

# ***MEGA NEW BABY CHUCK***<sup>®</sup>

---

**Operation Manual**



**BIG-PLUS**<sup>®</sup>  
SPINDLE SYSTEM PAT.  
**DUAL CONTACT**

**Patented**

USA, Canada, Germany, UK, France,  
Italy, and South Korea

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.

## 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**

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 BIG-PLUS.

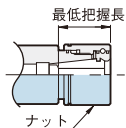
El cabezal BIG-PLUS se fabrica utilizando el BIG Master Gauge original. Los portas BIG-PLUS son los únicos con los que se puede lograr la máxima eficiencia en las máquinas con cabezal BIG-PLUS.

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。

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/CAPTO

### 最低把握長について

刃具のシャンクは最低把握長以上に挿入してください。  
最低把握長長さはコレットの内径研磨長さと同じです。

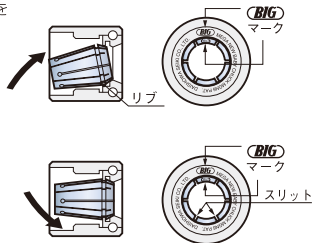
### ⚠️ ご注意

1. 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。
2. 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。

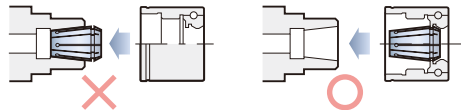


### 取り外し方

**(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。

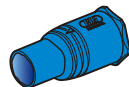
### ⚠️ ご注意

必ずナットにコレットを取り付けてから本体にネジ込んでください。



## コレット エジェクタ (別売)

小さなコレットの着脱には、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。



詳しくはコレットエジェクタの取扱説明書をご参照ください。

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)

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。

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
NBA 6B	MEGA 6N
NBA 8B	MEGA 8N
NBA10B	MEGA10N
NBA13B	MEGA13N
NBA16B	MEGA16N
NBA20B	MEGA20N

## メガレンチ(別売)

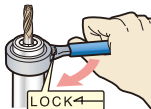


型式	適合本体	型式	適合本体
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N

## メガレンチの使い方

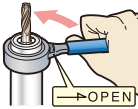
### 締め付け方

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。



### 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

型式	コレットサイズ	適正締め付けトルク
MEGA 6N	NBC 6-0.5~ 3	6 (N・m)
	NBC 6-3.1~ 6	12 (N・m)
MEGA 8N	NBC 8-0.6~ 3	6 (N・m)
	NBC 8-3.2~ 8	19 (N・m)
MEGA10N	NBC10-1.6~10	35 (N・m)
MEGA13N	NBC13- 3~13	40 (N・m)
MEGA16N	NBC16- 3~16	45 (N・m)
MEGA20N	NBC20- 3~20	50 (N・m)

## ⚠️ 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。



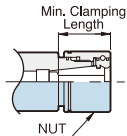
### 加工中の注意

- 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 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

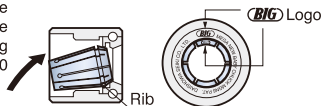
1. **BIG** recommend our own make of pullstud. It should be replaced every two years.
2. DO NOT USE any pullstud which has damage marks to its draw head area or is deformed.

BBT/BCV/BDV  
HSK/CAPTO

## TO REMOVE AND INSERT THE COLLET

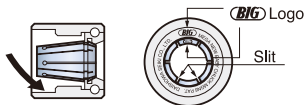
### TO INSERT THE COLLET

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.



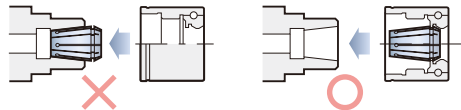
### TO REMOVE THE COLLET

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



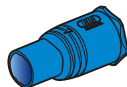
### CAUTION

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



## COLLET EJECTOR (OPTION)

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

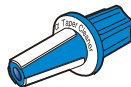


Refer to operation manual for COLLET EJECTOR for further details.

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

## α TAPER CLEANER (OPTION)

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 (OPTION)

For adjusting the projection length of the cutting tool.



Use a hexagon key for adjustment.

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

## MEGA WRENCH (OPTION)

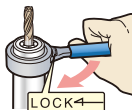


Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N

## HOW TO USE MEGA WRENCH

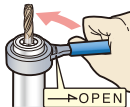
### ASSEMBLE

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.



