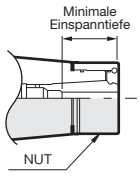
MEGA E CHUCK

BEDIENUNGSANLEITUNG

Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, das der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

SPEZIFIKATIONEN



Minimale Einspanntiefe

- Die Toleranz für den Werkzeugschafts muss kleiner als h7 sein. Die MEGA E CHUCK können nur einen Werkzeugschafts spannen welcher genau dem Nenndurchmesser der Spannzange entspricht. Bei Verwendung eines Werkzeugschaft welcher außerhalb der Toleranz liegt besteht eine hohe Gefahr, dass dieses Werkzeug bei der Fräsbearbeitung herausgezogen wird.
- Bitte beachten Sie die Mindest-Einspanntiefe.

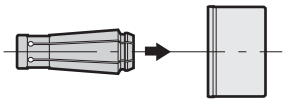
⚠ HINWEIS

- 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

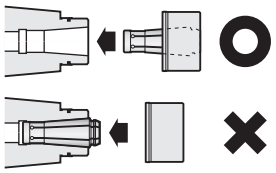
EINBAU DER SPANNZANGE

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



⚠ HINWEIS

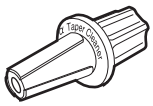
Die Spannzange muss vor dem Einsetzen in den Grundkörper zuerst in die Spannmutter sauber bis zum Klicken eingesetzt werden.



AUSBAU DER SPANNZANGE

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

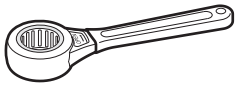
αTAPER CLEANER (OPTIONAL)



Zum einhalten der hohen Präzision empfehlen wir die Innenkegelreiniger.

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

MEGA-ROLLENSCHLÜSSEL (OPTIONAL)

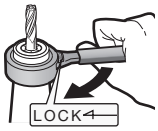


Modell	Chuck Modell
MGR25	MEGA 6E
MGR30	MEGA 8E
MGR35	MEGA10E
MGR42	MEGA13E

VERWENDUNG DES MEGA- ROLLENSCHLÜSSEL

MONTAGE

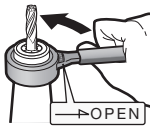
Bringen Sie den MEGA WRENCH-Schlüssel über die Mutter an, so dass sich die mit "LOCK" markierte Seite am Schneidewerkzeug befindet. Drehen Sie den MEGA WRENCH-Schlüssel in Pfeilrichtung unter Anwendung des entsprechenden Anzugsdrehmoments.



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

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- Rollenschlüssel in Pfeilrichtung bis sich die Mutter frei bewegen lässt. Entfernen Sie danach das Schneidwerkzeug.

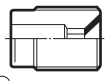


ANZUGS-DREHMOMENT

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

AXIALLÄNGEN-EINSTELLSCHRAUBE (OPTIONAL)

Zum Einstellen der Auskraglänge der Schneidwerkzeuge.



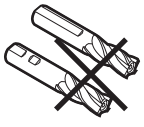
Verwenden Sie zum Einstellen einen Sechskantschlüssel.

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

⚠ HINWEIS

EINBAU DES SCHNEIDWERKZEUGS

- Ziehen Sie die Spannmutter NIEMALS ohne eingesetztes Schneidewerkzeug fest.
- Ein Spannfutter, das Beschädigungen oder Risse oder Rundlauffehler aufweist darf NIEMALS verwendet werden.
- Bitte beachten Sie die Mindest-Einspanntiefe.
- Entfernen Sie die Rückstände und Ölspuren vollständig vom Spannfutter und dem Schneidewerkzeugschaft.
- Verwenden Sie KEINE Schneidwerkzeuge mit Auskragung / Kerben am Schaft.
- Verwenden Sie KEINE Schneidwerkzeuge mit Weldon Spannfläche und mit Auskragung / Kerben am Schaft.
- Halten Sie das Schneidwerkzeuge zur Vermeidung von Verletzungen mit einem Tuch usw. fest.



WÄHREND DER BEARBEITUNG

- Brechen Sie eine Bearbeitung ab, sobald Vibrationen oder Rattern auftreten.
- Berühren Sie NIEMALS das Spannfutter und die Werkzeugschneide bei sich drehender Spindel.
- Bei Produkten, die mit einer zulässigen Drehzahl gekennzeichnet sind, sollte aus Sicherheitsgründen die zulässige Drehzahl nicht überschritten werden. Bei der Verwendung von langen Werkzeugen, die ein L/D=5 überschreiten, oder von Werkzeugen mit großer Unwucht ist eine niedrigere Drehzahl zu verwenden.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

■ EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277