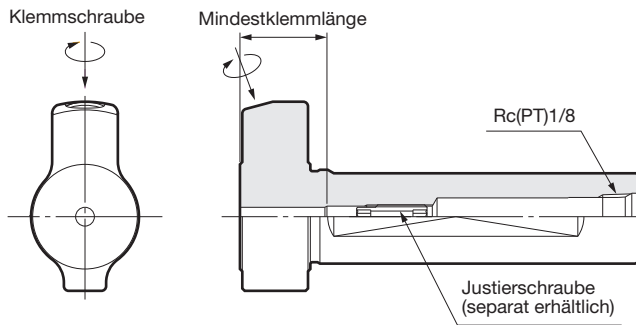


Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, das der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

### SPEZIFIKATIONEN

Modell : SL□



#### ● Justierschraube(separat erhältlich)

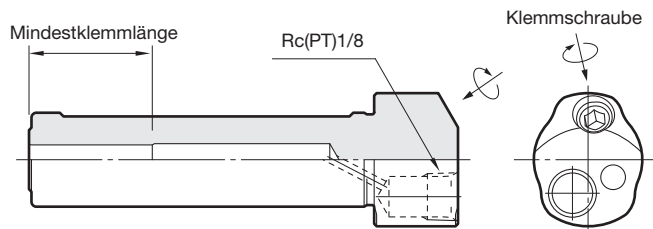
Modell	Passendes Werkzeugmodell
HDA4-0515W	HDC3
	HDC3.175
	HDC4
NBA6B	HDC5
	HDC6

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

#### ⚠ HINWEIS

Bei der Montage an der Maschine Klemmschrauben nicht mit mehr als 8N·m anziehen. Eine höhere Anzugskraft kann die Rundlaufgenauigkeit verschlechtern.

Modell : SL□F

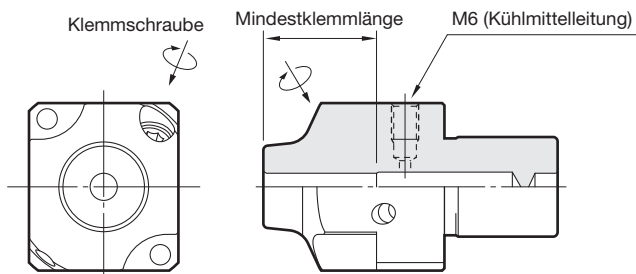


Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.

#### ⚠ HINWEIS

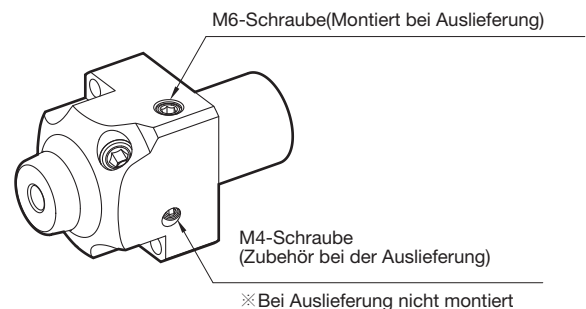
Bei der Montage an der Maschine Klemmschrauben nicht mit mehr als 8N·m anziehen. Eine höhere Anzugskraft kann die Rundlaufgenauigkeit verschlechtern.

Modell : SL□R/B



Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.

#### ● Bei Verwendung von Kühlmittel



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

## TECHNISCHE DATEN

Modell	Mindestklemmlänge 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

## 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 mithilfe des im Zubehör enthaltenen Schraubenschlüssels bis zur Unterseite des Gewindes fest. Ziehen Sie die Schraube nicht weiter fest.**

### ● Lösen

- ① Lösen Sie die Klemmschrauben um 3 bis 7 Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn und entfernen Sie das Schneidwerkzeug.

### ⚠ HINWEIS

- 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.

## 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.



GRIP BAR  
zur Prüfung der  
Spannkraft

## VORSICHT (Mit Umsicht behandeln)

### ⚠ HINWEIS

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