## TIGHTENING TORQUE

Chuck Model	Collet Model	Tightening Torque
		N·m (lbf·Ft)
MEGA 6N	NBC 6-0.5- 3	6 ( 4.4)
	NBC 6-3.1- 6	12 ( 8.9)
MEGA 8N	NBC 8-0.6- 3	6 ( 4.4)
	NBC 8-3.2- 8	19 (14.0)
MEGA10N	NBC10-1.6-10	35 (25.8)
MEGA13N	NBC13- 3-13	40 (29.5)
MEGA16N	NBC16- 3-16	45 (33.2)
MEGA20N	NBC20- 3-20	50 (36.9)

## ⚠ 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.

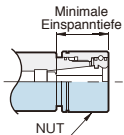


### DURING OPERATION

- 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

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

### ⚠ VORSICHT

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

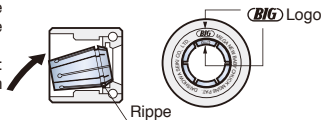
BBT/BCV/BDV  
HSK/CAPTO

## AUSBAU UND EINBAU DER SPANNZANGE

### EINBAU DER SPANNZANGE

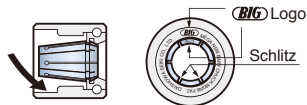
Richten Sie zuerst die "BIG"-Logos der Spannmutter und der Spannzange aufeinander aus. Setzen Sie die Spannzange auf die große Rippe, die sich auf der Gegenseite des "BIG"-Logos befindet und drücken Sie diese wie in der Abbildung gezeigt in die Spannmutter ein.

Für FONBC (Kühlmitteldichte-Spannzangen): Drehen Sie die Spannzange nach dem Einsetzen um 90°.



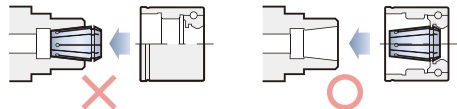
### AUSBAU DER SPANNZANGE

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



### ⚠ VORSICHT

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



### COLLET EJECTOR (OPTION)

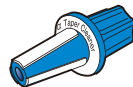
Zum einfachen Einsetzen und Entfernen der Spannzange wird der Collet Ejector verwendet.



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

### α TAPER CLEANER (OPTION)

Zum Einhalten der hohen Präzision empfehlen wir die Innenkegelreiniger.



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 (OPTION)

Zum Einstellen der gewünschten Werkzeuglänge an der Werkzeugschneide.



Verwenden Sie zum Einstellen einen Sechskantschlüssel.

## MEGA WRENCH (OPTION)

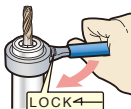


Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N

## Verwenden des MEGA WRENCH

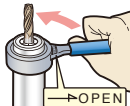
### MONTAGE

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.



## Anzugsdrehmoment

Chuck Model	Collet Model	Anzugsdrehmoment
MEGA 6N	NBC 6-0,5- 3	6 (N·m)
	NBC 6-3,1- 6	12 (N·m)
MEGA 8N	NBC 8-0,6- 3	6 (N·m)
	NBC 8-3,2- 8	19 (N·m)
MEGA10N	NBC10-1,6-10	35 (N·m)
MEGA13N	NBC13- 3-13	40 (N·m)
MEGA16N	NBC16- 3-16	45 (N·m)
MEGA20N	NBC20- 3-20	50 (N·m)

## ! 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 Ölsuren 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.

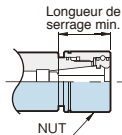


### WÄHREND DER BEARBEITUNG

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 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.

### ATTENTION

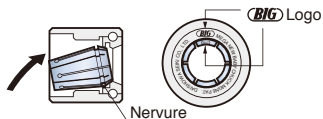
1. **BIG** recommande d'utiliser sa propre marque de tirette. Elle doit être remplacée tous les deux ans.
2. N'UTILISEZ PAS de tirette dont la tête de tirage comporte des marques de dommages, ou qui est déformée.

