

MEGA E CHUCK[®]

Operation Manual

BIG

BIG DAISHOWA

MEGA E CHUCK[®]



BIG-PLUS[®]

SPINDLE SYSTEM

DUAL CONTACT

ビッグプラスは大昭和精機(株)の規格商品です。正しく二面拘束を行うにはBIG-PLUS商標のある工作機械・ツールホルダの組み合わせである必要があります。ビッグプラス・ホルダは標準規格の機械主軸にも互換性があります。この場合、機械主軸端に干渉する突起物などがなければご確認ください。

The BIG-PLUS spindle is manufactured based on the original Master Gauge made by BIG. BIG-PLUS holders are the only tooling that can safely bring to full effectiveness of the BIG-PLUS machines.

Die BIG-PLUS Maschinenspindel wird basierend nach der originalen Grundlehre von BIG hergestellt. Nur originale BIG-PLUS Werkzeughalter garantieren die vollständige Plananlage um die volle Maschinen Leistung zu erreichen.

La broche BIG-PLUS est fabriquée sur la base du Calibre original fabriqué par BIG. Les porte-outils BIG-PLUS sont les seuls outillages qui permettent d'obtenir avec fiabilité l'efficacité totale des machines équipées de broches BIG-PLUS.

I mandrini BIG-PLUS sono fabbricati utilizzando il calibro originale costruito da BIG. I portautensili della serie BIG-PLUS sono gli unici utensili in grado di utilizzare al massimo ed in sicurezza i centri di lavoro con mandrino-macchina costruito secondo specifiche BIG-PLUS.

El cabezal BIG-PLUS se fabrica utilizando el BIG Master Gauge original. Los portas BIG-PLUS son los únicos con los que se puede lograr la máxima eficiencia en las máquinas con cabezal BIG-PLUS.

Шпиндель BIG-PLUS изготавливается на основании Контрольного Калибра, сделанного BIG. Держатели BIG-PLUS являются единственным инструментом, который обеспечивает наибольшую эффективность при работе со станками BIG-PLUS.

BIG-PLUS刀柄は大昭和精機(株)の标准产品。要实现两面定位,必须与BIG-PLUS的机床进行配合。BIG-PLUS刀柄也可以安装在普通机床上使用,但事先要确认该机床主轴端面是否有干涉。

INDEX

JPN

1 - 2

GER

5 - 6

ITA

9 - 10

RUS

13-14

ENG

3 - 4

FRE

7 - 8

SPA

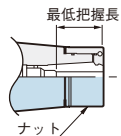
11-12

CHI

15-16

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



BBT/BCV/BDV
HSK/BIG CAPTO

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E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。

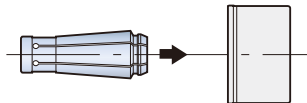
⚠️ ご注意

- 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

ナットの後方からコレットを挿入し、
コレット先端のリブ部が、カチッとセ
ットされるまで押し込んでください。

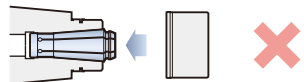
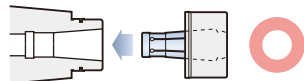


取り外し方

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

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-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

メガレンチ(別売)

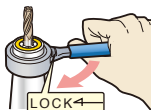


型式	適合本体
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

メガレンチの使い方

締め付け方

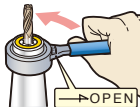
メガレンチの「LOCK」側を上にしてナットに挿入し、適性締め付けトルクで矢印の方向に回して締め付けてください。



※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)	チャック 型式	適正締め付け トルク (N・m)
MEGA6E	20	MEGA10E	40
MEGA8E	35	MEGA13E	50

アジャストスクリュ(別売)

刃具の突き出し長さの調整には別売の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。

型式	適合本体
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

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。

⚠️ 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。

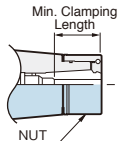


加工中の注意

1. 大きな振動を伴った加工(ビビリ加工)は続けしないでください。
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.

