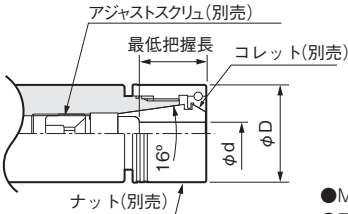


取扱説明書

この度は、**BIG**メガERグリップ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ようお願いいたします。

本体仕様



(最低把握長について)
刃具のシャンクは最低把握長以上に挿入してください。最低把握長さはコレットの内径研磨長さと同じです。

⚠️ ご注意

1. ブルボルトは **BIG** 製のものをご使用になり、2年毎に交換してください。
2. ブ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。

- MEGA ER GRIP 本体・ナットネジ部 ISO15488に準拠
- ERCコレット DIN 6499, ISO15488 Form B

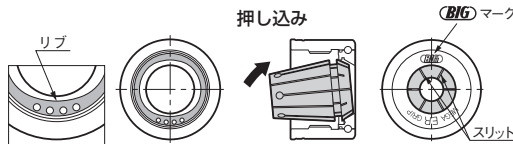
MEGA ER GRIP本体に他社製のコレット・ナットを装着すると、格段に精度が落ちますので推奨はいたしません。

| メガERグリップ | | ERコレット(別売) | | メガERナット(別売) | ERナット(別売) | メガレンチ(別売) | ニューベーパーレンチ(別売) (ERナット用) | | アジャスト スクリュー(別売) | |
|-----------|-------------|---------------------------------|-----------------------------|-------------|-----------|-----------|----------------------------|----------|--------------------|--------|
| 型式 | ナット外径 φD | コレットサイズ ERC No.-φd | 推奨把握範囲 | 型式 | 型式 | 型式 | 適正締め付け トルク(N・m) | 型式 | 適正締め付け トルク(N・m) | 型式 |
| MEGA ER11 | φ19 | φ3~φ 5.75 φ6 | 0~-0.25 0~-0.5 | — | ERN11 | — | — | NBK 6 | 10~15 | NBA 6B |
| MEGA ER16 | φ30 | φ2~φ 2.9 φ3~φ 5.75 φ6~φ10 | 0~-0.1 0~-0.25 0~-0.5 | MERN16 | ERN16 | MGR30L | 10~15 35~40 | NBK10 | 10~15 35~40 | NBA10B |
| MEGA ER20 | φ35 | φ3~φ 5.75 φ6~φ13 | 0~-0.25 0~-0.5 | MERN20 | ERN20 | MGR35L | 40~50 | NBK13 | 40~50 | NBA13B |
| MEGA ER25 | φ42 | φ3~φ 5.75 φ6~φ16 | 0~-0.25 0~-0.5 | MERN25 | ERN25 | MGR42L | 50~60 | NBK16 | 50~60 | NBA16B |
| MEGA ER32 | φ50 | φ3~φ 5.75 φ6~φ20 | 0~-0.25 0~-0.5 | MERN32 | ERN32 | MGR50L | 70~80 | FK45-50L | 70~80 | NBA20B |

コレットの取り付け、取り外し方

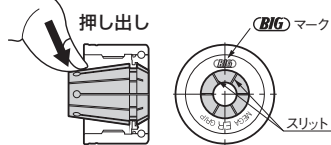
取り付け方

"MEGA ER GRIP"刻印側の大きいリップにコレットを引っ掛けて、**BIG**マーク刻印側にコレットを押し込んでください。



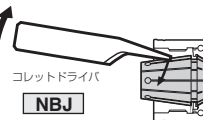
取り外し方

BIGマーク刻印側より内側に向かってコレットを押し出してください。



●コレットドライバ

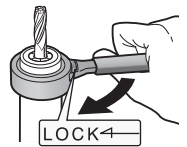
指での作業が行いにくい場合、別売の「コレットドライバ」をご使用ください。



メガレンチの使い方

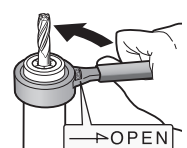
締め付け方

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。



緩め方

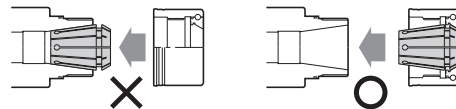
メガレンチの「OPEN」側を上にしてナットに挿入し、矢印の方向にナットが緩むまで回して刃具を抜き取ってください。



※ 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。

⚠️ ご注意

必ずナットにコレットを取り付けてから本体にネジ込んでください。



⚠️ ご注意

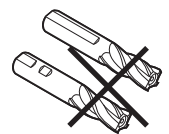
刃具取り付け時の注意

1. チャックは空締めしないでください。
2. 刃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ないか確認し、異常がある場合は使用しないでください。
3. 刃具のシャンク径がコレットの公称把握径より小さいものは使用しないでください。
4. チャック、コレット、刃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。
5. 逃げ面摩耗が0.2mm以上の工具は使用しないでください。

6. シャンク部に切り欠きのある刃具は使用しないでください。
7. 刃具の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

1. 大きな振動を伴った加工(ビビリ加工)は続けないでください。
2. 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。

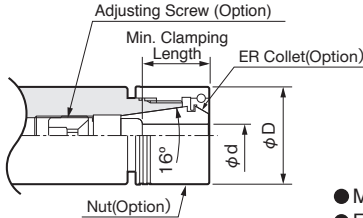


Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

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



SPECIFICATION



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

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.

