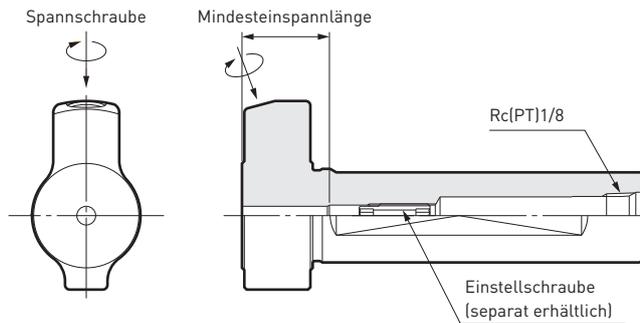


Lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch und bewahren Sie sie so auf, dass sie jederzeit zugänglich ist.

SPEZIFIKATIONEN

Modell : SL□

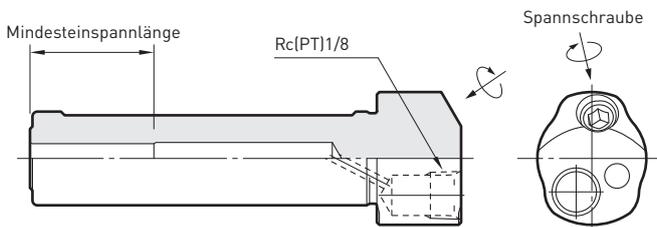


●Einstellschraube(separat erhältlich)

Modell	Passendes Werkzeugmodell
HDA4-0515W	HDC3
	HDC3.175
	HDC4
NBA6B	HDC5
	HDC6

Die Einstellschraube kann auch von der Schaftsseite eingestellt werden.
Bei HDC8, HDC10 und HDC12 kann die Einstellschraube nicht verwendet werden.

Modell : SL□F

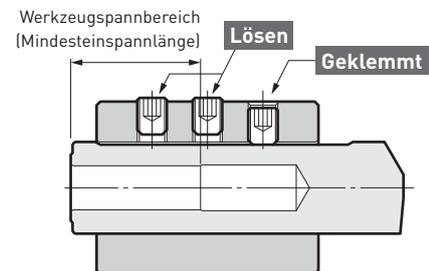


Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.

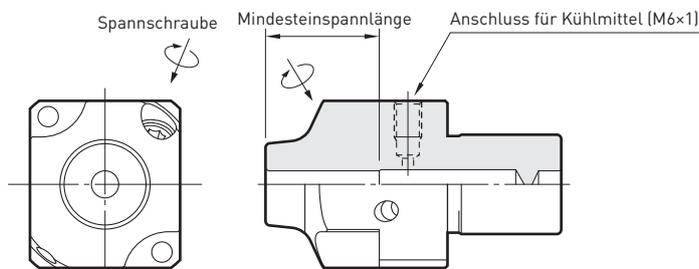
⚠ VORSICHT

[Standardtyp SL□, F-Typ SL□F]

- Beim montieren des Werkzeughalters an der Maschine, **darf die Spannschraube des Werkzeughalters nicht mit mehr als 8 Nm angezogen werden.** Eine höhere Anzugskraft, kann die Rundlaufgenauigkeit beeinflussen.
- Beim Entfernen des Werkzeugs kann es je nach Befestigung an der Maschine und seiner festen Position sein, dass das Werkzeug auch bei gelöster Klemmschraube nicht entfernt werden kann. In diesem Fall können Sie das Werkzeug entfernen, während der Halter fixiert bleibt, **indem Sie die Befestigungsschraube des Halters in der Nähe des Werkzeuggriffs lösen.**

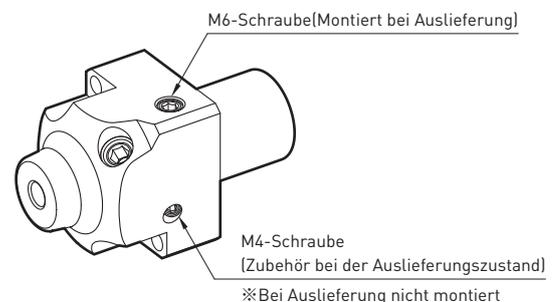


Modell : SL□R/B



Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.

●Bei Verwendung von Kühlmittel



※M6-Schrauben werden bei der Auslieferungszustand montiert. Beim Einsatz mit Kühlmittel muss die M6 Schraube entfernt werden und die mitgelieferten M4-Schrauben montiert werden.

TECHNISCHE DATEN

Modell	Mindestspannlänge mm	Betriebs- temperatur °C	GRIP BAR zur Prüfung der Spannkraft
HDC3	16	5~50	TSB3
HDC3.175			TSB3.175
HDC4	19		TSB4
HDC5	22		TSB5
HDC6	25		TSB6
HDC8	31		TSB8
HDC10	33		TSB10
HDC12	36		TSB12

SPANNEN UND LÖSEN EINES SCHNEIDWERKZEUGS

● Spannen

- 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.
- Führen Sie das **Schneidwerkzeug tiefer als die Mindestspannlänge** ein, die in der nachstehenden Tabelle zu finden ist. Lösen Sie die Spannschraube weiter, wenn das Schneidwerkzeug schwer in die Schaftbohrung einzuführen ist.
- Ziehen Sie die Spannschraube mithilfe des im Zubehör enthaltenen Schraubenschlüssels bis auf Anschlag des Gewindes fest.

● Lösen

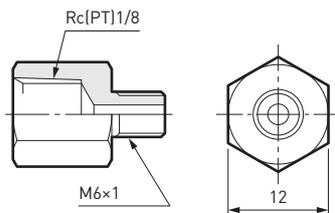
- Lösen Sie die Spannschrauben um 3 bis 7 Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn und entfernen Sie das Schneidwerkzeug.

! 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.
- Wischen Sie das Futter sorgfältig ab, um Rost zu vermeiden. Tragen Sie anschließend ein Rostschutzöl auf.
- Wenn Reibkorrosion rund um den Schaft des Schneidwerkzeugs entsteht, senken Sie die Schnittdaten. Eine Unterlassung kann die Lebensdauer des Halters verkürzen.

ADAPTER (separat erhältlich)

Die Rohrgröße kann durch Anbringen an der Einfüllöffnung am Hauptgehäuse geändert werden



Modell	Entsprechendes Modell
FT-ST-M6-RC1/8	SL <input type="checkbox"/> R/B

Bitte wickeln Sie vor der Verwendung Dichtungsband um das Gewinde.

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

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



GRIP BAR
zur Prüfung der
Spannkraft

VORSICHT (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 Stift Schraube 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.
- Wenn das Schneidwerkzeug während der Bearbeitung gebrochen ist, überprüfen Sie ob Beschädigungen auf Aufnahmen entstanden sind.