SPECIFICATION



Min. clamping length

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

BBT/BCV/BDV
HSK/BIG CAPTO

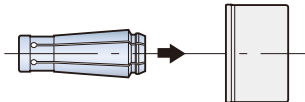
CAUTION

- 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.

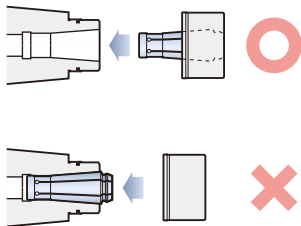


TO REMOVE THE COLLET

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

CAUTION

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



α TAPER CLEANER (OPTION)



Inside taper cleaner of chuck for maintain the precision.

Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

MEGA WRENCH (OPTION)

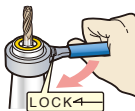


Model	Chuck Model
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

HOW TO USE MEGA WRENCH

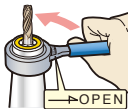
ASSEMBLE

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	Tightening Torque N·m (lbf·Ft)	Chuck Model	Tightening Torque N·m (lbf·Ft)
MEGA 6E	20 (14.5)	MEGA10E	40 (29.5)
MEGA 8E	35 (25.8)	MEGA13E	50 (37.0)

ADJUSTING SCREW (OPTION)

For adjusting the projection length of the cutting tool.



Use a hexagon key for adjustment.

Model	Chuck Model
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

⚠ 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.

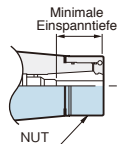


DURING OPERATION

- DO NOT continue if vibration / chatter is experienced.
- DO NOT touch the chuck or cutting tool while the spindle is revolving.

Lesen Sie diese Anleitung vor der Verwendung sorgfältig durch und bewahren Sie griffbereit auf, um bei Bedarf später nachschlagen zu können.

Technische Daten



Minimale Einspanntiefe

BBT/BCV/BDV
HSK/BIG CAPTO

- Die Toleranz für den Werkzeugschaft muss kleiner als h7 sein. Die MEGA E CHUCK können nur einen Werkzeugschaft spannen welcher genau dem Nenn Durchmesser der Spannzange entspricht. Bei Verwendung eines Werkzeugschaft welcher außerhalb der Toleranz liegt besteht eine hohe Gefahr, dass dieses Werkzeug bei der Fräsbearbeitung herausgezogen wird.
- Die Schaftlänge des im Spannfutter eingespannten Schneidewerkzeugs muss größer als die minimale Einspanntiefe sein. Die minimale Einspanntiefe entspricht der Tiefe der Grundbohrung der Spannzange.



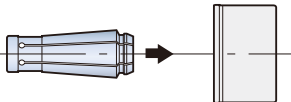
VORSICHT

- 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.

AUSBAU UND EINBAU DER SPANNZANGE

EINBAU DER SPANNZANGE

Setzen Sie die Spannzange von der Rückseite in die Spannmutter ein. Drücken Sie die Spannzange bis die Rippe der Spannmutter mit einem Klicken in die Spannzangen nut eingreift.



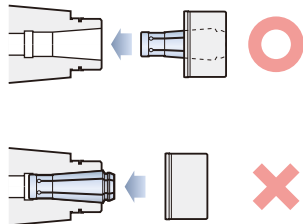
AUSBAU DER SPANNZANGE

Entfernen Sie die Spannzange indem Sie sie gerade in Axialrichtung herausziehen.



VORSICHT

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



α TAPER CLEANER (OPTION)



Zum einhalten der hohen Präzision empfehlen wir die Innenkegelreinigung.

Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

MEGA WRENCH (OPTION)

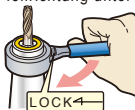


Model	Chuck Model
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

Verwenden des MEGA WRENCH

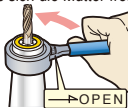
MONTAGE

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.



※ Für eine leichtere Anwendung des MEGA WRENCH Rollenschlüssels wird empfohlen, die Spannmutter beim Aufschieben ein Stück zurückzudrehen.

