

BIG
BIG DAISHOWA

刃具抜け防止機構内蔵 メガパーフェクトグリップ

NEW

PAT.P

MEGA Perfect GRIP[®]

MEGA PERFECT GRIP

CATALOG No. 348

把握径：φ16～φ32

●新製品ニュース●
NEW PRODUCTS

抜けない 滑らない ミーリングチャック

難削材(チタン合金・インコネル)の
ラフィングによる重切削加工に…

- 標準規格のフラット付ストレートシャンクを使用。
- 大容量ジェットスルークーラント。



BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD

チタンやインコネルといった難削材の加工に・・・

MEGA Perfect GRIP[®]

メガパーフェクトグリップ

絶対の安心感

抜けない 滑らない

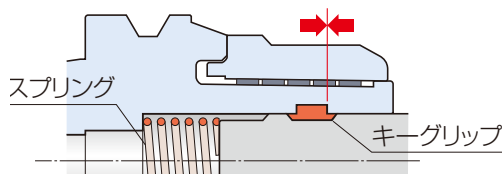
- ・重切削による刃具の抜けやスリップをキーグリップによる独自のLOCK機構で防止。
- ・刃具は標準規格のフラット付きストレートシャンクを使用するため、特殊形状の刃具は必要ありません。
(フラット部が無い刃具でも規格通りの追加工で使用可能です。)

簡単な操作で確実に把握

- ① エンドミルのフラット部にキーグリップをのせる。
- ② スプリングを入れ、溝に合わせてエンドミルを挿入。
- ③ エンドミルを回してストップピンに密着。
- ④ クランプナットを締め付ける。

抜け防止機構

キーグリップがチャック本端の溝に密着し、抜けを防止します。



ナットとボディが完全密着

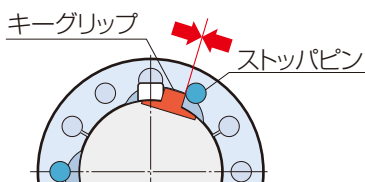
ナットを締め付けるとナットの端面と本体が密着し、一体物に迫る剛性を保ちます。



密着

回り止め機構

キーグリップがストップピンに密着し、スリップを防止します。

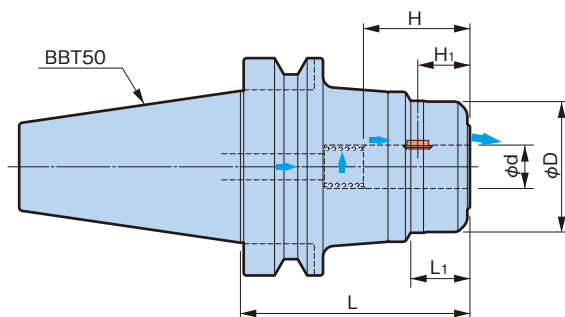


大容量ジェットスルークーラント

3箇所の吐出口から十分な量のジェットスルークーラントを吐出します。



■BBT50(ビッグプラス)シャンク クーラントスルー対応

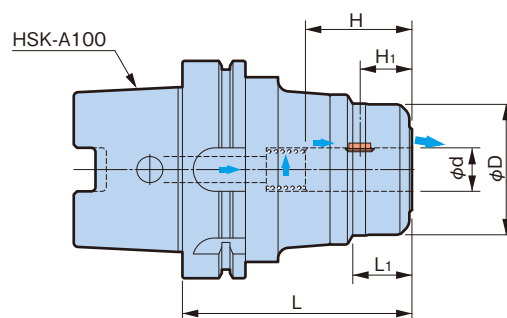


ビッグプラス主軸にも、既存のBT主軸の機械にもご使用いただけます。

型 式	ϕd	ϕD	L	L ₁	H	H ₁	適合メガレンチ
BBT50-MEGA16DPG-105	16	46	105	24	47	23	MGR46L
-165			165				
-MEGA20DPG-105	20	60	105	27	49	24	MGR60L
-165			165				
-MEGA25DPG-105	25	70	105	33	55	23	MGR70L
-165			165				
-MEGA32DPG-105	32	80	105	41	59	23	MGR80L
-165			165				

1. キーグリップとスプリングは付属しています。
 2. レンチは付属しておりません。別途お求めください。
 3. H₁寸法はキーグリップ中心からチャック先端までの寸法です。
- ※キーグリップは消耗品です。損傷のあるキーグリップは使用しないでください。



