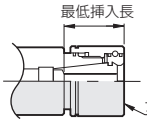
メガニューベビーチャック

取扱説明書

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

工具のシャンクは最低挿入長以上に挿入してください。
最低挿入長はコレットの内径研削長さと同じです。

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。

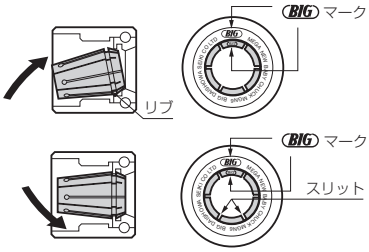
コレットの取り付け、取り外し方

取り付け方

ナット端面の BIG マークとコレットの BIG マークを合わせて、ナット端面にある大きい方のリブにコレットを掛け、BIG マーク側を押し込んでください。FONBC（オイルホールタイプ）の場合は、ナットにコレットを入れた後、コレットを90° 回してください。

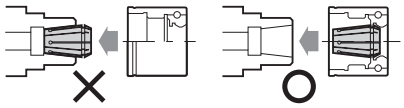
取り外し方

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。

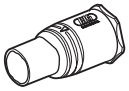


ご注意

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。



コレットエジェクタ（別売）



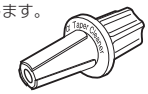
小さなコレットの取り外しには、コレットエジェクタ（別売）をご使用いただくと、より簡単に作業できます。

コレットの取り外しにはコレットドライバ（別売）もございます。総合カタログをご参照ください。

型　式	適合本体
NBC 6-CE	MEGA 6N
NBC 8-CE	MEGA 8N
NBC10-CE	MEGA10N
NBC13-CE	MEGA13N

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-NBC 6	MEGA 6N	SC-NBC13	MEGA13N
SC-NBC 8	MEGA 8N	SC-NBC16	MEGA16N
SC-NBC10	MEGA10N	SC-NBC20	MEGA20N

アジャストスクリュ（別売）

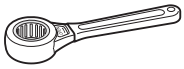
工具突出し長さの調整にはアジャストスクリュをご使用ください。

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	型　式	適合本体
NBA 6B	MEGA 6N	NBA13B	MEGA13N
NBA 8B	MEGA 8N	NBA16B	MEGA16N
NBA10B	MEGA10N	NBA20B	MEGA20N
		NBA25B	MEGA25N

メガレンチ（別売）

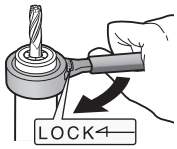


型　式	適合本体	型　式	適合本体
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N
		MGR60L	MEGA25N

メガレンチの使い方

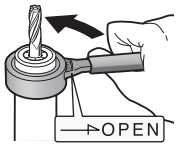
締め付け方

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工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。

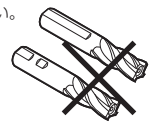
締付けトルク

型　式	コレットサイズ	適正締付けトルク（N･m）
MEGA 6N	NBC 6-0.5～3	6
	NBC 6-3.175～6	12
MEGA 8N	NBC 8-0.75～3	6
	NBC 8-3.175～8	19
MEGA10N	NBC10-1.75～3	8
	NBC10-3.175～10	35
MEGA13N	NBC13-3～13	40
MEGA16N	NBC16-3～16	45
MEGA20N	NBC20-3～20	50
MEGA25N	NBC25-16～25.4	70

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。
- 逃げ面摩耗が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ご使用ください。

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

No.0524PS

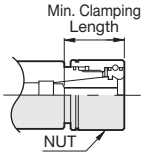
MEGA NEW BABY CHUCK

OPERATION MANUAL

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. The min. clamping length is equal to the length of the ground bore of the collet.

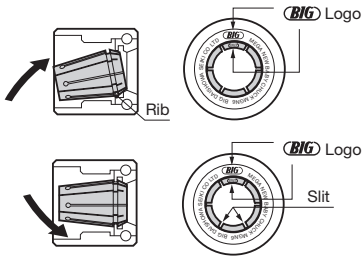
CAUTION

- 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

Firstly align "BIG" logos on the clamping nut and collet.
Hook the collet on the big rib that is located on the opposite side of "BIG" logos on the clamping nut, and push it into the small rib as shown in the figure. In case of FONBC (coolant collet): After inserting the collet to the nut, rotate the collet 90 degree.

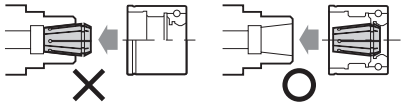


TO REMOVE THE COLLET

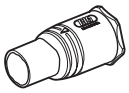
Depress the collet from the "BIG" logo side in the direction of the arrow.

CAUTION

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



COLLET EJECTOR (OPTIONAL)



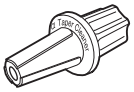
Collet Ejector is to be used to remove collet with easy operation.

Collet Remover (option) is also available for removal of a collet. Refer to the general catalog.

Model	Chuck Model
NBC 6-CE	MEGA 6N
NBC 8-CE	MEGA 8N
NBC10-CE	MEGA10N
NBC13-CE	MEGA13N

αTAPER CLEANER (OPTIONAL)

Inside taper cleaner of chuck for maintain the precision.



Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
SC-NBC 6	MEGA 6N	SC-NBC13	MEGA13N
SC-NBC 8	MEGA 8N	SC-NBC16	MEGA16N
SC-NBC10	MEGA10N	SC-NBC20	MEGA20N

ADJUSTING SCREW (OPTIONAL)

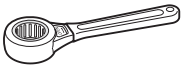
For adjusting the projection length of the cutting tool.

Use a hexagon key for adjustment.

Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
NBA 6B	MEGA 6N	NBA13B	MEGA13N
NBA 8B	MEGA 8N	NBA16B	MEGA16N
NBA10B	MEGA10N	NBA20B	MEGA20N
		NBA25B	MEGA25N

Note: High pressure coolant may strip the rubber.

MEGA WRENCH (OPTIONAL)

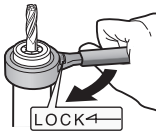


Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N
		MGR60L	MEGA25N

HOW TO USE MEGA WRENCH

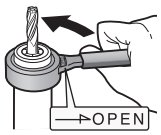
ASSEMBLE

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.

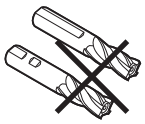
TIGHTENING TORQUE

Chuck Model	Collet Model	Tightening Torque N·m (lbf·Ft)
MEGA 6N	NBC 6-0.5 – 3	6 (4.4)
	NBC 6-3.175 – 6	12 (8.9)
MEGA 8N	NBC 8-0.75 – 3	6 (4.4)
	NBC 8-3.175 – 8	19 (14.0)
MEGA10N	NBC10-1.75 – 3	8 (5.9)
	NBC10-3.175 – 10	35 (25.8)
MEGA13N	NBC13-3 – 13	40 (29.5)
MEGA16N	NBC16-3 – 16	45 (33.2)
MEGA20N	NBC20-3 – 20	50 (36.9)
MEGA25N	NBC25-16 – 25.4	70 (51.6)

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.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.