Anzugsdrehmoment

Chuck Model	Anzugsdrehmoment (N·m)	Chuck Model	Anzugsdrehmoment (N·m)
MEGA 6E	20	MEGA10E	40
MEGA 8E	35	MEGA13E	50

ADJUSTING SCREW (OPTION)

Zum Einstellen der gewünschten Werkzeuglänge an der Werkzeugschneide.



Verwenden Sie zum Einstellen einen Sechskantschlüssel.

Model	Chuck Model
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

! VORSICHT

EINBAU DES SCHNEIDWERKZEUGS

1. Ziehen Sie die Spannmutter NIEMALS ohne eingesetztes Schneidwerkzeug fest.
2. Ein Spannfutter, das Beschädigungen oder Risse oder Rundlauffehler aufweist darf NIEMALS verwendet werden.
3. Verwenden Sie NIEMALS ein Schneidwerkzeug, dessen Schaftlänge dem Minimalwert der Spannzange nicht entspricht.
4. Entfernen Sie die Rückstände und Ölspuren vollständig vom Spannfutter und dem Schneidwerkzeugschaft.
5. Verwenden Sie KEINE Schneidwerkzeuge mit Auskrugung / Kerben am Schaft.
6. Verwenden Sie KEINE Schneidwerkzeuge mit Weldon Spannfäche und mit Auskrugung / Kerben am Schaft.
7. Halten Sie das Schneidwerkzeug zur Vermeidung von Verletzungen mit einem Tuch usw. fest.

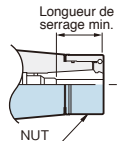


WÄHREND DER BEARBEITUNG

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

Veillez lire les présentes instructions avant d'utiliser les produits, et rangez-les à proximité de l'opérateur pour qu'il puisse s'y référer en cas de besoin.

SPÉCIFICATIONS



Longueur de serrage min.

- La tolérance de l'attachement de l'outil de coupe doit être inférieur ou égal à que h7. MEGA E CHUCK a été conçu pour serrer seulement un attachement de l'outil de coupe ayant un diamètre absolument identique au diamètre nominal de la pince. Si vous utilisez un attachement de l'outil de coupe hors des limites de tolérance, l'outil de coupe risquera davantage de glisser lors de l'opération de coupe.
- La longueur de l'attachement de l'outil de coupe qui est insérée dans le mandrin doit être supérieure à la longueur de serrage min. La longueur de serrage min. est égale à la longueur de l'alésage frontal de la pince.

BBT/BCV/BDV
HSK/BIG CAPTO



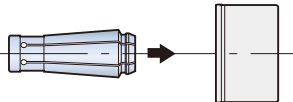
ATTENTION

- BIG** recommande d'utiliser sa propre marque de tirette. Elle doit être remplacée tous les deux ans.
- N'UTILISEZ PAS de tirette dont la tête de tirage comporte des marques de dommages, ou qui est déformée.

DÉMONTAGE ET INSERTION DE LA PINCE

INSERTION DE LA PINCE

Placez la pince sur l'écrou depuis le côté arrière. Poussez la pince jusqu'à ce que la nervure de l'écrou se place dans la rainure de la pince en émettant un déclic.



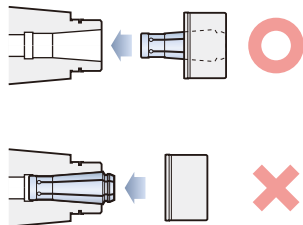
DÉMONTAGE DE LA PINCE

Retirez la pince en la tirant tout droit vers l'arrière dans le sens axial.



ATTENTION

La pince doit être placée dans l'écrou avant d'être montée dans le corps.



α TAPER CLEANER (en OPTION)



Dispositif de nettoyage du cône interne du mandrin pour conserver une bonne précision.

Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

MEGA WRENCH (en OPTION)

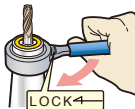


Model	Chuck Model
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

Utilisation de la MEGA WRENCH

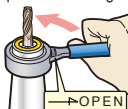
MONTAGE

Faites glisser la MEGA WRENCH par-dessus l'écrou pour placer la face marquée "LOCK" plus près de l'outil de coupe. Faites tourner la MEGA WRENCH dans le sens de la flèche en appliquant le couple de serrage adéquat.



DÉMONTAGE

Faites glisser la MEGA WRENCH par-dessus l'écrou pour placer la face marquée "OPEN" plus près de l'outil de coupe. Faites tourner la MEGA WRENCH dans le sens de la flèche en veillant à ce que l'écrou atteigne sa position libre. Ensuite, démontez l'outil de coupe.



※ Pour faciliter l'application de la MEGA WRENCH sur le mandrin, il est conseillé de la tourner en sens inverse tout en la faisant glisser jusqu'à sa position.

Couple de serrage

Chuck Model	Couple de serrage (N·m)	Chuck Model	Couple de serrage (N·m)
MEGA 6E	20	MEGA10E	40
MEGA 8E	35	MEGA13E	50

ADJUSTING SCREW (en OPTION)

Pour régler la longueur de sortie de l'outil de coupe.



Utilisez une clé hexagonale pour effectuer le réglage.

Model	Chuck Model
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

⚠ ATTENTION

MONTAGE DE L'OUTIL DE COUPE

1. NE serrez JAMAIS l'écrou sans insérer un outil de coupe.
2. N'UTILISEZ JAMAIS un mandrin endommagé, fissuré ou trop usé.
3. N'UTILISEZ JAMAIS un outil de coupe dont l'attachement est inférieur à la valeur minimum de la pince.
4. Éliminez tous les défauts, traces d'huile et particules à l'intérieur du mandrin et sur l'attachement de l'outil de coupe.
5. N'UTILISEZ PAS un outil de coupe comportant des méplats ou des parties plates sur l'attachement.
6. N'UTILISEZ PAS un outil de coupe de type à verrouillage latéral qui comporte des méplats sur son attachement.
7. Tenez l'outil de coupe avec un chiffon ou un objet similaire pour éviter d'être blessé.



PENDANT L'UTILISATION

1. NE continuez PAS si des vibrations / cliquetis se produisent.
2. NE touchez PAS le mandrin ou l'outil de coupe pendant que la broche tourne.

Prima dell'utilizzo leggere le istruzioni e conservarle in un luogo facilmente consultabile dagli operatori.

DETTAGLI



BBT/BCV/BDV
HSK/BIG CAPTO

Lunghezza min. di bloccaggio

- La tolleranza del codolo dell'utensile da taglio utilizzato deve essere entro h7. MEGA E CHUCK è progettato in modo da serrare diametri uguali al diametro nominale della pinza. E' estremamente pericoloso utilizzare un utensile da taglio fuori tolleranza, perchè c'è il rischio che l'utensile da taglio si liberi durante la lavorazione.
- La lunghezza del codolo dell'utensile inserito nel mandrino deve essere maggiore della lunghezza minima di bloccaggio. La lunghezza minima di bloccaggio è uguale alla lunghezza del foro lavorato nella pinza.



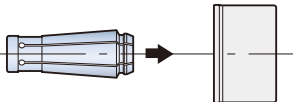
ATTENZIONE

- BIG** raccomanda l'uso dei Suoi codoli-tiranti. E' consigliato sostituirli ogni due anni.
- NON USARE codoli-tiranti deformati oppure che presentino danni sulla testa degli stessi.

INSERIMENTO E RIMOZIONE DELLA PINZA

INSERIMENTO DELLA PINZA

Inserire la pinza elastica dalla parte posteriore della ghiera. Premere la pinza elastica fino a che i recessi della ghiera non aderiscono alle scanalature della pinza elastica emettendo un suono.



