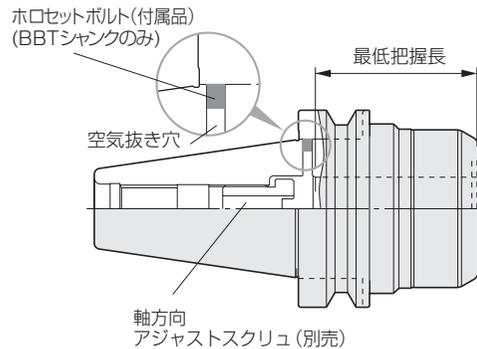


## 取扱説明書

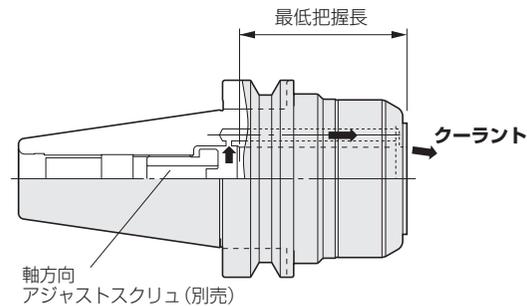
この度は、(BIG)メガダブルパワーチャックをお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してくださいませようお願いいたします。

### 本体仕様

#### 【標準タイプ】

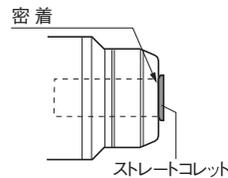


#### 【ジェットスルータイプ】



### ストレートコレットの使用(別売)

ストレートコレットをご使用の際は、ストレートコレットのツバがチャック端面に当たるまで確実に挿入してください。



センタスルーおよびジェットスルータイプでクーラントをご使用の場合は、専用のストレートコレットが必要ですのでご用意ください。

### 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。

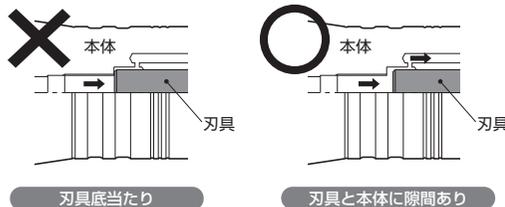
ご購入の際はカタログをご覧ください。



### ご注意

1. BBTシャンクでセンタスルークーラントでご使用の場合は、(標準タイプのみ)シール剤を塗布したホロセットボルト(M4)〔付属品〕で空気抜き穴に栓をしたうえでご使用ください。ホロセットボルトは梱包した本体の近くに付属しております。

2. ジェットスルータイプで使用される場合、刃具が内径奥に当たっていると、クーラントが出ませんので1mm以上の隙間をあけてください。(アジャストスクリュ使用時は、刃具が内径奥に当たっていてもクーラントは出ます。)



型 式	最低把握長(mm)
MEGA16D(DS)	50(52) 〈BBT30・50, HSK-A40・50・100, HSK-A63-MEGA16D-80, HSK-F63, C4・8〉
	55(57) 〈BBT40, HSK-A63, C5・6〉
MEGA20D(DS)	50(52) 〈BBT30〉
	51(53) 〈HSK-A50, C4〉
	56(58) 〈BBT40・50, HSK-A63・100, HSK-F63, C5・6・8〉
MEGA25D(DS)	57(59) 〈BBT40, HSK-A63, HSK-F63, C5・6〉
	65(67) 〈BBT50, HSK-A100, C8〉
MEGA32D(DS)	64(66) 〈BBT40, HSK-A63, HSK-F63, C6〉
	71(73) 〈BBT50, HSK-A100, C8〉
MEGA42D(DS)	71(73) 〈BBT50, HSK-A100〉
MEGA50D(DS)	75(77) 〈BBT50〉

上記のBBT40, HSK-A63・F63, C5・6は型式末尾に“A”が付いています。

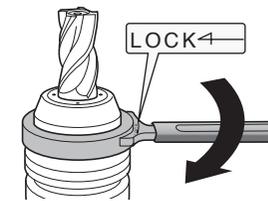
3. 刃具のシャンクは、最低把握長以上に挿入してください。

4. 締め付けナットを締め付ける前に端面密着部のナット側端面と本体側端面を清掃してください。振れ精度に影響します。ご使用の回転数は機械剛性に関係するため、低回転から徐々に上げ安全な回転数をご確認ください。

### 刃具の取り付け、取り外し方

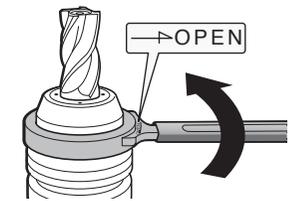
#### 締め付け方

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。



### ご注意

1. 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。
2. 刃具シャンクはh7公差内のものをご使用ください。
3. チャック内周、コレットの内外周、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。
4. 逃げ面摩耗が0.4mm以上の工具は使用しないでください。
5. 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。
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。



#### 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。

#### その他の注意

1. チャックは空締めしないでください。
2. プルボルトは(BIG)製のものをご使用いただき、2年毎に交換してください。
3. 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。

# BIG MEGA DOUBLE POWER CHUCK®

BIG DAISHOWA

## OPERATION MANUAL

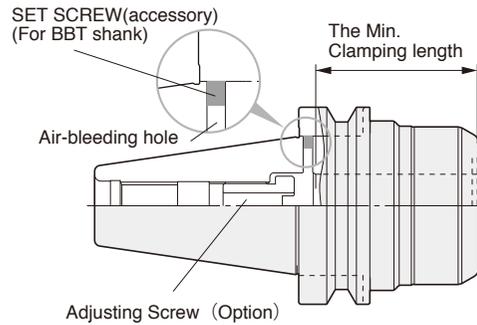
Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE  
[http://big-daishowa.com/manual\\_index.php](http://big-daishowa.com/manual_index.php)