BBT/BCV/BDV  
HSK/CAPTO

## DÉMONTAGE ET INSERTION DE LA PINCE

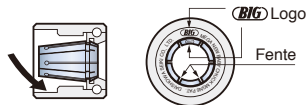
### INSERTION DE LA PINCE

Alignez tout d'abord les logos "BIG" marqués sur l'écrou de serrage et sur la pince. Accrochez la pince sur la grande nervure qui se trouve du côté opposé aux logos "BIG" marqués sur l'écrou de serrage, et poussez-la dans la petite nervure comme indiqué sur l'illustration. Dans le cas de FONBC (pince d'arrosage): Après avoir inséré la pince sur l'écrou, tournez la pince de 90 degrés.



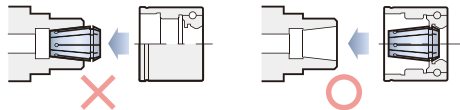
### DÉMONTAGE DE LA PINCE

Appuyez sur la pince à partir du côté du logo "BIG" dans le sens de la flèche.



### ATTENTION

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



### COLLET EJECTOR (en OPTION)

Collet Ejector doit être utilisé pour monter ou démonter facilement la pince.



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

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

## 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 6N
NBA 8B	MEGA 8N
NBA10B	MEGA10N
NBA13B	MEGA13N
NBA16B	MEGA16N
NBA20B	MEGA20N

## MEGA WRENCH (en OPTION)



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

## Utilisation de la MEGA WRENCH

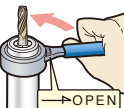
### MONTAGE

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.



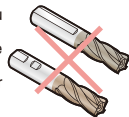
## Couple de serrage

Chuck Model	Collet Model	Couple de serrage
MEGA 6N	NBC 6-0.5- 3	6 (N·m)
	NBC 6-3.1- 6	12 (N·m)
MEGA 8N	NBC 8-0.6- 3	6 (N·m)
	NBC 8-3.2- 8	19 (N·m)
MEGA10N	NBC10-1.6-10	35 (N·m)
MEGA13N	NBC13- 3-13	40 (N·m)
MEGA16N	NBC16- 3-16	45 (N·m)
MEGA20N	NBC20- 3-20	50 (N·m)

## ⚠ 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



### Lunghezza min. di bloccaggio

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

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

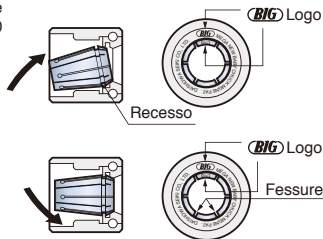
BBT/BCV/BDV  
HSK/CAPTO

## INSERIMENTO E RIMOZIONE DELLA PINZA

### INSERIMENTO DELLA PINZA

Allineare i loghi BIG sulla ghiera di bloccaggio e sulla pinza. Inserire la pinza nel recesso della ghiera e premere dalla parte del logo BIG.

Se si utilizza FONBC (refrigerazione attraverso la pinza), ruotare la pinza di 90 gradi dopo averla inserita nella ghiera.

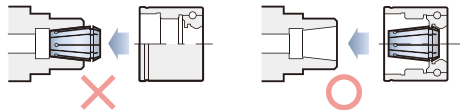


### RIMOZIONE DELLA PINZA

Premere la pinza dalla parte del logo "BIG" nella direzione della freccia.

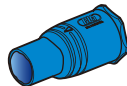
### ATTENZIONE

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



### COLLET EJECTOR (OPZIONALE)

Il Collet Ejector facilita le operazioni di montaggio e rimozione delle pinze.



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

### α TAPER CLEANER (OPZIONALE)

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



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 (OPZIONALE)

Per regolare la sporgenza dell'utensile da taglio.



Utilizzare una chiave esagonale per eseguire le regolazioni.

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

## MEGA WRENCH (OPZIONALE)



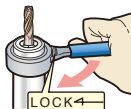
Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N

## Come usare la MEGA WRENCH

### MONTAGGIO

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

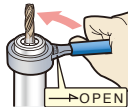
Ruotare la chiave MEGA WRENCH nella direzione della freccia applicando un appropriato momento torcente.