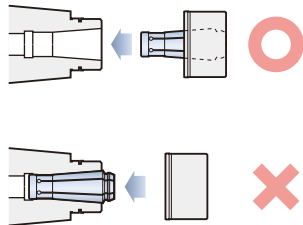
RIMOZIONE DELLA PINZA

Rimuovere la pinza elastica tirandola in linea retta lungo l'asse.



ATTENZIONE

E' necessario inserire la pinza nella ghiera prima di montarla nel portautensili.



α TAPER CLEANER (OPZIONALE)



Utensile per la pulizia interna del mandrino che aiuta a mantenere la precisione.

Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

MEGA WRENCH (OPZIONALE)



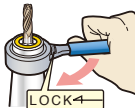
Model	Chuck Model
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

Come usare la MEGA WRENCH

MONTAGGIO

Inserire nella ghiera, la chiave MEGA WRENCH con l'incisione "LOCK" verso l'alto.

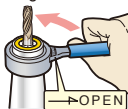
Ruotare la chiave MEGA WRENCH nella direzione della freccia applicando un appropriato momento torcente.



RIMOZIONE

Inserire nella ghiera, la chiave MEGA WRENCH con l'incisione "OPEN" verso l'alto.

Ruotare la chiave MEGA WRENCH nella direzione della freccia finché la ghiera non si sblocca. Quindi rimuovere l'utensile da taglio.



※ Per facilitare l'inserimento della MEGA WRENCH sul mandrino si raccomanda di inserirla ruotandola in direzione opposta alla freccia.

Momento torcent

Chuck Model	Momento torcent (N·m)	Chuck Model	Momento torcent (N·m)
MEGA 6E	20	MEGA10E	40
MEGA 8E	35	MEGA13E	50

ADJUSTING SCREW (OPZIONALE)

Per regolare la sporgenza dell'utensile da taglio.



Utilizzare una chiave esagonale per eseguire le regolazioni.

Model	Chuck Model
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

⚠ ATTENZIONE

MONTAGGIO DELL'UTENSILE DA TAGLIO

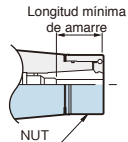
1. NON BLOCCARE MAI la ghiera senza che l'utensile da taglio sia inserito.
2. NON USARE MAI mandrini che siano danneggiati o che abbiano un'eccessiva concentricità.
3. NON USARE MAI un utensile da taglio con il diametro del codolo inferiore al normale diametro della pinza.
4. Rimuovere ogni traccia d'olio, o particelle metalliche, presenti sul diametro del codolo dell'utensile da taglio ed all'interno del mandrino stesso.
5. NON USARE utensili da taglio che presentino codoli con piani inclinati.
6. NON USARE utensili da taglio che presentino codoli con piani inclinati
7. L'utensile da taglio deve essere sempre maneggiato con un panno per evitare lesioni causate dai taglienti.



DURANTE LA LAVORAZIONE

1. NON continuare la lavorazione in caso di vibrazioni.
2. NON toccare il mandrino o l'utensile da taglio quando il mandrino macchina sta ruotando.

ESPECIFICACIONES



BBT/BCV/BDV
HSK/BIG CAPTO

Longitud mínima de amarre

- La tolerancia del mango de la herramienta de corte debe ser en torno a h7. El porta MEGA E CHUCK fué diseñado para amarrar sólo el mango de la herramienta de corte con exactamente el mismo diámetro que el nominal de la pinza. Si el mango de la herramienta de corte se encuentra fuera de la tolerancia, existe un gran peligro de que la herramienta de corte resbale durante el mecanizado.
- El largo del mango de la herramienta de corte que se inserta en el portaherramientas debe ser más largo que la longitud mínima de sujeción. La longitud mínima de sujeción es igual al largo del alojamiento del portapinzas.

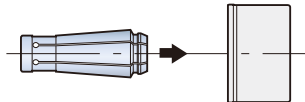
⚠ PRECAUCIÓN

- BIG** recomienda tirantes de su fabricación. Se deben cambiar cada dos años.
- NO USE tirantes dañados deformados.

