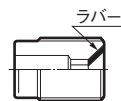
チャック型式	適正締め付けトルク (N·m)	チャック型式	適正締め付けトルク (N·m)
MEGA6E	20	MEGA10E	40
MEGA8E	35	MEGA13E	50

アジャストスクリュ (別売)

工具の突出し長さの調整にはアジャストスクリュをご使用ください。

六角レンチで調整してください。

高圧クーラントで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。

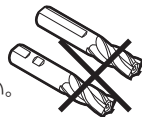


型 式	適合本体
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

ご注意

工具取り付け時の注意

- ・チャックは空締めしないでください。
- ・工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がないか確認し、異常がある場合は使用しないでください。
- ・工具のシャンク径がコレットの公称把持径より小さいものは使用しないでください。
- ・チャック、コレット、工具についた傷や溶着物、切りくずなどは取り除いてください。
- ・逃げ面摩擦が0.2mm以上の工具は使用しないでください。
- ・シャンク部に切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・工具の切れ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。



加工中の注意

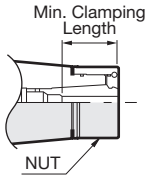
- ・大きな振動を伴った加工(びびり加工)は続けしないでください。
- ・回転中のチャックや工具は大変危険ですので触れないでください。
- ・許容回転速度が刻印されている製品につきまして、安全のため許容回転速度以下でご使用ください。ただし、L/D=5を超える長い工具やアンバランスの大きい工具を取り付ける場合は、さらに回転速度を下げてください。

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

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
https://big-daishowa.com/manual_index.php



SPECIFICATION



Min. clamping length

- The tolerance of the cutting tool shank must be closer than h7. MEGA-E CHUCK is designed to clamp only the cutting tool shank with exactly the same diameter as a nominal one of the collet. If the cutting tool shank out of the tolerance is used, there is great danger of the cutting tool slipping during cutting operation.
- The length of the cutting tool shank which is inserted into the chuck must be longer than the min. clamping length. The min. clamping length is equal to the length of the ground bore of the collet.

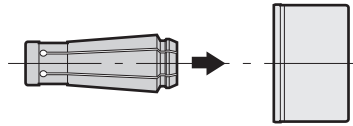
CAUTION

- **BIG** recommend our own make of pullstud. It should be replaced every two years.
- DO NOT USE any pullstud which has damage marks to its draw head area or is deformed.

TO REMOVE AND INSERT THE COLLET

TO INSERT THE COLLET

Put the collet to the nut from the backside. Push the collet until the rib of the nut fits in the groove on the collet with click sound.

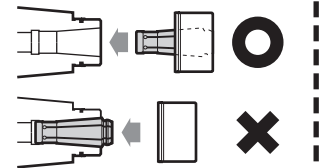


TO REMOVE THE COLLET

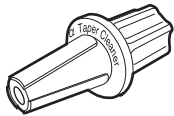
Remove the collet by pulling it back straight in the axial direction.

CAUTION

The collet must be fitted into the nut, as described above, before assembling into the body.



Ø TAPER CLEANER (OPTIONAL)



Inside taper cleaner of chuck for maintain the precision.

Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

MEGA WRENCH (OPTIONAL)

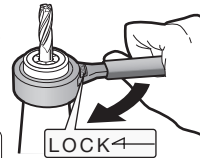


Model	Chuck Model
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

HOW TO USE MEGA WRENCH

ASSEMBLE

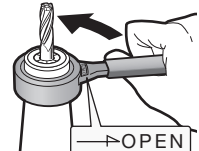
Slide the MEGA WRENCH over the nut to leave the face marked "LOCK" nearer the cutting tool. Rotate the MEGA WRENCH in the direction of the arrow applying the appropriate tightening torque.



※To ease the application of the MEGA WRENCH to the chuck it is suggested to rotate in the reverse direction while sliding into position.

DISASSEMBLE

Slide the MEGA WRENCH over the nut to leave the face marked "OPEN" nearer the cutting tool. Rotate the MEGA WRENCH in the direction of the arrow ensuring the nut achieves its free position. Then disassemble the cutting tool.



TIGHTENING TORQUE

Chuck Model	Tightening Torque N·m (lbf·Ft)	Chuck Model	Tightening Torque N·m (lbf·Ft)
MEGA6E	20 (14.5)	MEGA10E	40 (29.5)
MEGA8E	35 (25.8)	MEGA13E	50 (37.0)

ADJUSTING SCREW (OPTIONAL)

For adjusting the projection length of the cutting tool.

Use a hexagon key for adjustment.



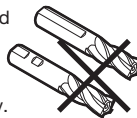
Note: High pressure coolant may strip the rubber.

Model	Chuck Model
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

CAUTION

ASSEMBLY OF THE CUTTING TOOL

- NEVER clamp the nut without inserting cutting tool.
- NEVER USE any chuck which has been damaged, has cracks or excessive runout.
- NEVER USE a cutting tool which has a shank below the minimum of the collet.
- 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 0.2mm(.0079").
- DO NOT USE a cutting tool with notches or flats on the shank.
- The cutting tool should be held via a cloth or similar to avoid injury.



DURING OPERATION

- DO NOT continue if vibration / chatter is experienced.
- DO NOT touch the chuck or cutting tool while the spindle is revolving.
- Allowable max. spindle speed is marked on some products. NEVER exceed the designated speed for safety. Ensure to further lower the speed when used with a tool having longer projection than L/D=5 or excessive imbalance.