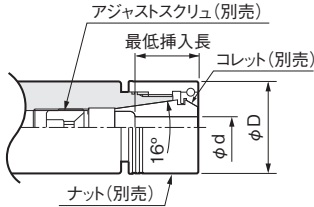


ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

本体仕様



最低挿入長について

工具のシャンクは最低挿入長以上に挿入してください。最低挿入長はコレットの内径研磨長さと同じです。

- MEGA ER GRIP 本体・ナットねじ部 ISO15488に準拠
- ERCコレット DIN 6499, ISO15488 Form B

！ 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。

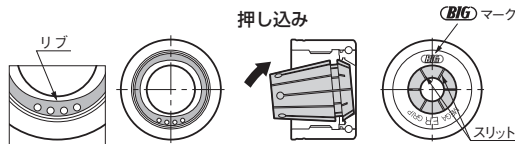
MEGA ER GRIP本体に他社製のコレット・ナットを装着すると、格段に精度が落ちますので推奨はいたしません。

メガERグリップ		ERコレット(別売)		メガERナット(別売)	ERナット(別売)	メガレンチ(別売)	ニューベビーレンチ(別売) (ERナット用)	アジャスト スクリュ(別売)		
型式	ナット外径 φD	コレットサイズ ERC No.-φd	推奨把持範囲	型式	型式	型式	適正締め付け トルク(N・m)	型式	適正締め付け トルク(N・m)	型式
MEGA ER11	φ19	φ3~φ 5.75	0~-0.25	—	ERN11	—	—	NBK 6	10~15	NBA 6B
		φ6	0~-0.5						10~15	
MEGA ER16	φ30	φ2~φ 2.9	0~-0.1	MERN16	ERN16	MGR30L	10~15	NBK10	10~15	NBA10B
		φ3~φ 5.75	0~-0.25						35~40	
		φ6~φ10	0~-0.5						35~40	
MEGA ER20	φ35	φ3~φ 5.75	0~-0.25	MERN20	ERN20	MGR35L	40~50	NBK13	40~50	NBA13B
		φ6~φ13	0~-0.5						40~50	
		φ3~φ 5.75	0~-0.25						50~60	
MEGA ER25	φ42	φ3~φ 5.75	0~-0.25	MERN25	ERN25	MGR42L	50~60	NBK16	50~60	NBA16B
		φ6~φ16	0~-0.5						50~60	
MEGA ER32	φ50	φ3~φ 5.75	0~-0.25	MERN32	ERN32	MGR50L	70~80	FK45-50L	70~80	NBA20B
		φ6~φ20	0~-0.5						70~80	

コレットの取り付け、取り外し方

取り付け方

"MEGA ER GRIP"刻印側の大きいリップにコレットを引っ掛けて、**BIG** マーク刻印側にコレットを押し込んでください。



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。



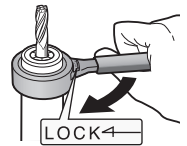
●コレットドライバ

指での作業が行いにくい場合、別売の「コレットドライバ」をご使用ください。

メガレンチの使い方

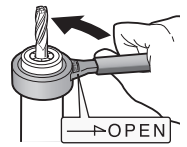
締め付け方

メガレンチの「LOCK」側を上にしてナットに挿入し、適正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

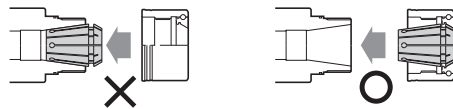
メガレンチの「OPEN」側を上にしてナットに挿入し、矢印の方向にナットが緩むまで回して工具を抜き取ってください。



※ 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。

！ ご注意

必ずナットにコレットを取り付けてから本体にねじ込んでください。

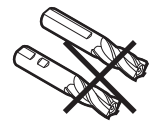


！ ご注意

工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。
- ・ 工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。
- ・ 工具のシャンク径がコレットの公称把持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、工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。
- ・ 逃げ面摩耗が0.2mm以上の工具は使用しないでください。

- ・ シャンク部に切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具の切れ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

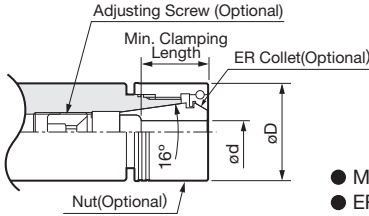
- ・ 大きな振動を伴った加工(びびり加工)は続けしないでください。
- ・ 回転中のチャックや工具は大変危険ですので触れないでください。

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

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



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.