PARA DESMONTAR E INSERTAR EL PORTAPINZAS

PARA INSERTAR EL PORTAPINZAS

Coloque la pinza en la tuerca desde la parte trasera. Empuje la pinza hasta que la ranura de la pinza encaje en la tuerca con un sonido tipo "click".

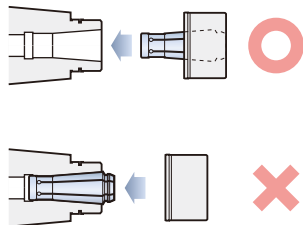


PARA DESMONTAR EL PORTAPINZAS

Desmunte la pinza tirando axialmente en línea recta.

⚠ PRECAUCIÓN

El portapinzas debe calzar en la tuerca antes de armarlo en el cuerpo.



α TAPER CLEANER (OPCIONAL)



Limpiador del interior del cono del portaherramientas para mantener la precisión.

Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

MEGA WRENCH (OPCIONAL)



Model	Chuck Model
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

ADJUSTING SCREW (OPCIONAL)

Para ajustar la altura de la herramienta de corte.



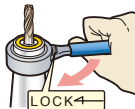
Use una llave hexagonal para el ajuste.

Model	Chuck Model
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

Uso de la MEGA WRENCH

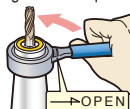
MONTAJE

Deslice la MEGA WRENCH sobre la tuerca para dejar la cara marcada con "LOCK" más cerca de la herramienta de corte. Rote la MEGA WRENCH en la dirección de la flecha aplicando el par de apriete apropiado.



DESARMADO

Deslice la MEGA WRENCH sobre la tuerca para dejar la cara marcada con "OPEN" más cerca de la herramienta de corte. Rote la MEGA WRENCH en la dirección de la flecha asegurándose que la tuerca queda libre. Luego desarme la herramienta de corte.



※ Para facilitar la colocación de la llave MEGA WRENCH en el portaherramientas sugerimos rotar en dirección inversa mientras se desliza hasta su posición.

Par de apriete

Chuck Model	Par de apriete (N·m)	Chuck Model	Par de apriete (N·m)
MEGA 6E	20	MEGA10E	40
MEGA 8E	35	MEGA13E	50

⚠ PRECAUCIÓN

ARMADO DE LA HERRAMIENTA DE CORTE

1. NUNCA apriete la tuerca sin insertar la herramienta de corte.
2. NUNCA USE un portaherramientas que esté dañado, esté rajado o excesivamente descentrado.
3. NUNCA USE una herramienta de corte que tenga un mango debajo del mínimo del portapinzas.
4. Limpie cualquier imperfección, resto de aceite o partículas del interior del porta y del mango de la herramienta.
5. NO USE una herramienta de corte con muescas o planos en el mango.
6. NO USE herramientas de corte con muescas en el mango.
7. La herramienta de corte mediante un paño o similar para evitar heridas.

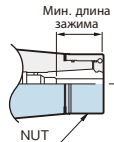


DURANTE EL MECANIZADO

1. NO continúe caso de vibraciones
2. NO toque el porta o la herramienta de corte mientras el husillo está girando.

Перед началом эксплуатации внимательно прочитайте данную инструкцию по эксплуатации. Оператор должен иметь возможность доступа к данной инструкции в любое время при необходимости.

СПЕЦИФИКАЦИЯ



Мин. длина зажима

**BBT/BCV/BDV
HSK/BIG CAPTO**

- Допуск на хвостовик режущего инструмента должен быть не ниже h7. MEGA-E CHUCK спроектирован для зажима инструмента с диаметром хвостовика соответствующем диаметру указанному на цапге. Если используется инструмент с размером хвостовика не соответствующем допуску на размер, то существует опасность проворота инструмента в патроне во время резания.
- Длина хвостовика режущего инструмента, вставляемого в патрон, должна быть больше минимальной длины зажима. Минимальная длина зажима равна длине шлифованного отверстия цапги.

