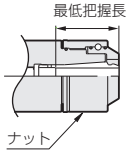


取扱説明書

この度は、**(BIG)** メガUPEチャック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ください。

本体仕様



最低把握長について

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

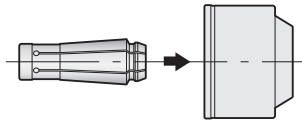
⚠️ ご注意

- フルボルトは**(BIG)**製のものをご使用になり、2年毎に交換してください。
- フ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分が、カチッとセットされるまで押し込んでください。

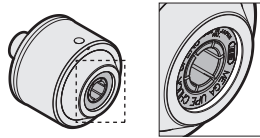


取り外し方

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。

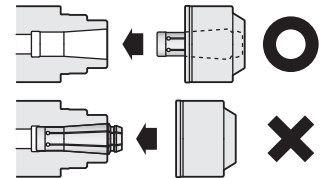
⚠️ ご注意

コレットを取付けた後、刻印のある内側のリングが約1mm下がっていることを確認してください。下がっていない場合は、ナット前方から内側のリングをコレットごと押し込んでください。



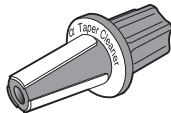
⚠️ ご注意

必ずナットにコレットを取り付けてから本体にネジ込んでください。



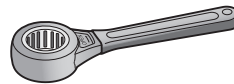
αテーパクリーナ (別売)

チャック内径のクリーニングにご使用ください。



型 式	適合本体
SC-MEC 6	MEGA 6UPE
SC-MEC 8	MEGA 8UPE
SC-MEC10	MEGA10UPE

メガレンチ (別売)

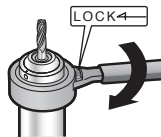


型 式	適合本体
MGR30	MEGA 6UPE
MGR35	MEGA 8UPE
MGR42	MEGA10UPE

メガレンチの使い方

締め付け方

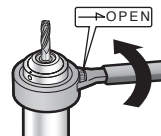
メガレンチの「LOCK」側を上にしてナットに挿入し、適性締め付けトルクで矢印の方向に回して締め付けてください。



※ 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刃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)
MEGA 6UPE	20
MEGA 8UPE	35
MEGA10UPE	40

⚠️ ご注意

メガEチャックよりナット外径が1サイズ大きくなっているため、トルクリミット付きメガレンチTL型はご使用いただけません。

⚠️ ご注意

刃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。
- 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。
- 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。
- 逃げ面摩擦が0.2mm以上の工具は使用しないでください。

- シャンク部に切り欠きのある刃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。



加工中の注意

- 大きな振動を伴った加工(ビビリ加工)は続けしないでください。
- 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。

OPERATION MANUAL

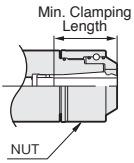
Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

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



SPECIFICATION

Min. clamping length



- The tolerance of the cutting tool shank must be closer than h7. MEGA UPE 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.

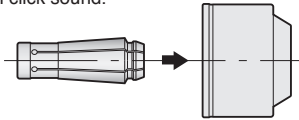
CAUTION

- 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

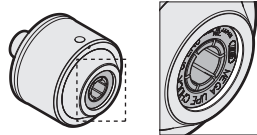
TO INSERT THE COLLET

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.



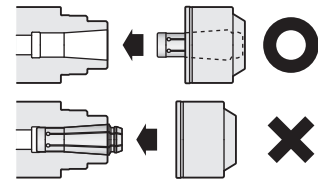
CAUTION

After inserting the collet, check to be sure the inner ring with engraving is located approx. 1mm back from the top of the nut. Otherwise, push the inner ring down together with a collet from the front of the nut.



CAUTION

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

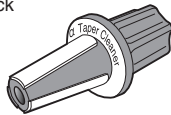


TO REMOVE THE COLLET

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

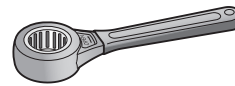
α TAPER CLEANER (OPTION)

Inside taper cleaner of chuck for maintain the precision.



Model	Chuck Model
SC-MEC 6	MEGA 6UPE
SC-MEC 8	MEGA 8UPE
SC-MEC10	MEGA10UPE

MEGA WRENCH (OPTION)

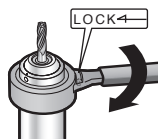


Model	Chuck Model
MGR30	MEGA 6UPE
MGR35	MEGA 8UPE
MGR42	MEGA10UPE

HOW TO USE MEGA WRENCH

ASSEMBLE

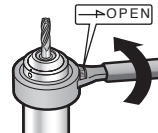
Slide the MEGA WRENCH over the nut to leave the face marked "LOCK" nearer the cutting tool. Rotate the MEGA WRENCH in the direction of the arrow applying the appropriate tightening torque.



※ 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)
MEGA 6UPE	20 (14.5)
MEGA 8UPE	35 (25.8)
MEGA10UPE	40 (29.5)

CAUTION

Mega Torque Wrench type TL cannot be used due to larger external diameter of the nut than MEGA-E chuck.



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.