■HSK-A100シャンク クーラントスルー対応



型 式	ϕd	ϕD	L	L ₁	H	H ₁	適合メガレンチ
HSK-A100-MEGA20DPG-105	20	60	105	27	49	24	MGR60L
-MEGA25DPG-105	25	70	105	33	55	23	MGR70L
-MEGA32DPG-115	32	80	115	41	59	23	MGR80L

1. キーグリップとスプリングは付属しています。
 2. レンチ、クーラントパイプは付属しておりません。別途お求めください。
 3. H₁寸法はキーグリップ中心からチャック先端までの寸法です。
- ※キーグリップは消耗品です。損傷のあるキーグリップは使用しないでください。

アクセサリ

チャック サイズ	キーグリップ  2個入り	スプリング 
$\phi 16$	PKG16-2P	PSP1519
$\phi 20$	PKG20-2P	PSP1823
$\phi 25$	PKG25-2P	PSP2420
$\phi 32$	PKG32-2P	PSP3128

1. キーグリップは2個1セットの販売となります。

メガレンチ

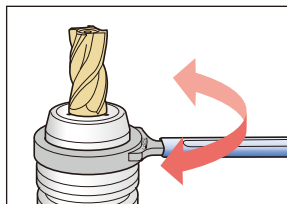
- ・一方クラッチ方式でナット全周に均一な締め付け。
- ・作業時にスパナの外れもなく安心して確実に作業ができます。

● 型式説明

MGR 46 L

- レンチ内径
- メガレンチ

型 式	レンチ内径 φd	適合本体
MGR46L	46	MEGA16DPG
MGR60L	60	MEGA20DPG
MGR70L	70	MEGA25DPG
MGR80L	80	MEGA32DPG

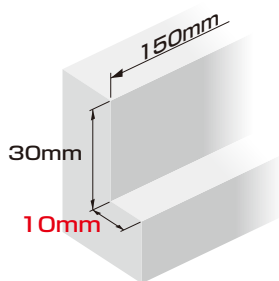


加工事例

チャック性能検証のために
高負荷条件での加工をテスト。

結果

摩耗の進行により刃具が損傷したが、
エンドミルの抜けは全く発生しなかった。

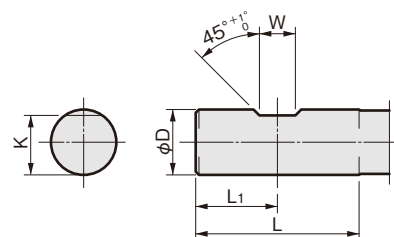


被削材	S50C
使用工具	φ20超硬4枚刃 ラフィングエンドミル
切削速度	Vc=150m/min
送り量	Fz=0.12mm/刃
軸方向切り込み	Ap=30mm
径方向切り込み	Ae=10mm
切削長	150mm×152パス÷22.8m



フラット付ストレートシャンク部規格表 JIS B 4005 (ISO3338-2)

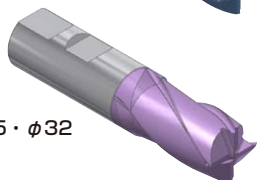
メガパーフェクトグリップをご使用の際は本規格のフラット付き
シャンクが必要です。



φ16・φ20



φ25・φ32



φD		L	L1	W		K	
基準寸法	許容差			基準寸法	許容差	基準寸法	許容差
16	0 -0.011	48	24	10	$+0.2$ 0	14.2	0 -0.4
20	0 -0.013	50	25	11		18.2	
25	0 -0.016	56	32	12		23	
32	0 -0.016	60	36	14		30	

1. JIS規格ではφ25以上はダブルフラット付きになっています。メガパーフェクトグリップでは後端のフラットは使用しませんが、ダブルフラットのシャンクも把握可能です。
2. JIS B4005は国際規格ISO3338-2およびドイツ規格DIN1835-1と同じ寸法です。



フラット部を追加される場合のご注意

メガパーフェクトグリップの刃具の付き出し長さは、フラット位置により固定されます。
本体のH寸法を参考にフラットを追加する位置を決め、そこを基準にシャンク端のL1で
切断してください。



高 品 位 合 衆 国 大昭和精機株式会社

本 社 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013
TEL.072 (982) 2312 (代) FAX.072 (980) 2231
<ホームページ> www.big-daishowa.co.jp

《商品については最寄りの支店・営業所へお問い合わせください。》

お求め/ご相談先