⚠ ВНИМАНИЕ

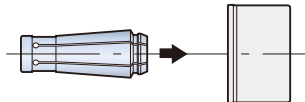
1. **BIG** рекомендует применять штревели собственного производства.
2. Рекомендуется замена штревелей каждые два года.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ штревели, которые имеют признаки повреждения в области ее рабочей головки или деформированы.

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЦАНГИ

ВСТАВКА ЦАНГИ

Установите цапгу в гайку. Нажимайте на гайку, чтобы она вошла в паз на цапге, до щелчка.

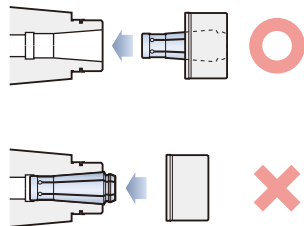


СНЯТИЕ ЦАНГИ

Извлекайте цапгу, вытягивая её строго в осевом направлении.

⚠ ВНИМАНИЕ

Перед установкой в корпус, цапга должна быть установлена в гайку.



α TAPER CLEANER (ОПЦИЯ)



Устройство для очистки патрона - для улучшения точности.

Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

MEGA WRENCH (ОПЦИЯ)

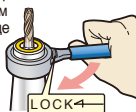


Model	Chuck Model
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

Как пользоваться ключом MEGA WRENCH

УСТАНОВКА

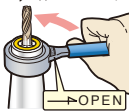
Переместите MEGA WRENCH над гайкой для того, чтобы оставить поверхность с маркировкой "LOCK" ближе к режущему инструменту. Поворачивайте MEGA WRENCH в направлении стрелки с использованием соответствующего крутящего момента зажима.



※ Чтобы облегчить применение ключа MEGA WRENCH на патроне, рекомендуется вращать его в обратном направлении до момента установки в нужное положение.

РАЗБЕРИТЕ

Переместите MEGA WRENCH над гайкой для того, чтобы оставить поверхность с маркировкой "OPEN" ближе к режущему инструменту. Поворачивайте MEGA WRENCH в направлении стрелки и убедитесь в том, что гайка находится в свободном положении. Затем разберите режущий инструмент



ADJUSTING SCREW (ОПЦИЯ)

Для настройки длины вылета инструмента



Используйте шестигранный ключ для настройки

Model	Chuck Model
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E

⚠ ВНИМАНИЕ

СБОРКА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

1. НЕ ЗАЖИМАЙТЕ гайку, не вставив режущий инструмент.
2. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ поврежденный патрон или патрон, имеющий значительный износ.
3. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ режущий инструмент с хвостовиком меньше минимального для цанги.
4. Удаляйте остатки масла и стружки как внутри патрона, так и с хвостовика режущего инструмента.
5. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ режущий инструмент с зазубринами или срезами на хвостовике.
6. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ режущий инструмент для бокового крепления, имеющий пазы на хвостовике.
7. Во избежание травмирования, режущий инструмент следует завернуть в кусок ткани или что-либо аналогичное.



ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

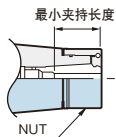
1. ПРЕКРАТИТЕ работу, если возникает вибрация/дребезг.
2. НЕ ПРИКАСАЙТЕСЬ к патрону или режущему инструменту во время вращения шпинделя.

Крутящий момент зажима

Chuck Model	Крутящий момент зажима (N·m)	Chuck Model	Крутящий момент зажима (N·m)
MEGA 6E	20	MEGA10E	40
MEGA 8E	35	MEGA13E	50

使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

规格



最小夹持长度

- 请使用柄径公差在h7以内的刃具。
美夹E型刀柄专为立铣刀所设计,每种夹套只对应一个尺寸的柄径。如果柄径超差的话就有可能掉刀,非常危险。
- 插入刀柄的刃具长度必须大于最小夹持长度。
最小夹持长度等于夹头的磨孔长度。

