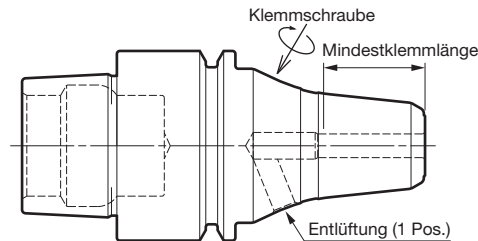


Lesen Sie diese Anleitung vor der Verwendung sorgfältig durch und bewahren Sie griffbereit auf, um bei Bedarf später nachschlagen zu können.

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE  
[http://big-daishowa.com/manual\\_index.php](http://big-daishowa.com/manual_index.php)



### SPEZIFIKATIONEN



※ Eine Durchgangsbohrung für Kühlmittel/Luft ist nicht verfügbar.  
 ※ Einstellschraube zum Einstellen der Werkzeuglänge kann nicht verwendet werden.

### KLEMMEN UND LÖSEN EINES SCHNEIDWERKZEUGS

● Reinigen Sie den Schaft des Schneidwerkzeugs und den Innendurchmesser des HYDRAULIC CHUCK mit einem sauberen Lappen. **BIG**  $\alpha$  WIPER CLEANER ( $\phi 3-\phi 12$ ) werden zur Reinigung des Innendurchmessers empfohlen.

- ① Führen 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.
- ② Ziehen Sie die Klemmschraube mit dem Zubehör-Schlüssel an, bis sie den Boden leicht berührt. Ziehen Sie die Schraube nicht weiter. Starker Kontakt der Klemmschraube mit dem Boden kann den Rundlauf vergrößern. Lösen Sie in einem solchen Fall die Klemmschraube leicht und ziehen Sie sie wieder entsprechend an.
- ③ Lösen Sie die Klemmschrauben um 2 bis 4 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 nicht über MIN. KLEMMLÄNGE hinaus eingeführt ist, dann ist eine Beschädigung des Innenbereichs möglich.

### TECHNISCHE DATEN

	Klemmdurchmesser mm	Mindestklemmlänge mm	Betriebstemperatur °C	GRIFSTANGEN-Modell für Überprüfung der Klemmkraft
HSK-E25 HSK-E25-UP	3	16	5-50	TSB3
	3.175	16		TSB3.175
	4	16		TSB4
	6	16		TSB6
HSK-E32 HSK-E32-UP	3	16		TSB3
	3.175	16		TSB3.175
	4	19	TSB4	
	6	25	TSB6	

### ÜBERPRÜFUNG DER KLEMMKRAFT

※ Überprüfen Sie die Klemmkraft für eine sichere Anwendung.

#### ÜBERPRÜFUNGSZEITRAUM

- ① Wenn das Spannfutter nach längerer Zeit wieder verwendet wird.
- ② Wenn ein Schneidwerkzeug 100 Mal gewechselt wurde, oder alle 3 Monate.

#### PRÜFUNGSVORGANG

- ① Die Umgebungstemperatur sollte 10-25 betragen.
- ② Führen sie die exklusive GRIFSTANGE in den Innendurchmesser des Spannfutters über die min. Klemmlänge hinaus ein und ziehen sie die KLEMMSCHRAUBE fest.
- ③ Prüfen Sie, ob sich die GRIFSTANGE einfach herausziehen lässt. Wenn das der Fall ist, ist es möglich, dass sich die Klemmkraft verringert hat.



GRIFSTANGE für Überprüfung der Klemmkraft

### VORSICHT (Mit Umsicht behandeln)

#### VORSICHT

- Entfernen Sie Metallablagerungen und Späne am Innendurchmesser und am Schaft des Schneidwerkzeugs und entfernen Sie Schmutz mit einem Lappen und Petroleum oder Entfettungsmittel.
- Tragen Sie regelmäßige 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 Sicherheitsschraube mit einem Stift wird zur Extraktion des Öldrucks verwendet und darf nie 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.
- Wenn ein Schneidwerkzeug während des Schneidens defekt geht, überprüfen Sie die Rundlaufgenauigkeit des Werkzeughalters und ob Beschädigungen entstanden sind.