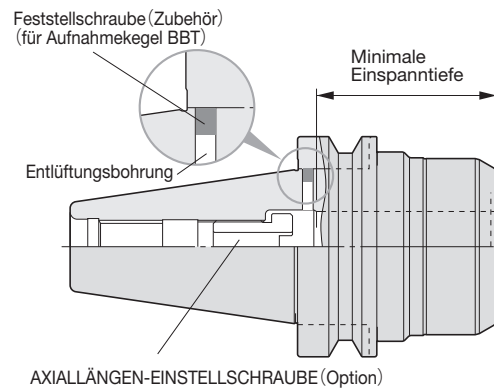


BEDIENUNGSANLEITUNG

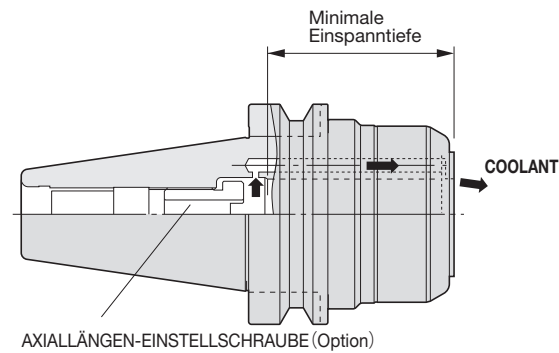
Lesen Sie diese Anleitung vor der Verwendung sorgfältig durch und bewahren Sie griffbereit auf, um bei Bedarf später nachschlagen zu können.

TECHNISCHE DATEN

[Standard type]

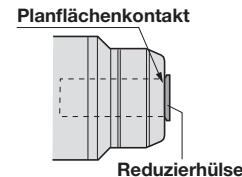


[Jet-through type]



MIT REDUZIERHÜLSE VERWENDEN (OPTION)

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



Bei Verwendung von Kühlmittel zusammen mit IKZ Werkzeugen wird eine abgedichtete Zwischenbüchse benötigt.

AXIALLÄNGEN-EINSTELLSCHRAUBE (OPTION)

Zum Einstellen der Auskraglänge der Schneidwerkzeuge.

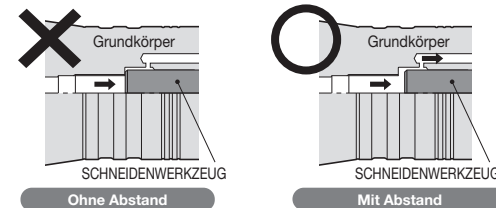


HINWEIS

1. Schaftausführung 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.)

2. Für die Verwendung von Werkzeugaufnahmen mit Cool-Jet Bohrungen wird ein Mindestabstand von 1mm empfohlen. Dieser Abstand zwischen dem Schaftende und der Werkzeugaufnahme Stirnseitig von mindestens 1 mm sollte immer eingehalten werden, da sonst der Kühlmittelfluss unterbrochen werden kann. Bei Verwendung einer LÄNGENEINSTELLSCHRAUBE wird der Kühlmittelfluss nicht unterbrochen.



3. Vor dem Festziehen müssen die Kontaktflächen an der Stirnseite der Spannmutter und des Grundkörpers gereinigt werden. Andernfalls kann sich dieses auf die Rundlaufgenauigkeit auswirken. Die Spindeldrehzahl hat Einfluss auf den Maschinenbetrieb, eine sichere Bearbeitung muss durch langsames Erhöhen der Drehzahl gewährleistet werden.

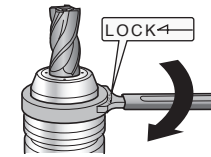
Minimale Einspanntiefe

Bitte beachten Sie die Mindest-Einspanntiefe

VERWENDUNG DES MEGA-ROLLENSCHLÜSSEL

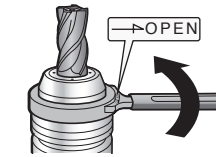
MONTAGE

Bringen Sie den MEGA WRENCH-Rollenschlüssel über die Mutter an, so dass sich die mit "LOCK" markierte Seite am Schneidwerkzeug befindet. Drehen Sie den MEGA WRENCH-Rollenschlüssel zum Festziehen in Pfeilrichtung (nach rechts) bis die Spannmutter Kontakt mit dem Grundkörper hat.



AUSBAU

Bringen Sie den MEGA WRENCH-Schlüssel über die Mutter an, so dass sich die mit "OPEN" markierte Seite am Schneidwerkzeug befindet. Drehen Sie den MEGA WRENCH-Schlüssel in Pfeilrichtung bis sich die Mutter frei bewegen lässt. Entfernen Sie danach das Schneidwerkzeug.



HINWEIS

• Vor dem Festziehen und Lösen muss die Außenseite der Mutter zur Vermeidung eines Abrutschens mit einem Tuch usw. abgewischt werden.

• Der Schneidwerkzeug sollte nicht mit dem Spannschlüssel oder mit der Hand bzw. den Fingern berührt werden.

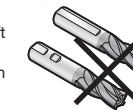
• Lösen Sie die Spannmutter nach dem Entfernen des Schneidwerkzeugs um mindestens eine weitere Umdrehung. Andernfalls kann beim erneuten Einspannen eine geringere Haltekraft zur Verfügung stehen, was zu Störungen beim Fräsen führen kann.



HINWEIS

MONTAGE DES SCHNEIDWERKZEUGS IM MEGA DOUBLE POWER CHUCK

1. Ein Spannfutter, das Beschädigungen oder Risse aufweist darf NIEMALS verwendet werden.
2. Entfernen Sie die Rückstände und Ölsuren vollständig vom Spannfutter und dem Schneidwerkzeug.
3. Verwenden Sie KEINE Schneidwerkzeuge, deren Verschleiß an der zweiten Schneideplatte größer als 0,4 mm ist.
4. Halten Sie das Schneidwerkzeug immer mit einem Tuch usw. fest, um Verletzungen durch die Schneidkanten zu vermeiden.
5. Verwenden Sie ein Schneidwerkzeug mit Zylinderschaft mit einer h7-Toleranz.
6. Verwenden Sie KEINE Schneidwerkzeuge mit Weldon Spanfläche und mit Auskrägung / Kerben am Schaft.



WÄHREND DER BEARBEITUNG

1. Brechen Sie eine Bearbeitung ab, sobald Vibrationen oder Rattern auftreten.
2. Berühren Sie NIEMALS das Spannfutter und die Werkzeugschneide bei sich drehender Spindel.

SONSTIGES

1. Ziehen Sie die Spannmutter NIEMALS ohne eingesetztes Schneidwerkzeug fest.
2. **BIG** empfiehlt die Verwendung der eigenen Anzugsbolzen, weil diese mit dem MEGA DOUBLE POWER CHUCK kompatibel sind. Die Anzugsbolzen sollten alle zwei Jahre ausgetauscht werden.
3. Verwenden Sie keine Anzugsbolzen mit Anzeichen von Beschädigungen am Kopf oder deformierte Anzugsbolzen.