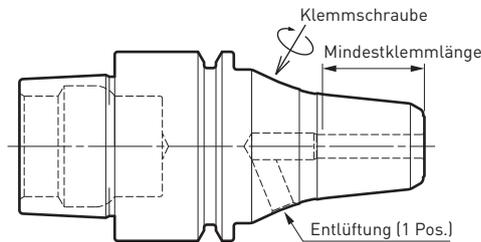


BEDIENUNGSANLEITUNG

Lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch und bewahren Sie sie so auf, dass sie jederzeit zugänglich ist.

SPEZIFIKATIONEN



- ※ Eine Durchgangsbohrung für Kühlmittel/Luft ist nicht verfügbar.
- ※ Einstellschraube zum Einstellen der Werkzeuglänge kann nicht verwendet werden.

KLEMMEN UND LÖSEN EINES SCHNEIDWERKZEUGS

● Klemmen

- ① Reinigen Sie den Schaft des Schneidwerkzeugs und den Innendurchmesser des HYDRAULIC CHUCK mit einem sauberen Lappen. (BIG) α WIPER CLEANER werden zur Reinigung des Innendurchmessers empfohlen.
- ② Führen Sie das Schneidwerkzeug tiefer als die Mindestklemmlänge ein, die in der nachstehenden Tabelle zu finden ist. Lösen Sie die Klemmschraube weiter, wenn das Schneidwerkzeug schwer in die Schaftbohrung einzuführen ist.
- ③ Ziehen Sie die Klemmschraube mit dem Zubehör-Schlüssel an, bis sie den Boden leicht berührt. Ziehen Sie die Schraube nicht weiter an. Starker Kontakt der Klemmschraube mit dem Boden kann den Rundlauf vergrößern. Lösen Sie in einem solchen Fall die Klemmschraube leicht und ziehen Sie sie wieder entsprechend an.

● Lösen

- ① Lösen Sie die Klemmschrauben um 2 bis 4 Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn und entfernen Sie das Schneidwerkzeug.

⚠ VORSICHT

- Verwenden Sie den Schaft eines Schneidwerkzeugs mit einer Toleranz innerhalb von h6.
- Stellen Sie sicher, dass der Schaft des Schneidwerkzeugs frei von Kerben und Fehlern ist. Verwenden Sie niemals ein Schneidwerkzeug mit Kerben am Schaft, da dies das Spannfutter möglicherweise beschädigen kann.
- Verwenden Sie kein Schneidwerkzeug mit flächigem Schaft mit Ausnahme eines Weldon-Schafts (DIN 1835B).
- Umwickeln Sie ein Schneidwerkzeug, um Ihre Hand vor Schnitten durch die Schneidkante zu schützen.
- Klemmen Sie niemals ein HYDRAULIC CHUCK, wenn kein Schneidwerkzeug eingeführt ist. Andernfalls kann der Innenbereich beschädigt werden.
- Wenn ein Schneidwerkzeug ist nicht über MIN. KLEMLÄNGE hinaus eingeführt ist, dann ist eine Beschädigung des Innenbereichs möglich.

TECHNISCHE DATEN

● HSK-E25

Modell	Mindestklemmlänge mm	Betriebstemperatur	GRIP BAR zur Prüfung der Spannkraft
HDC3S	16	5~50°C	TSB3
HDC3XS			
HDC3.175S			
HDC4S			
HDC4XS			
HDC6S	21		TSB6

● HSK-E32

Modell	Mindestklemmlänge mm	Betriebstemperatur	GRIP BAR zur Prüfung der Spannkraft
HDC3S	16	5~50°C	TSB3
HDC3.175S			TSB3.175
HDC4S	19		TSB4
HDC6S	25		TSB6

ÜBERPRÜFUNG DER KLEMMKRAFT

※ Überprüfen Sie die Klemmkraft für eine sichere Anwendung.

● ÜBERPRÜFUNGSZEITRAUM

- Wenn das Spannfutter nach längerer Zeit wieder verwendet wird.
- Wenn ein Schneidwerkzeug 100 Mal gewechselt wurde, oder alle 3 Monate.

● PRÜFUNGSVORGANG

- ① Die Umgebungstemperatur sollte 10-25°C betragen.
- ② Führen Sie die exklusive GRIP BAR in den Innendurchmesser des Spannfutters über die min. Klemmlänge hinaus ein und ziehen Sie die KLEMMSCHRAUBE fest.
- ③ Prüfen Sie, ob sich die GRIP BAR einfach herausziehen lässt. Wenn das der Fall ist, ist es möglich, dass sich die Klemmkraft verringert hat.



HINWEIS (Mit Umsicht behandeln)

⚠ VORSICHT

- Kratzer, Schweißnähte und Späne an der Aufnahmebohrung und am Werkzeugschaft sollten entfernt und Schmutz mit einem Entfetter und einem Lappen abgewischt werden.
- Tragen Sie regelmäßig Schmierstoff (MOBILE XHP222 oder gleichwertig) auf die Klemmschraube auf. Wenn sich eine Klemmschraube selbst nach dem Schmieren nicht gut bewegen lässt, wechseln Sie die Klemmschraube.
- Eine Stiftschraube wird zur Dichtung des Öldrucks verwendet und darf nicht entfernt werden.
- Wischen Sie das Futter sorgfältig ab, um Rost zu vermeiden. Tragen Sie anschließend ein Rostschutzöl auf.
- Berühren Sie niemals einen Werkzeughalter oder ein Schneidwerkzeug während der Rotation.
- Wenn ein Schneidwerkzeug während des Schneidens defekt geht, überprüfen Sie die Rundlaufgenauigkeit des Werkzeughalters und ob Beschädigungen entstanden sind.