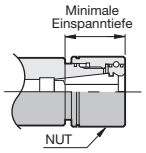
MEGA NEW BABY CHUCK

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
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.

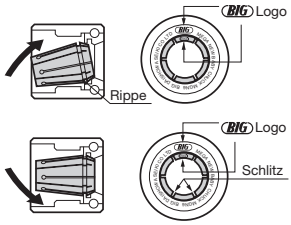
AUSBAU UND EINBAU DER SPANNZANGE

EINBAU DER SPANNZANGE

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°.

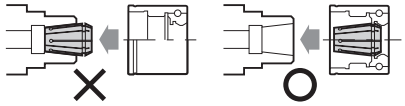
AUSBAU DER SPANNZANGE

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

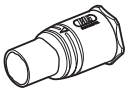


⚠ HINWEIS

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



SPANNZANGEN-AUSZIEHWERKZEUGE (OPTIONAL)



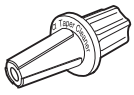
Zum einfachen Einsetzen und Entfernen der Spannzange wird der Spannzangen-Auszieh-werkzeuge empfohlen.

Zum Entfernen der Spannzange ist Optional ein Spann-zangen-Ausziehwerkzeug erhältlich. Siehe Gesamtkatalog.

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

αTAPER CLEANER (OPTIONAL)

Zum einhalten der hohen Präzision empfehlen wir die Innenkegelreiniger.



Modell	Chuck Modell	Modell	Chuck Modell
SC-NBC 6	MEGA 6N	**SC-NBC13**	MEGA13N
SC-NBC 8	MEGA 8N	**SC-NBC16**	MEGA16N
SC-NBC10	MEGA10N	**SC-NBC20**	MEGA20N

EINSTELLSCHRAUBE (OPTIONAL)



Zum Einstellen der Auskraglänge der Schneidwerkzeuge.

Verwenden Sie zum Einstellen einenSechskantschlüssel.

Modell	Chuck Modell	Modell	Chuck Modell
NBA 6B	MEGA 6N	**NBA13B**	MEGA13N
NBA 8B	MEGA 8N	**NBA16B**	MEGA16N
NBA10B	MEGA10N	**NBA20B**	MEGA20N
		NBA25B	MEGA25N

Beachten Sie, dass sich der Gummi bei Verwendung von Hochdruck-Kühlmittel ablösen kann.

MEGA ROLLENSCHLÜSSEL (OPTIONAL)

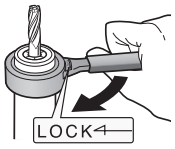


Modell	Chuck Modell	Modell	Chuck Modell
MGR20	MEGA 6N	**MGR35**	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	**MGR42**	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	**MGR46**	MEGA20N
		MGR60L	MEGA25N

VERWENDUNG DES MEGA ROLLENSCHRÜSSEL

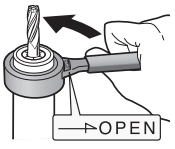
MONTAGE

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 wirdempfohlen, die Spannmutter beim Aufschieben ein Stück zurückzudrehen.

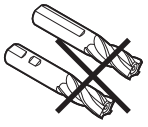
ANZUGS-DREHMOMENT

Chuck Modell	Collet Modell	Anzugs-drehmoment(N·m)
MEGA 6N	NBC 6-0.5–3	6
	NBC 6-3.175–6	12
MEGA 8N	NBC 8-0.75–3	6
	NBC 8-3.175–8	19
MEGA10N	NBC10-1.75–3	8
	NBC10-3.175–10	35
MEGA13N	NBC13-3–13	40
MEGA16N	NBC16-3–16	45
MEGA20N	NBC20-3–20	50
MEGA25N	NBC25-16–25.4	70

⚠ 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 Schneidwerkzeugschaft.
- 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 Schneidwerkzeug 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

No.0524