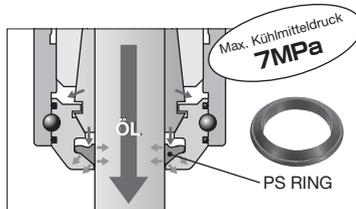


Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, das der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

### KÜHLMITTELDURCHLAUF BEI SCHNEIDWERKZEUGEN MIT KÜHLMITTELBOHRUNG

Der Dichtungsgummi PS RING dichtet das Kühlmittel an der Schneidwerkzeug-Peripherie ab und ist vom Schneidwerkzeug bis zur Kühlmittelbohrung vorgesehen.



#### ● ÜBERPRÜFEN DER GRÖSSE VON PERFECT SEAL

Der geeignete Durchmesser des Schneidwerkzeugs wird durch jedes Modell von PERFECT SEAL vorgegeben. Prüfen Sie die geeignete Größe unter Bezugnahme auf das Ende der Modellnummer.

#### ● AUSTAUSCH VON PS RING(DICHTUNGSGUMMI)

Sollte Kühlfüssigkeit aufgrund einer Beschädigung von PS Ring austreten, muss dieser ausgetauscht werden. PS Ring ist separat erhältlich.

( Beispiel )



**MPS16-1314**

Der Durchmesser des Schafts beträgt Ø13 bis Ø14 mm

**EPS10-08**

Der Durchmesser des Schafts Ø8

### KÜHLMITTELDURCHLAUF KREISLAUF BEI SCHNEIDWERKZEUGEN OHNE KÜHLMITTELBOHRUNG

Durch das Entfernen von PS Ring wird auf Peripheriekühlung umgestellt.

#### ● AUSWAHL DER SPANNMUTTER FÜR WERKZEUGSCHÄFTE

Es wird empfohlen, bei Verwendung als Peripheriekühlung immer den größten Spannbereich der Spannmutter für den zu spannenden Werkzeug Schaft zu wählen.

( Beispiel )

**MPS20-1516**

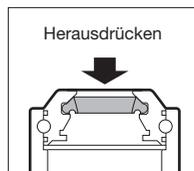
Max. Spandurchmesser Ø16

#### ● ENTFERNEN DES PS RINGS

PS Ring austauschen, indem diese von der Vorderseite der Spannmutter herausgedrückt wird.

Achten Sie darauf, das Innere der Spannmutter nicht zu beschädigen.

Die entfernte PS Ring sollte nicht wiederverwendet werden, da sonst hier Kühlfüssigkeit austreten kann.



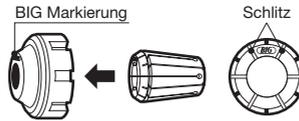
#### ⚠ HINWEIS

Die JUSTIERUNGSSCHRAUBE dichtet das Kühlmittel am Ende des Schneidwerkzeugs ab und blockiert den Durchfluss. Bitte die Justierungsschraube nicht verwenden.

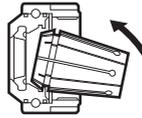
## BEFESTIGEN DER SPANNZANGE

### [ Bei MPS & BPS ]

① Richten Sie die BIG Markierung am PERFECT SEAL am und an der Spannanzge zueinander aus.

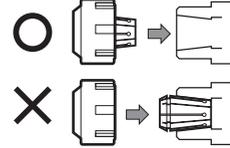


② Hängen Sie die SPANNZANGE an der größeren Rippe ein, die sich an der gegenüberliegenden Seite der BIG Markierung am PERFECT SEAL befindet, und drücken Sie sie in die kleinere Rippe ein, wie in der Abbildung gezeigt.

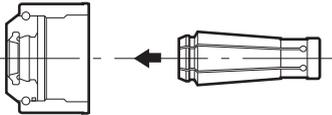


### ! HINWEIS

Befestigen Sie die SPANNZANGE stets am PERFECT SEAL, bevor eine Montage am Spannfutter erfolgt.



### [ Bei EPS ]



Setzen Sie die Spannanzge von der Rückseite her in das PERFECT SEAL ein. Drücken Sie die Spannanzge, bis die Rippe der Mutter mit einem Klicken in die Rille an der Spannanzge einrastet.

## KLEMMEN EINES SCHNEIDWERKZEUGS

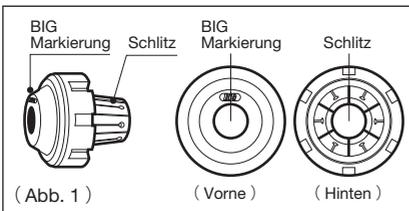
Setzen Sie das Schneidwerkzeug sicher ein, so dass das PERFECT SEAL 2-3 Umdrehungen im Futter eingeschraubt wird, und ziehen Sie PERFECT SEAL mit dem exklusiven Schraubenschlüssel fest. Das Drehmoment entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung, die dem Spannfutter beiliegt.

### ! HINWEIS

Reinigen Sie den Schaft des Schneidwerkzeugs von Rückständen etc. und entfernen Sie Staub und Ölfilm. Verwenden Sie kein Schneidwerkzeug, das Einkerbungen am Schaft aufweist, da die Klemmkraft und Genauigkeit hierdurch beeinträchtigt werden.

## LÖSEN DER SPANNZANGE

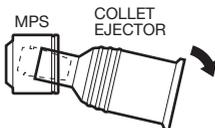
### [ Bei MPS & BPS ]



( Abb. 2 )

Richten Sie die BIG Markierung am PERFECT SEAL in der Position aus, wo der Schlitz der SPANNZANGE positioniert ist, wie in der Abbildung gezeigt. (Abb. 1)

Während Sie Kraft in Richtung der BIG Markierung anwenden, wie in 1 gezeigt, drücken und schieben Sie die SPANNZANGE in Richtung von 2 heraus. (Abb. 2)



Sollte es schwierig sein, mit dem Finger zu arbeiten, verwenden Sie COLLET EJECTOR oder COLLET REMOVER. (bei MPS6,8 usw.) Die sind separat erhältlich.

### [ Bei EPS ]

Entfernen Sie die Spannanzge, indem Sie sie gerade in axialer Richtung zurückziehen.

### ! HINWEIS

PERFECT SEAL is konzipiert für die standard NBC/MEC Spannanzgen.