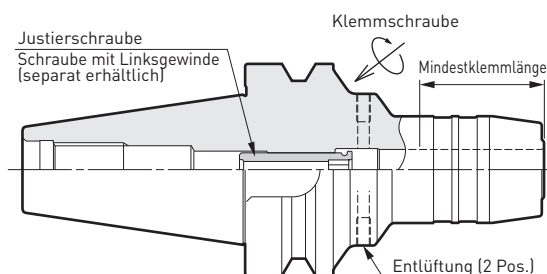
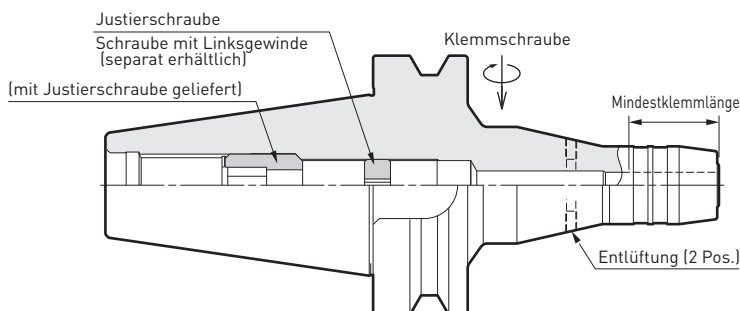


Lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch und bewahren Sie sie so auf, dass sie jederzeit zugänglich ist.

SPEZIFIKATIONEN



※Einstellschraube kann nicht mit dem Super Slim Type und dem SF HYDRAULIC CHUCK verwendet werden.

KLEMMEN UND LÖSEN EINES SCHNEIDWERKZEUGS

●Klemmen

①Reinigen Sie den Schaft des Schneidwerkzeugs und den Innendurchmesser des HYDRAULIC CHUCK mit einem sauberen Lappen.

BIG α WIPER CLEANER($\phi 3$ - $\phi 12$), und **BIG** TK CLEANER ($\phi 13$ - $\phi 42$) werden zur Reinigung des Innendurchmesser empfohlen.

②Führen 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.

③Ziehen Sie die Klemmschraube mithilfe des im Zubehör enthaltenen Schraubenschlüssels bis zur Unterseite des Gewindes fest. Ziehen Sie die Schraube nicht weiter fest.

④Wenn das Kühlmittel durch die Spindel geleitet wird, tragen Sie Dichtungsmittel an den Zubehörschrauben auf und verschließen Sie die Belüftungsöffnungen.

※Der Jet-Through-Typ ist ohne Belüftungsöffnungen ausgeführt.

●Lösen

①Lösen Sie die Klemmschrauben 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.
- Wenn ein Schneidwerkzeug ist nicht über MIN. KLEMMLÄNGE hinaus eingeführt ist, dann ist eine Beschädigung des Innenbereichs möglich.
- Ein Schruppfräser mit Scharten übt eine ziehende Kraft aus und ist nicht geeignet für einen HYDRAULIC CHUCK. In diesem Fall empfehlen wir den **BIG** NEW Hi-POWER MILLING CHUCK.
- Wenn Reibkorrosion rund um den Schaft des Schneidwerkzeugs entsteht, senken Sie die Schnittdaten. Eine Unterlassung kann die Lebensdauer des Halters verkürzen.

TECHNISCHE DATEN

Modell	Mindestklemm- länge mm	Betriebs- temperatur °C	GRIP BAR zur Prüfung der Spannkraft
HDC3S	16	5 - 50	TSB 3
HDC3.175S			TSB 3.175
HDC4S	TSB 4		
HDC5S	TSB 5		
HDC6	TSB 6		
HDC6S			
HDC7	TSB 7		
HDC8			
HDC8S	TSB 8		
HDC9	TSB 9		
HDC10	TSB10		
HDC10S			
HDC11	TSB11		

Modell	Mindestklemm- länge mm	Betriebs- temperatur °C	GRIP BAR zur Prüfung der Spannkraft
HDC12	38	5 - 50	TSB12
HDC12S	36		
HDC13	38		TSB13
HDC14			TSB14
HDC15	43		TSB15
HDC16			TSB16
HDC18			TSB18
HDC20			TSB20
HDC20SF			
HDC25	52		TSB25
HDC32	56		TSB32
HDC42	65		TSB42

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

HOCHGESCHWINDIGKEITSSCHNEIDEN

Die Standardprodukte sind vorgewuchtet. Wenn Sie Vibrationen bei hohen Drehzahlen reduzieren möchten, sind nachgewuchte Produkte erhältlich (gegen Aufpreis).

Bei Verwendung einer geraden Spannzange und einer Justierschraube oder je nach Form eines Schneidwerkzeugs verschlechtert sich die Wuchtung in einigen Fällen.

JUSTIERSCHRAUBE

Für die Justierung der Projektionslänge eines Schneidwerkzeugs ist eine Justierschraube separat erhältlich.

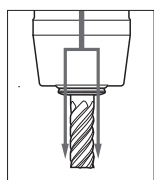
Abhängig vom Innendurchmesser und von der Projektionslänge eines Werkzeughalters unterscheidet sich die Justierschraube.

Für die Verwendung einer Einstellschraube an einem 50er-Kegel kontaktieren Sie bitte **BIG**.

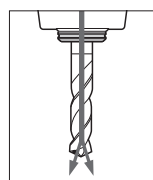
※ Einstellschraube kann nicht mit dem Super Slim Type und dem SF HYDRAULIC CHUCK verwendet werden.

GERADE SPANNZANGE

Exklusive gerade Hochpräzisions-Spannzangen sind erhältlich. (Siehe Katalog für Spannzangenmodelle).



Dezentrale Kühlmittelversorgung
PJC Spannzangen



Zentrale Kühlmittelversorgung
PSC Spannzangen

⚠ VORSICHT

- Bei Verwendung einer geraden Spannzange führen Sie diese ein, bis der Flansch die Stirnseite des Werkzeughalters berührt.
- Bei Verwendung einer geraden Spannzange reduziert sich die Rundlaufgenauigkeit und Klemmkraft.
- PJC12D-Spannzangenmodelle können nicht mit dem HYDRAULIC CHUCK verwendet werden.
- Reduzierhülse kann nicht mit dem SF HYDRAULIC CHUCK verwendet werden.

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 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.
- Berühren Sie niemals einen Werkzeughalter oder ein Schneidwerkzeug während der Rotation.
- 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.
- Wenn ein Schneidwerkzeug während des Schneidens defekt geht, überprüfen Sie die Rundlaufgenauigkeit des Werkzeughalters und ob Beschädigungen entstanden sind.
- Verwenden Sie die Rückzugsbolzen nicht, wenn diese Risse oder Verbiegungen aufweisen.
- Ein Rückzugsbolzen von **BIG** sollte nach 2 Jahren Gebrauchsdauer ausgetauscht werden.