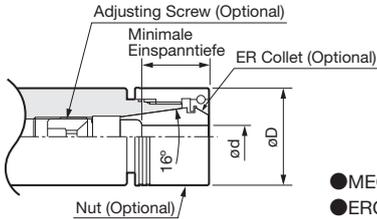


Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, dass der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

SPEZIFIKATIONEN



(Minimale Einspanntiefe)

Die Schaftlänge des im Spannfutter eingespannten Schneidwerkzeugs muss größer als die minimale Einspanntiefe sein. Die minimale Einspanntiefe entspricht der Tiefe der Grundbohrung der Spannzange.

- MEGA ER-Gewinde = ISO 15488
- ERC-Spannzange = DIN 6499 , ISO 15488 Form B

HINWEIS

- **BIG** empfiehlt die Verwendung des eigenen Anzugsbolzens. Der Anzugsbolzen sollte alle zwei Jahre ausgetauscht werden.
- Verwenden Sie keine Anzugsbolzen mit Anzeichen von Beschädigungen am Kopf oder deformierte Anzugsbolzen.

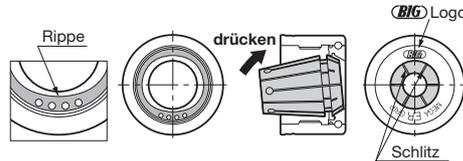
Verwenden Sie keine Spannzangen oder Muttern von anderen Herstellern, damit eine optimale Genauigkeit sicher gestellt ist.

MEGA ER GRIP		ER Collet (Optional)		MEGA ER Nut (Optional)	MEGA ER Solid Nut (Optional)	ER Nut (Optional)	MEGA Wrench (Optional)		NEW BABY Wrench (Optional) (for MEGA ER GRIP)		Adjusting Screw (Optional)
Model	øD	ERC No.-øD (mm)	empfohlene Spanntiefe (mm)	Model	Model	Model	Model	Anzugsdrehmoment (N·m)	Model	Anzugsdrehmoment (N·m)	Model
MEGA ER11	ø19	3-5.75 6	0 - -0.25 0 - -0.50	—	—	ERN11	—	—	NBK 6	10-15	NBA 6B
MEGA ER16	ø30	2-2.9	0 - -0.10	MERN16	MERN16SN	ERN16	MGR30L	10-15	NBK10	10-15	NBA10B
		3-5.75	0 - -0.25					35-40		35-40	
		6-10	0 - -0.50								
MEGA ER20	ø35	3-5.75	0 - -0.25	MERN20	MERN20SN	ERN20	MGR35L	40-50	NBK13	40-50	NBA13B
		6-13	0 - -0.50								
MEGA ER25	ø42	3-5.75	0 - -0.25	MERN25	MERN25SN	ERN25	MGR42L	50-60	NBK16	50-60	NBA16B
		6-16	0 - -0.50								
MEGA ER32	ø50	3-5.75	0 - -0.25	MERN32	MERN32SN	ERN32	MGR50L	70-80	FK45-50L	70-80	NBA20B
		6-20	0 - -0.50								

AUSBAU UND EINBAU DER SPANNZANGE

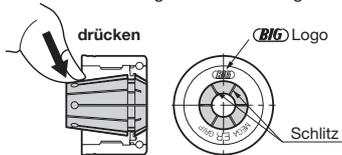
EINBAU DER SPANNZANGE

Passen Sie die Ringnut der Spannzangen in die große Rippe hinter der Markierung "MEGA ER GRIP". Drücken Sie die Spannzange hinter das Logo "BIG".



AUSBAU DER SPANNZANGE

Drücken Sie die Spannzange von der Seite des "BIG"-Logos in Pfeilrichtung.



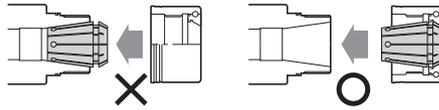
● Collet Remover

Wenn es schwierig ist mit dem Finger zu arbeiten, können Sie das Spannzangen- Ausziehwerkzeug verwenden, welches als Zubehör erhältlich ist.



HINWEIS

Die Spannzange muss vor dem Einsetzen in den Grundkörper in die Mutter eingepasst werden.



VERWENDEN DES MEGA WRENCH

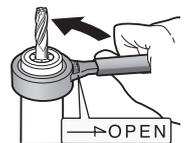
MONTAGE

Bringen Sie den MEGA WRENCH-Schlüssel über die Mutter an, so dass sich die mit "LOCK" markierte Seite am Schneidwerkzeug befindet. Drehen Sie den MEGA WRENCH-Schlüssel in Pfeilrichtung unter Anwendung des entsprechenden Anzugsdrehmoments.



AUSBAU

Bringen Sie den MEGA WRENCH-Schlüssel über die Mutter an, so dass sich die mit "OPEN" markierte Seite am Schneidwerkzeug befindet. Drehen Sie den MEGA WRENCH-Schlüssel in Pfeilrichtung bis sich die Mutter frei bewegen lässt. Entfernen Sie danach das Schneidwerkzeug.



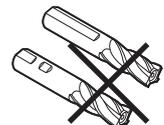
※Um die Anwendung des MEGA-Rollenschlüssels bei der passenden Spannzangen-Aufnahme zu erleichtern, können Sie diesen in die entgegengesetzte Richtung drehen während Sie den Rollenschlüssel über die Spannmutter der Aufnahme schieben.

HINWEIS

EINBAU DES SCHNEIDWERKZEUGS

- Ziehen Sie die Spannmutter NIEMALS ohne eingesetztes Schneidwerkzeug fest.
- Ein Spannfutter, das Beschädigungen oder Risse oder Rundlauffehler aufweist darf NIEMALS verwendet werden.
- Verwenden Sie NIEMALS ein Schneidwerkzeug, dessen Schaftlänge dem Minimalwert der Spannzange nicht entspricht.
- Entfernen Sie die Rückstände und Ölsuren vollständig vom Spannfutter und dem Schneidwerkzeugschaft.
- Verwenden Sie KEINE Schneidwerkzeuge mit Auskrugung / Kerben am Schaft.

- Verwenden Sie KEINE Schneidwerkzeuge mit Weldon Spannfäche und mit Auskrugung / Kerben am Schaft.
- Halten Sie das Schneidwerkzeug zur Vermeidung von Verletzungen mit einem Tuch usw. fest.



WÄHREND DER BEARBEITUNG

- Brechen Sie eine Bearbeitung ab, sobald Vibrationen oder Rattern auftreten.
- Berühren Sie NIEMALS das Spannfutter und die Werkzeugschneide bei sich drehender Spindel.