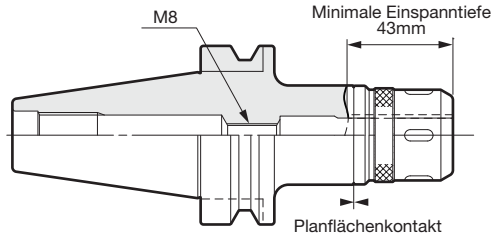
NEW Hi-POWER MILLING CHUCK 12J

BEDIENUNGSANLEITUNG

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

TECHNISCHE DATEN

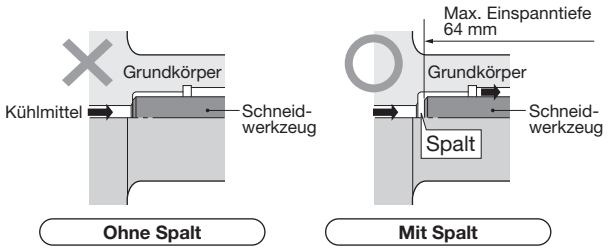


※Die Länge des Werkzeugschaftes, der in das Spannfutter eingesetzt wird, muss länger als die Mindestspannlänge sein.

⚠ HINWEIS

ACHTUNG bei Kühlmittelzufuhr durch das Zentrum

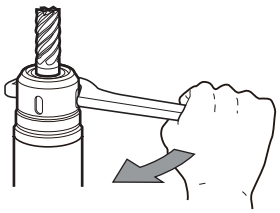
Lassen Sie bei Verwendung mit Kühlmittel stets einen Abstand von mind. 1 mm zwischen dem Werkzeugschaft und der Unterseite der Spannfutterbohrung. Bei Nichtbeachtung wird der Kühlmitteldurchfluss blockiert.



ANBRINGEN UND ENTFERNEN DES SCHNEIDEWERKZEUGS

MONTAGE

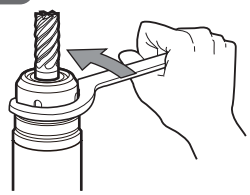
Ziehen Sie die Mutter mit einem Hakenschlüssel in Pfeilrichtung bis zur entsprechenden Spannposition fest.
※Ziehen Sie die Mutter fest, bis Kontakt zur Stirnfläche des Grundkörpers hergestellt wurde.Ein zu starkes Anziehen kann das Lösen der Mutter erschweren.



AUSBAU DES WERKZEUGS

Lösen Sie die Mutter in Pfeilrichtung. Entfernen Sie danach das Schneidewerkzeug.

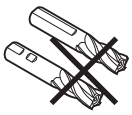
Hakenschlüssel Modell (Optional)
FK31-33



⚠ HINWEIS

MONTAGE DES SCHNEIDEWERKZEUGS IM NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

- Für die Hochleistungsbearbeitung müssen die Stirnseiten der Mutter und des Grundkörpers richtig gereinigt werden. Bei Missachtung kann die Rundlaufgenauigkeit beeinträchtigt werden.
- Verwenden Sie ein Schneidwerkzeug mit Zylinderschaft und h7-Toleranz.
- Kratzer, Schweißnähte und Späne an der Aufnahmebohrung,am Innen- und Außendurchmesser der Spannzange und am Werkzeugschaft sollten entfernt und Schmutz mit einem Entfetter und einem Lappen abgewischt werden.
- Verwenden Sie KEINE Schneidewerkzeuge mit Weldon Spannfläche oder mit Kerben am Schaft.



WÄHREND DER BEARBEITUNG

- Brechen Sie eine Bearbeitung ab, sobald Vibrationen oder Rattern auftreten.
- Berühren Sie NIEMALS das Spannfutter und die Werkzeugschneide bei sich drehender Spindel.
- ei Produkten, die mit einer zulässigen Drehzahl gekennzeichnet sind, sollte aus Sicherheitsgründen die zulässige Drehzahl nicht überschritten werden.
- 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.

ENTFERNEN DES SCHNEIDWERKZEUGS

- Lösen Sie die Mutter mach dem Entfernen um mindestens eine weitere Umdrehung. Andernfalls kann beim erneuten Einspannen eine geringere Haltekraft zur Verfügung stehen, was zu Störungen beim Fräsen führen kann.
- Beim Einbau bzw. Lösen vorsichtig vorgehen, damit bei einem möglichen Abrutschen des Hakenschlüssels von der Mutter keine Verletzungen an den Schneidekanten verursacht werden.

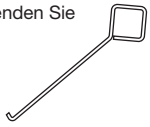
SONSTIGES

- Ziehen Sie die Spannmutter NIEMALS ohne eingesetztes Schneidewerkzeug fest.
- BIG empfiehlt die Verwendung der eigenen Anzugsbolzen, weil diese mit dem NEW Hi-POWER MILLING CHUCK kompatibel sind. Die Anzugsbolzen sollten alle zwei Jahre ausgetauscht werden.
- Verwenden Sie keine Anzugsbolzen mit Anzeichen von Beschädigungen am Kopf oder deformierte Anzugsbolzen.

Für die Verwendung der geraden Spannzange

Wenn Reduzierhülsen schwer zu entfernen sind, verwenden Sie bitte unseren Collet Hook (separat erhältlich).

Modell Collet Hook (Optional)
SCH



BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

■ EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277