### 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.



## Momento torcent

Chuck Model	Collet Model	Momento torcent
MEGA 6N	NBC 6-0.5- 3	6 (N·m)
	NBC 6-3.1- 6	12 (N·m)
MEGA 8N	NBC 8-0.6- 3	6 (N·m)
	NBC 8-3.2- 8	19 (N·m)
MEGA10N	NBC10-1.6-10	35 (N·m)
MEGA13N	NBC13- 3-13	40 (N·m)
MEGA16N	NBC16- 3-16	45 (N·m)
MEGA20N	NBC20- 3-20	50 (N·m)

## ⚠ 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 taglianti.

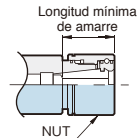


### DURANTE LA LAVORAZIONE

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



### Longitud mínima de amarre

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

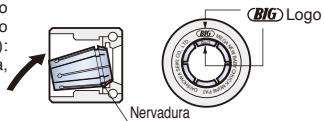
1. **(BIG)** recomienda tirantes de su fabricación. Se deben cambiar cada dos años.
2. NO USE tirantes dañados deformados.

BBT/BCV/BDV  
HSK/CAPTO

## PARA DESMONTAR E INSERTAR EL PORTAPINZAS

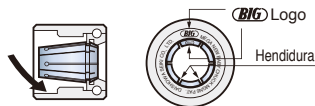
### PARA INSERTAR EL PORTAPINZAS

Primero alinee los logos "BIG" de la tuerca de sujeción y la pinza. Enganche la pinza en el labio que se encuentra en el lado opuesto a los logos "BIG" de la tuerca de sujeción y encájela en el labio tal y como se indica en la figura. En caso del FONBC (portapinzas refrigerado): Después de insertar la pinza en la tuerca, gire la pinza 90 grados.



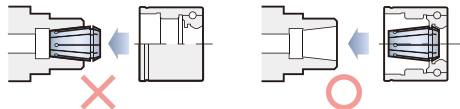
### PARA DESMONTAR EL PORTAPINZAS

Empuje el portapinzas desde el lado del logo "BIG" en dirección de la flecha.



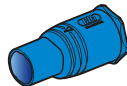
### PRECAUCIÓN

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



## COLLET EJECTOR (OPCIONAL)

El Collet Ejector se utiliza para montar o desmontar la pinza con facilidad.



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

## α TAPER CLEANER (OPCIONAL)

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



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 (OPCIONAL)

Para ajustar la altura de la herramienta de corte.



Use una llave hexagonal para el ajuste.

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

## MEGA WRENCH (OPCIONAL)



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

## Uso de la MEGA WRENCH

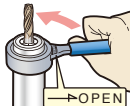
### MONTAJE

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.



## Par de apriete

Chuck Model	Collet Model	Par de apriete
MEGA 6N	NBC 6-0.5- 3	6 (N·m)
	NBC 6-3.1- 6	12 (N·m)
MEGA 8N	NBC 8-0.6- 3	6 (N·m)
	NBC 8-3.2- 8	19 (N·m)
MEGA10N	NBC10-1.6-10	35 (N·m)
MEGA13N	NBC13- 3-13	40 (N·m)
MEGA16N	NBC16- 3-16	45 (N·m)
MEGA20N	NBC20- 3-20	50 (N·m)

## ! 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

Длина хвостовика режущего инструмента, вставляемого в патрон, должна быть больше минимальной длины зажима.

Минимальная длина зажима равна длине шлифованного отверстия цанги.

### ⚠ ВНИМАНИЕ

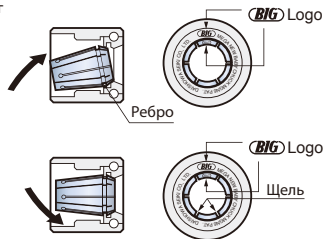
1. **(BIG)** рекомендует применять штрелели собственного производства.
2. Рекомендуется замена штрелели каждые два года.  
НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ штрелели, которые имеют признаки повреждения в области ее рабочей головки или деформированы.

**BVT/BCV/BDV  
HSK/CAPTO**

## СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ЦАНГИ

### ВСТАВКА ЦАНГИ

Совместите логотипы BIG на цанге и гайки. Зацепите цангу за большой выступ, расположенный против логотипа BIG и втолкните в маленький выступ, как показано на изображении. При использовании цанг FONBC, поверните цангу на 90°

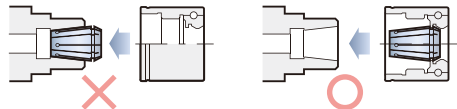


### СНЯТИЕ ЦАНГИ

Отжимайте цангу со стороны логотипа "BIG" в направлении стрелки.