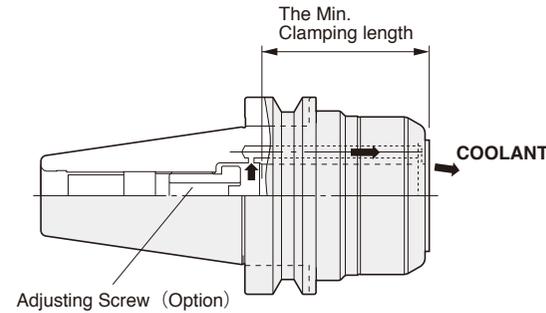


## SPECIFICATION

### [Standard type]

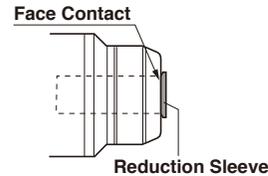


### [Jet-through type]



### USE WITH REDUCTION SLEEVE (OPTION)

When using reduction sleeves, care must be taken to insert fully into the chuck to obtain sleeve to chuck face contact.



When using coolant together with a reduction sleeve, the exclusive sealed sleeve is required.

### AXIAL LENGTH ADJUSTING SCREW (OPTION)

For adjusting the projection length of the cutting tool.  
 Please refer to the catalog.

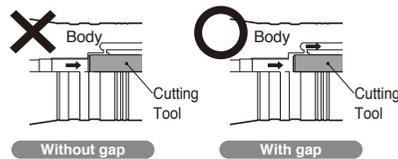


### CAUTION

#### 1. For BBT Shank

When using spindle through coolant, plug M4 Set Screw (accessory) applied with sealing compound in air-bleeding hole.(Set Screw is attached to the top of the body packed.)

2. For use of Jet-through type with coolant, always leave 1 mm or more gap between the end of cutting tool shank and the bottom of the chuck bore. Failure to do so blocks flow of coolant. When used with the LENGTH ADJUSTING SCREW, coolant is not blocked.



3. The length of the cutting tool shank which is inserted into the chuck must be longer than the min. clamping length.

4. Before clamping, please clean the contact faces on the end faces of the nut and the body. Otherwise It influences the runout accuracy. Spindle Speed is related to the regularity of the machine, safe speed must be ensured by increasing gradually from the lower one.

Model	Min. Clamping Length(mm)
MEGA 16D(DS)	50(52) (BBT30·50,BDV50,HSK-A40·50·100, HSK-A63-MEGA16D-80,HSK-F63, C4·8)
	55(57) (BBT/BDV40,HSK-A63,C5·6)
MEGA 20D(DS)	50(52) (BBT30)
	51(53) (HSK-A50, C4)
	56(58) (BBT/BDV40·50,HSK-A63·100, HSK-F63,C5·6·8)
MEGA 25D(DS)	57(59) (BBT/BDV40,HSK-A63,HSK-F63, C5·6)
	65(67) (BBT/BDV50,HSK-A100,C8)
MEGA 32D(DS)	64(66) (BBT/BDV40,HSK-A63,HSK-F63, C6)
	71(73) (BBT/BDV50,HSK-A100,C8)
MEGA 42D(DS)	71(73) (BBT/BDV50,HSK-A100)
MEGA 50D(DS)	75(77) (BBT/BDV50)

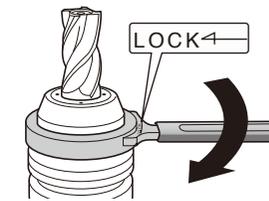
BBT40, HSK-A63, F63, C5 and C6 models should carry "A" at the end of the model numbers.

Model	Min. Clamping Length(mm)
MEGA .625DS	2.1 (BCV50, HSK-A100)
	2.3 (BCV40, HSK-A63, C6)
MEGA .750DS	2.3 (BCV40·50, HSK-A63·100, C6)
MEGA 1.000DS	2.3 (BCV40, HSK-A63, C6)
	2.4 (HSK-A100)
	2.7 (BCV50)
MEGA 1.250DS	2.6 (BCV40, HSK-A63, C6)
	2.9 (BCV50, HSK-A100, C8)
MEGA 1.500DS	2.9 (BCV50, C8)
MEGA 2.000DS	3.1 (BCV50)

## HOW TO USE MEGA WRENCH

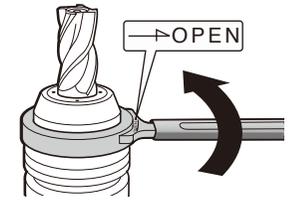
### ASSEMBLE

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.



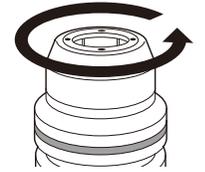
### DISASSEMBLE

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. Then disassemble the cutting tool.



### 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.



### CAUTION

#### ASSEMBLY OF THE CUTTING TOOL in the NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

1. NEVER USE any chuck which has been damaged or has cracks.
2. Remove any flaws and traces of oil and particles from both the inside of the chuck and cutting tool shank.
3. DO NOT USE any cutting tool which shows wear to its second rake of more than 0.4mm(.016").
4. The cutting tool should always be held via a cloth or similar to avoid injury on the cutting edges.
5. Use a shank of cutting tool with the tolerance within h7.
6. DO NOT USE the side-lock type of cutting tool which has notches on the shank.



#### DURING OPERATION

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

#### OTHERS

1. NEVER clamp the nut without a cutting tool being inserted.
2. **BIG** recommend our own make of pullstud to be compatible with the NEW Hi-POWER MILLING CHUCK. It should be replaced every two years.
3. DO NOT USE any pullstud which has damage marks to its draw head area or is deformed.

**BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.**