BBT/BCV/BDV
HSK/BIG CAPTO

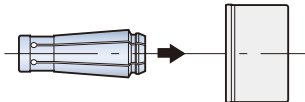
注意

1. 建议使用 **(BIG)** 的拉钉。每两年应更换一次。
2. 请勿使用有伤痕或已变形的拉钉

拆卸和插入夹头

插入夹头

将夹套从螺母的后方插入螺母并朝里压,直至夹套前端的凸缘完全卡进螺母的锁扣里。

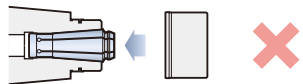
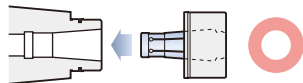


拆卸夹头

将夹套沿轴向向外拉,即可从螺母上取下。

注意

夹头必须先安装到螺母中,然后再装入本体。



α TAPER CLEANER (另售)



清洁刀柄内径时,建议使用α锥孔清洁棒(另售)。

Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
SC-MEC6	MEGA 6E	SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC8	MEGA 8E	SC-MEC13	MEGA13E

MEGA WRENCH (另售)

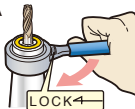


Model	Chuck Model
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

MEGA WRENCH的使用方法

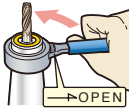
锁紧

在螺母上滑动 MEGA WRENCH，以使标有“LOCK”的一面更接近刀具。施加适当的紧固扭矩，朝箭头方向旋转 MEGA WRENCH。



拆卸

在螺母上滑动 MEGA WRENCH，以使标有“OPEN”的一面更接近刀具。朝箭头方向旋转 MEGA WRENCH，确保螺母达到其松动位置。然后拆下刀具。



※ 将美夹扳手套装到螺母上时,沿扳手上箭头的反方向边转动边往螺母上套比较容易套上。

紧固扭矩

Chuck Model	紧固扭矩 (N·m)	Chuck Model	紧固扭矩 (N·m)
MEGA 6E	20	MEGA10E	40
MEGA 8E	35	MEGA13E	50

ADJUSTING SCREW (另售)

调节刀具的伸出长度时,请使用轴向调节螺丝 (另售)。



请使用六角扳手调节。

Model	Chuck Model
NBA 6B	MEGA 6E
NBA 8B	MEGA 8E
NBA10B	MEGA10E
NBA13B	MEGA13E



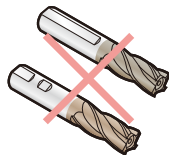
注意

拆装刀具时的注意事项

1. 请勿空锁螺母。
2. 请勿使用任何有损伤、裂纹或跳动过度的刀柄。
3. 请勿使用柄长小于夹头最小长度的刀具。
4. 请勿使用柄径比刀柄的标称夹持径小0.02mm以上的刀具。
5. 请勿使用柄上有缺口或有平面的刀具
6. 请勿使用柄部有缺口的刀具。
7. 应借助布或类似材料拿住刀具，以避免受伤。

加工时的注意事项

1. 请勿用于用较大振动的加工。
2. 请勿触碰转动中的刀柄或刀具。





BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD JAPAN

-
- | | | | |
|------------------------------|----------------------------|----------------------------|--------------------------------------|
| ■東 部 支 店 TEL048(252)1323 | ■長 野 営 業 所 TEL0263(40)1818 | ■北 陸 営 業 所 TEL076(292)1002 | ■広 島 営 業 所 TEL082(420)6333 |
| ■仙 台 営 業 所 TEL022(382)0222 | ■中 部 支 店 TEL052(871)8601 | ■西 部 支 店 TEL06(6747)7558 | ■九 州 営 業 所 TEL092(451)1833 |
| ■北 関 東 営 業 所 TEL0276(30)5511 | ■静 岡 営 業 所 TEL054(654)7001 | ■岡 山 営 業 所 TEL086(245)2981 | ■Export Department (+81)-72(982)8277 |
| ■南 関 東 営 業 所 TEL046(204)0055 | | | |