### ⚠ ВНИМАНИЕ

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



## COLLET EJECTOR (ОПЦИЯ)

Экстрактор превращает установку/извлечение цанги в простую процедуру



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

## α TAPER CLEANER (ОПЦИЯ)

Устройство для очистки патрона - для улучшения точности.



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 (ОПЦИЯ)

Для настройки длины вылета инструмента



Используйте шестигранный ключ для настройки

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

## MEGA WRENCH (ОПЦИЯ)

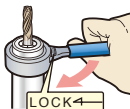


Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N

## Как пользоваться ключом MEGA WRENCH

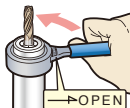
### УСТАНОВКА

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.



### 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



## Крутящий момент зажима

Chuck Model	Collet Model	Крутящий момент зажима
MEGA 6N	NBC 6-0.5- 3	6 (N·m)
	NBC 6-3.1- 6	12 (N·m)
MEGA 8N	NBC 8-0.6- 3	6 (N·m)
	NBC 8-3.2- 8	19 (N·m)
MEGA10N	NBC10-1.6- 10	35 (N·m)
MEGA13N	NBC13- 3- 13	40 (N·m)
MEGA16N	NBC16- 3- 16	45 (N·m)
MEGA20N	NBC20- 3- 20	50 (N·m)



## ВНИМАНИЕ

### СБОРКА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

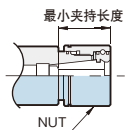
- НЕ ЗАЖИМАЙТЕ гайку, не вставив режущий инструмент.
- НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ поврежденный патрон или патрон, имеющий значительный износ.
- НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ режущий инструмент с хвостовиком меньше минимального для цанги.
- Удаляйте остатки масла и стружки как внутри патрона, так и с хвостовика режущего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



### ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

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

## 规格



## 最小夹持长度

插入刀柄的刀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。

## 注意

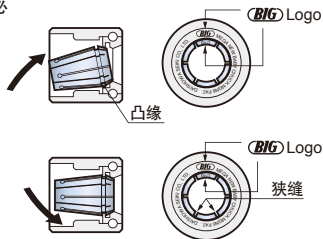
1. 建议使用 (BIG) 的拉钉。每两年应更换一次。
2. 请勿使用有伤痕或已变形的拉钉

BBT/BCV/BDV  
HSK/CAPTO

## 拆卸和插入夹头

## 插入夹头

将夹套端面的BIG记号与螺母端面BIG记号置于同一方向,稍稍斜伸入螺母中,先将一侧挂在螺母内的较大的凸缘上。然后压有BIG记号的一侧使其完全进入螺母内。使用FONBC(内冷夹套)时,夹套装入螺母后必须将其再旋转90°。

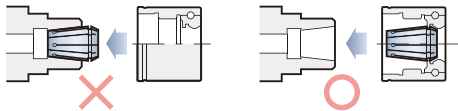


## 拆卸夹头

从“BIG”标志一侧朝箭头方向压下夹头。

## 注意

夹头必须先安装到螺母中，然后再装入本体。



## COLLET EJECTOR (另售)

在安装尺寸较小的夹套时,建议使用「夹套拆装器」(另售)。这样操作会更简单。



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

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

## 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 6N
NBA 8B	MEGA 8N
NBA10B	MEGA10N
NBA13B	MEGA13N
NBA16B	MEGA16N
NBA20B	MEGA20N

## MEGA WRENCH (另售)

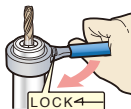


Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N

## MEGA WRENCH的使用方法

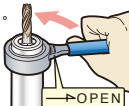
### 锁紧

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。



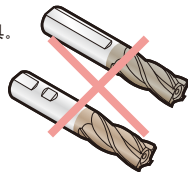
## 紧固扭矩

Chuck Model	Collet Model	紧固扭矩
MEGA 6N	NBC 6-0.5- 3	6 (N·m)
	NBC 6-3.1- 6	12 (N·m)
MEGA 8N	NBC 8-0.6- 3	6 (N·m)
	NBC 8-3.2- 8	19 (N·m)
MEGA10N	NBC10-1.6-10	35 (N·m)
MEGA13N	NBC13- 3-13	40 (N·m)
MEGA16N	NBC16- 3-16	45 (N·m)
MEGA20N	NBC20- 3-20	50 (N·m)

## 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 |                            |                            |                                      |