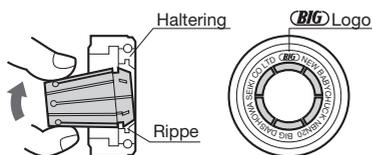


Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, dass der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

### AUSBAU UND EINBAU DER SPANNZANGE

#### EINBAU DER SPANNZANGE

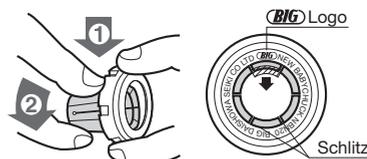
Setzen Sie einen Teil der Spannzange in die große Rippe der Spannmutter ein, welche gegenüber der **(BIG)** Markierung auf der Stirnfläche der Spannmutter liegt.



#### AUSBAU DER SPANNZANGE

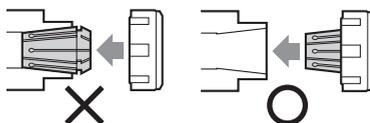
Richten Sie zunächst die **(BIG)** Markierung auf der Stirnfläche der Spannmutter mit der Mitte einer Fläche zwischen zwei Schlitzen der Spannzange wie abgebildet aus.

Dann halten Sie die Spannzange leicht, von der mit **(BIG)** markierten Seite her gemäß Abbildung 1 und drücken diese dann nach unten in Richtung 2.

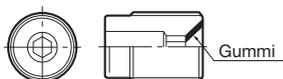


#### ! HINWEIS

Die Spannzange muss vor dem Einsetzen in den Grundkörper in die Mutter eingepasst werden.



#### EINSTELLSCHRAUBE (OPTIONAL)



Zum Einstellen der Auskraglänge der Schneidwerkzeuge.

Verwenden Sie zum Einstellen einen Sechskantschlüssel.

Beachten Sie, dass sich der Gummi bei Verwendung von Hochdruck-Kühlmittel ablösen kann.

#### ANZUGS-DREHMOMENT

Spannmutter	Spannzange	**Anzugsdrehmoment (N·m)
<b>NBN 6</b>	NBC 6-0.5-3	6
	NBC 6-3.175-6	12
<b>NBN 8</b>	NBC 8-0.75-3	6
	NBC 8-3.175-8	19
<b>NBN10</b>	NBC10-1.75-3	8
	NBC10-3.175-10	35
<b>NBN13</b>	NBC13-3-13	40
<b>NBN16</b>	NBC16-3-16	45
<b>NBN20</b>	NBC20-3-20	50

※Das richtige Drehmoment kann mit dem exklusiven Drehmomentschlüssel erreicht werden.

#### ! HINWEIS

Bei Produkten, die mit einer zulässigen Drehzahl gekennzeichnet sind, sollte aus Sicherheitsgründen die zulässige Drehzahl nicht überschritten werden. Bei der Verwendung von langen Werkzeugen, die ein L/D=5 überschreiten, oder von Werkzeugen mit großer Unwucht ist eine niedrigere Drehzahl zu verwenden.