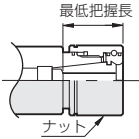


この度は、**BIG**メガニューベビーチャックをお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してくださいませようお願いいたします。

### 本体仕様



**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。

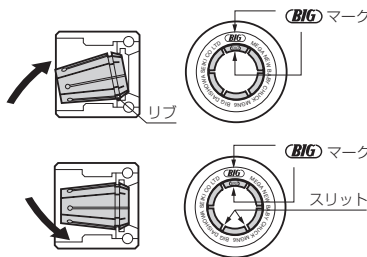
#### ！ ご注意

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。

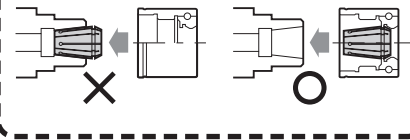


#### 取り外し方

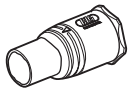
**BIG** マーク刻印側より内側に向かってコレットを押し出してください。

#### ！ 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)



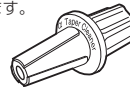
小さなコレットの取り外しには、コレットエジェクタ(別売)をご使用いただく、より簡単に作業できます。

コレットの取り外しにはコレットドライバ(別売)もごさいいます。総合カタログ ツーリング編をご参照ください。

型 式	適合本体
NBC 6-CE	MEGA 6N
NBC 8-CE	MEGA 8N
NBC10-CE	MEGA10N
NBC13-CE	MEGA13N

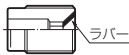
### αテーパクリーナ (別売)

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)



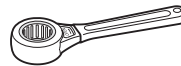
刃具の突き出し長さの調整には別売のアジャストスクリュをご使用ください。

六角レンチで調整してください。

高圧クォ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	型 式	適合本体
NBA 6B	MEGA 6N	NBA13B	MEGA13N
NBA 8B	MEGA 8N	NBA16B	MEGA16N
NBA10B	MEGA10N	NBA20B	MEGA20N
		NBA25B	MEGA25N

### メガレンチ (別売)

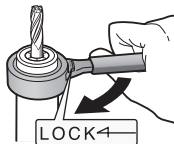


型 式	適合本体	型 式	適合本体
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N
		MGR60L	MEGA25N

### メガレンチの使い方

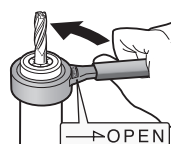
#### 締め付け方

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刃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。

### 締め付けトルク

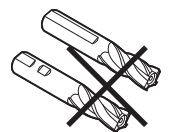
型 式	コレットサイズ	適正締め付けトルク (N・m)
MEGA 6N	NBC 6-0.5~ 3	6
	NBC 6-3.1~ 6	12
MEGA 8N	NBC 8-0.6~ 3	6
	NBC 8-3.2~ 8	19
MEGA10N	NBC10-1.6~ 3	8
	NBC10-3.1~10	40
MEGA13N	NBC13- 3~13	40
MEGA16N	NBC16- 3~16	45
MEGA20N	NBC20- 3~20	50
MEGA25N	NBC25-16~25.4	70

#### ！ 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

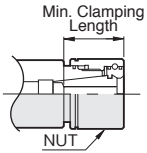
1. 大きな振動を伴った加工(ビビリ加工)は続けしないでください。
2. 回転中のチャックや刃具は大変危険ですので触れないでください。

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



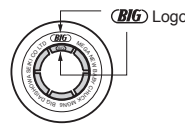
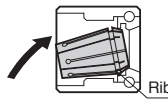
**Min. clamping length**  
 The length of the cutting tool shank which is inserted into the chuck must be longer than the min. clamping length.  
 The min. clamping length is equal to the length of the ground bore of the collet.

- CAUTION**
- 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.

### TO REMOVE AND INSERT THE COLLET

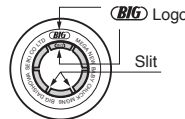
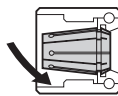
#### TO INSERT THE COLLET

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.

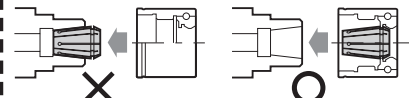


#### TO REMOVE THE COLLET

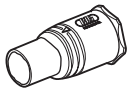
Depress the collet from the "BIG" logo side in the direction of the arrow.



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



### COLLET EJECTOR (OPTION)



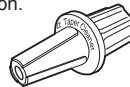
Collet Ejector is to be used to remove collet with easy operation.

Collet Remover (option) is also available for removal of a collet. Refer to the general catalog.

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

### MEGA WRENCH (OPTION)

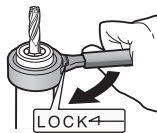


Model	Chuck Model	Model	Chuck Model
MGR20	MEGA 6N	MGR35	MEGA13N
MGR25	MEGA 8N	MGR42	MEGA16N
MGR30	MEGA10N	MGR46	MEGA20N
		MGR60L	MEGA25N

### HOW TO USE MEGA WRENCH

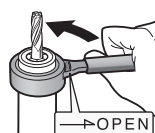
#### ASSEMBLE

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.

### 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~ 3	8 ( 5.9)
	NBC10-3.1~10	40 (29.5)
MEGA13N	NBC13- 3~13	40 (29.5)
MEGA16N	NBC16- 3~16	45 (33.2)
MEGA20N	NBC20- 3~20	50 (36.9)
MEGA25N	NBC25-16~25.4	70 (51.6)

### 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.