- MEGA ER thread size = ISO 15488
- ERC collet = DIN 6499 , ISO 15488 Form B

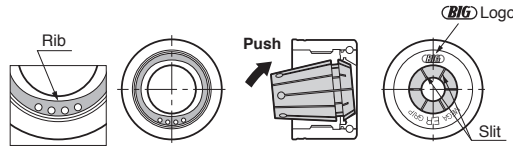
Do not use collets or nuts from other manufacturers to maintain the optimum accuracy.

| MEGA ER GRIP | ER Collet (Option) | | MEGA ER Nut (Option) | MEGA ER Solid Nut (Option) | ER Nut (Option) | MEGA Wrench (Option) | | NEW BABY Wrench (Option) (for MEGA ER GRIP) | | Adjusting Screw (Option) | |
|------------------|--------------------|---|--|----------------------------|-----------------|----------------------|--------|---|----------|---------------------------------------|--------|
| | | | | | | | | | | | |
| Model | φD | ERC No.-φd mm (inch) | Recommended Clamping Range mm (inch) | Model | Model | Model | Model | Tightening Torque N·m (lbf·Ft) | Model | Tightening Torque N·m (lbf·Ft) | Model |
| MEGA ER11 | φ19 | 3-5.75 (.118-.226) 6 (.236) | 0 - -0.25 (-.0098) 0 - -0.50 (-.0197) | — | — | ERN11 | — | — | NBK 6 | 10-15 (7.4-11.1) | NBA 6B |
| MEGA ER16 | φ30 | 2-2.9 (.079-.114) 3-5.75 (.118-.226) 6-10 (.236-.394) | 0 - -0.10 (-.0039) 0 - -0.25 (-.0098) 0 - -0.50 (-.0197) | MERN16 | MERN16SN | ERN16 | MGR30L | 10-15 (7.4-11.1) 35-40 (25.8-29.5) | NBK10 | 10-15 (7.4-11.1) 35-40 (25.8-29.5) | NBA10B |
| MEGA ER20 | φ35 | 3-5.75 (.118-.226) 6-13 (.236-.512) | 0 - -0.25 (-.0098) 0 - -0.50 (-.0197) | MERN20 | MERN20SN | ERN20 | MGR35L | 40-50 (29.5-36.9) | NBK13 | 40-50 (29.5-36.9) | NBA13B |
| MEGA ER25 | φ42 | 3-5.75 (.118-.226) 6-16 (.236-.630) | 0 - -0.25 (-.0098) 0 - -0.50 (-.0197) | MERN25 | MERN25SN | ERN25 | MGR42L | 50-60 (36.9-44.3) | NBK16 | 50-60 (36.9-44.3) | NBA16B |
| MEGA ER32 | φ50 | 3-5.75 (.118-.226) 6-20 (.236-.787) | 0 - -0.25 (-.0098) 0 - -0.50 (-.0197) | MERN32 | MERN32SN | ERN32 | MGR50L | 70-80 (51.6-59.0) | FK45-50L | 70-80 (51.6-59.0) | NBA20B |

TO REMOVE AND INSERT THE COLLET

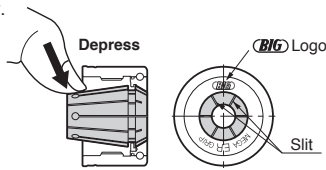
TO INSERT THE COLLET

Fit a circumferential groove of the collet into the large rib behind the "MEGA ER GRIP" mark. Push the collet behind the "BIG" logo.



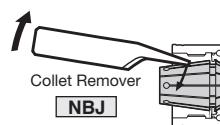
TO REMOVE THE COLLET

Depress the collet from the "BIG" logo side in the direction of the arrow.



● Collet Remover

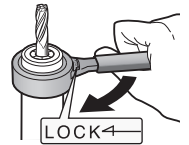
If it is difficult to work by finger, please use Collet Remover sold separately.



HOW TO USE MEGA WRENCH

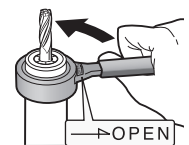
ASSEMBLE

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.



DISASSEMBLE

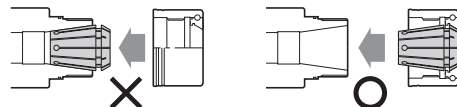
Slide the MEGA WRENCH over the nut to leave the face marked "OPEN" nearer the cutting tool. Rotate the MEGA WRENCH in the direction of the arrow ensuring the nut achieves its free position. Then disassemble the cutting tool.



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

CAUTION

The collet must be fitted into the nut before assembling into the body.

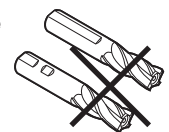


CAUTION

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.