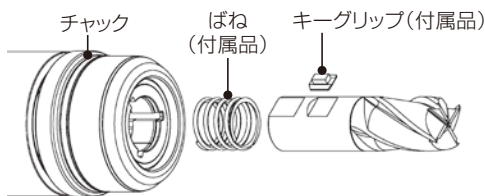


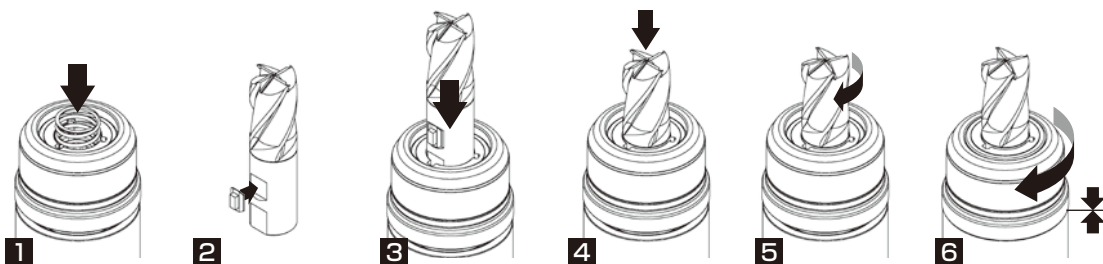
この度は、**BIG**メガパーフェクトグリップをお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることが出来る場所に必ず保管していただきますようお願いいたします。

本体仕様



- ・本チャックは正回転用です。逆回転では使用できません。
- ・工具は、JIS B 4005, ISO 3338-2, DIN 1835-1 Form B, ASME B94.19等のフラット付きストレートシャンクの刃具をご使用ください。

刃具の取り付け方

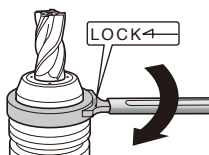


- ①チャックにばねを入れます。
- ②刃具シャンクのフラット部にキーグリップを添えます。
- ③キーグリップとチャック口元のキー溝を合わせて刃具を挿入します。3カ所あるどのキー溝でもかまいません。
- ④ばねが効いてから、さらに刃具が止まるまで押し込みます。
- ⑤刃具を正回転(右回転)で止まるまで回します。(約20°)
- ⑥ナットが本体の端面に当たるまでレンチにて締め付けます。

メガレンチの使い方

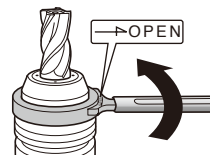
締め付け方

メガレンチ(別売)の「LOCK」刻印側を上にしてナットに挿入し、矢印の方向に回し、ナットが本体の端面に当たるまで(密着するまで)締めつけてください。



緩め方

メガレンチの「OPEN」刻印側を上にしてナットに挿入し、矢印の方向にナットが完全にゆるむまで回して刃具を逆回転(左回転)に約20°回し、抜き取ってください。



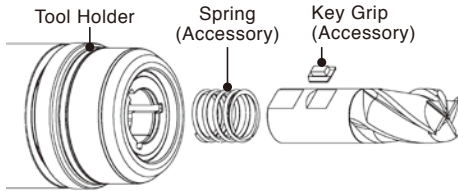
⚠️ ご注意

- ・締め付け、ゆるめ作業を行う前には、必ずナット外径をウエスなどできれいに拭き取り、ナットとレンチの「すべり」を防いでください。
- ・メガレンチをナットに挿入の際は、メガレンチが刃具に当たらないようにご注意ください。
- ・刃具取り外し後、さらにもう1回転以上ナットをゆるめてください。この作業を怠ると次に締め付ける事が完全にできず、加工中に刃具が抜ける恐れがあります。
- ・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。
- ・刃具のシャンク径がチャックの公称把握径の-0.02mmより小さいものは使用しないでください。
- ・チャック内周、刃具のシャンク部などについた傷や溶着物、切りくずなどは取り除き、汚れなどは清浄な灯油や脱脂剤を使ってウエスで拭き取ってください。
- ・逃げ面摩耗が0.4mm以上の工具は使用しないでください。
- ・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。
- ・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。
- ・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。
- ・チャックは絶対に空締めしないでください。

Thank you for purchasing **BIG** MEGA Perfect GRIP.

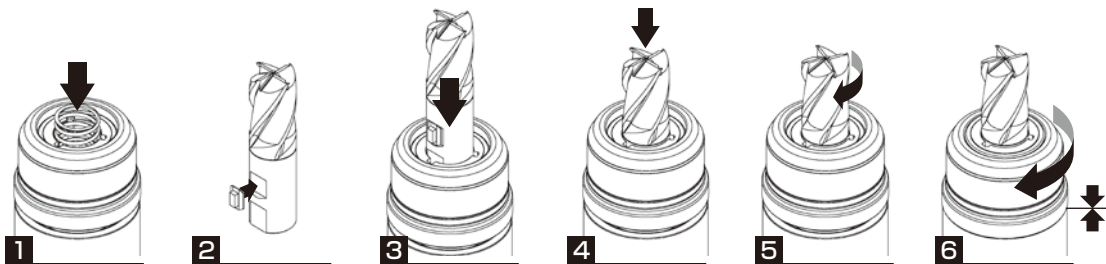
Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

SPECIFICATION



- The chuck is for positive rotation. It cannot be used in reverse rotation.
- Please use the cutting tool of straight shanks with drive flat according to JIS B 4005, ISO 3338-2, DIN 1835-1 Form B and ASME B94.19.

INSTALLING THE CUTTING TOOL

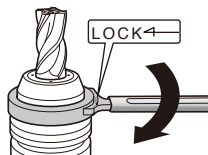


- ① Insert the spring in the chuck.
- ② Insert a Key Grip into the Weldon flat of the cutting tool shank.
- ③ While holding the Key Grip in the Weldon flat, insert the cutting tool into the tool holder bore. The Key Grip must align with one of the three key grooves.
- ④ Push the cutting tool into the tool holder bore until it stops and should be under slight spring tension.
- ⑤ Rotate the cutting tool clockwise until it stops. (Approximately 20 degrees)
- ⑥ Using a MEGA WRENCH, tighten the clamping nut until it rests securely against the end face of tool holder body. (No gap remains when properly tightened)

HOW TO USE MEGA WRENCH

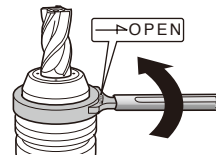
ASSEMBLE

Slide the exclusive MEGA WRENCH over the nut to leave the face marked "LOCK" nearer the cutting tool. Tighten by rotating the MEGA WRENCH in the direction of the arrow (clockwise) until the nut achieves absolute contact with the body.



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.



Disassemble the cutting tool by rotating approximately 20 degrees counterclockwise and remove cutting tool with Key Grip.

CAUTION

- Before clamping or unclamping clean the outer diameter of the Nut with a cloth or similar to prevent slipping.
- Be careful not to touch the cutting tool with the MEGA WRENCH when applying to the nut.
- Always release the nut at least a further revolution after removing the cutting tool. Failure to do so could result in reduced gripping force on the subsequent tightening and possible failure during cutting.
- NEVER USE any chuck which has been damaged or has cracks.
- NEVER USE a cutting tool having a shank diameter less than the nominal for the chuck by 0.02mm(.0008") or more.
- 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 0.4mm(.016").
- The cutting tool should always be held via a cloth or similar to avoid injury on the cutting edges.
- DO NOT continue if vibration / chatter is experienced.
- DO NOT touch the chuck or cutting tool while the spindle is revolving.
- NEVER clamp the nut without a cutting tool being inserted.