NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

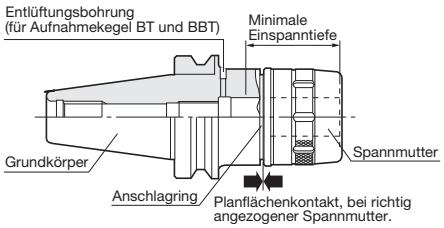
BEDIENUNGSANLEITUNG

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

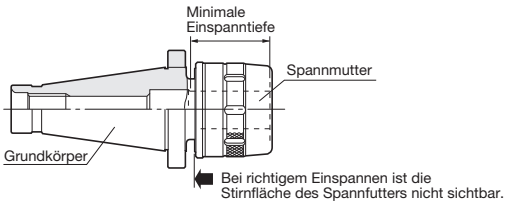
SPEZIFIKATIONEN

Geeignet für Kühlmitteldurchführung durch die Spindel

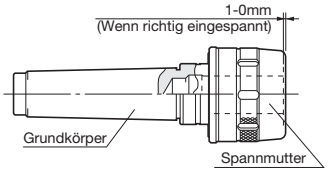
BT/BBT/BCV/HSK/BIG CAPTO



DIN2080-Schaft



MK-Schaft

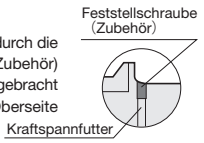


Kraftspannfutter	Außendurchmesser der Mutter	Haken-Schlüssel	MEGA-Rollenschlüssel
HMC20	ø60	FK58-62	MGR60L
HMC25	ø62		MGR62L
HMC32	ø80	FK80-90	MGR80L
HMC42	ø99	FK92-100	MGR99L

⚠ HINWEIS

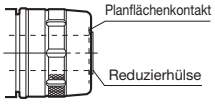
Minimale Einspanntiefe
Bitte beachten Sie die Mindest-Einspanntiefe

Schaftausführung BT und BBT
Bei Verwendung einer Kühlmittelzuführung durch die Spindel muss die Feststellschraube M4 (Zubehör) mit einem Dichtmittel im Entlüftungsloch angebracht werden. (Die Feststellschraube ist an der Oberseite der Verpackung angebracht.)



MIT REDUZIERHÜLSE VERWENDEN (OPTIONAL)

Bei Verwendung der Reduzierhülse muss diese vollständig in das Spannfutter eingesetzt werden, damit ein richtiger Kontakt zwischen Hülse und Futter vorhanden ist.



AXIALLÄNGEN-EINSTELLSCHRAUBE (OPTIONAL)

Zum Einstellen der Auskraglänge der Schneidwerkzeuge.



TK-REINIGER (OPTIONAL)

Mit dem TK-REINIGER lässt sich die Spannbohrung eines Werkzeughalters vollständig und einfach reinigen.



Modell	Spanndurchmesser
TKC20	ø20
TKC25	ø25
TKC32	ø32
TKC42	ø42

ANBRINGEN UND ENTFERNEN DES SCHNEIDEWERKZEUGS

Zum Festziehen des New Hi-Power-Milling Chuck, dessen Größe vom Modell abhängig ist, kann entweder ein Hakenschlüssel oder ein BIG Mega-Rollenschlüssel verwendet werden.

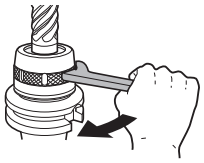

Hakenschlüssel


MEGA-Rollenschlüssel

Hakenschlüssel

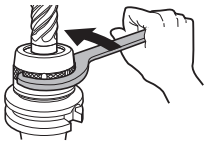
MONTAGE

Ziehen Sie die Mutter mit einem Hakenschlüssel in Pfeilrichtung bis zur entsprechenden Spannposition fest.



AUSBAU DES WERKZEUGS

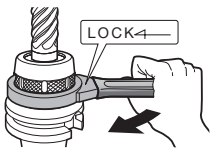
Lösen Sie die Mutter in Pfeilrichtung. Entfernen Sie danach das Schneidewerkzeug.



MEGA-Rollenschlüssel

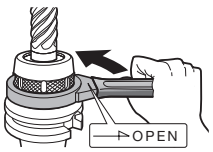
MONTAGE

Stecken Sie den Megarollenschlüssel (separat erhältlich) mit der mit "LOCK" markierten Seite von oben auf die Spannmutter und ziehen Sie in Pfeilrichtung bis zur Anzugsposition an.



AUSBAU DES WERKZEUGS

Stecken Sie den Megarollenschlüssel (separat erhältlich) mit der mit "OPEN" markierten Seite von oben auf die Spannmutter und drehen Sie in Pfeilrichtung, bis diese vollständig gelöst ist.Danach ziehen Sie das Schneidwerkzeug heraus.

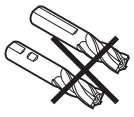


Lösen Sie die Spannmutter nach dem Entfernen des Schneidwerkzeugs um mindestens eine weitere Umdrehung. Andernfalls kann beim erneuten Einspannen eine geringere Haltekraft zur Verfügung stehen, was zu Störungen beim Fräsen führen kann.

⚠ HINWEIS

MONTAGE DES SCHNEIDWERKZEUGS IM NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

- Ein Spannfutter, das Beschädigungen oder Risse aufweist darf NIEMALS verwendet werden.
- Verwenden Sie ein Schneidwerkzeug mit Zylinderschaft mit einer 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, deren Verschleiß an der zweiten Schneideplatte größer als 0,4 mm ist.
- Halten Sie das Schneidewerkzeug immer mit einem Tuch usw. fest, um Verletzungen durch die Schneidkanten zu vermeiden.
- Verwenden Sie KEINE Schneidwerkzeuge mit Weldon Spannfläche und mit Auskragung / 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.

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.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

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

No.0623