- MEGA ER thread size = ISO 15488
- ERC collet = DIN 6499 , ISO 15488 Form B

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.

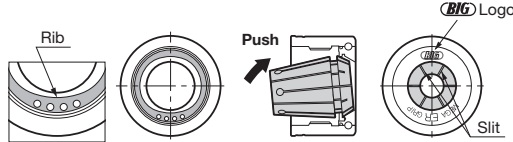
Do not use collets or nuts from other manufacturers to maintain the optimum accuracy.

MEGA ER GRIP		ER Collet (Optional)		MEGA ER Nut (Optional)	MEGA ER Solid Nut(Optional)	ER Nut (Optional)	MEGA Wrench (Optional)		NEW BABY Wrench (Optional) (for MEGA ER GRIP)		Adjusting Screw (Optional)
Model	øD mm(inch)	ERC No.-ød mm(inch)	Recommended Clamping Range mm(inch)	Model	Model	Model	Model	Tightening Torque N·m(lbf·Ft)	Model	Tightening Torque N·m(lbf·Ft)	Model
MEGA ER11	ø19 (.748)	3-5.75 (.118-.226) 6 (.236)	0 - -0.25 (-.0098) 0 - -0.50 (-.0197)	—	—	ERN11	—	—	NBK 6	10-15 (7.4-11.1)	NBA 6B
MEGA ER16	ø30 (1.181)	2-2.9 (.079-.114)	0 - -0.10 (-.0039)	MERN16	MERN16SN	ERN16	MGR30L	10-15 (7.4-11.1)	NBK10	10-15 (7.4-11.1)	NBA10B
		3-5.75 (.118-.226)	0 - -0.25 (-.0098)					35-40 (25.8-29.5)		35-40 (25.8-29.5)	
		6-10 (.236-.394)	0 - -0.50 (-.0197)								
MEGA ER20	ø35 (1.378)	3-5.75 (.118-.226)	0 - -0.25 (-.0098)	MERN20	MERN20SN	ERN20	MGR35L	40-50 (29.5-36.9)	NBK13	40-50 (29.5-36.9)	NBA13B
		6-13 (.236-.512)	0 - -0.50 (-.0197)								
MEGA ER25	ø42 (1.654)	3-5.75 (.118-.226)	0 - -0.25 (-.0098)	MERN25	MERN25SN	ERN25	MGR42L	50-60 (36.9-44.3)	NBK16	50-60 (36.9-44.3)	NBA16B
		6-16 (.236-.630)	0 - -0.50 (-.0197)								
MEGA ER32	ø50 (1.969)	3-5.75 (.118-.226)	0 - -0.25 (-.0098)	MERN32	MERN32SN	ERN32	MGR50L	70-80 (51.6-59.0)	FK45-50L	70-80 (51.6-59.0)	NBA20B
		6-20 (.236-.787)	0 - -0.50 (-.0197)								

TO REMOVE AND INSERT THE COLLET

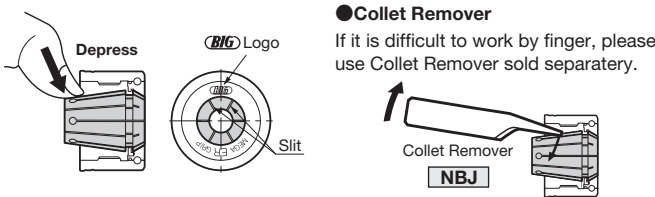
TO INSERT THE COLLET

Fit a circumferential groove of the collet into the large rib behind the "MEGA ER GRIP" mark. Push the collet behind the "BIG" logo.



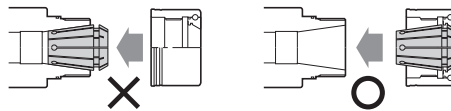
TO REMOVE THE COLLET

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



CAUTION

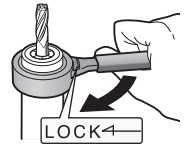
The collet must be fitted into the nut before assembling into the body.



HOW TO USE MEGA WRENCH

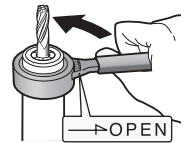
ASSEMBLE

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.

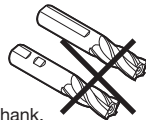


※ To ease the application of the MEGA WRENCH to the chuck it is suggested to rotate in the reverse direction while sliding into position.

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.
- Allowable max. spindle speed is marked on some products. NEVER exceed the designated speed for safety. Ensure to further lower the speed when used with a tool having longer projection than L/D=5 or excessive imbalance.