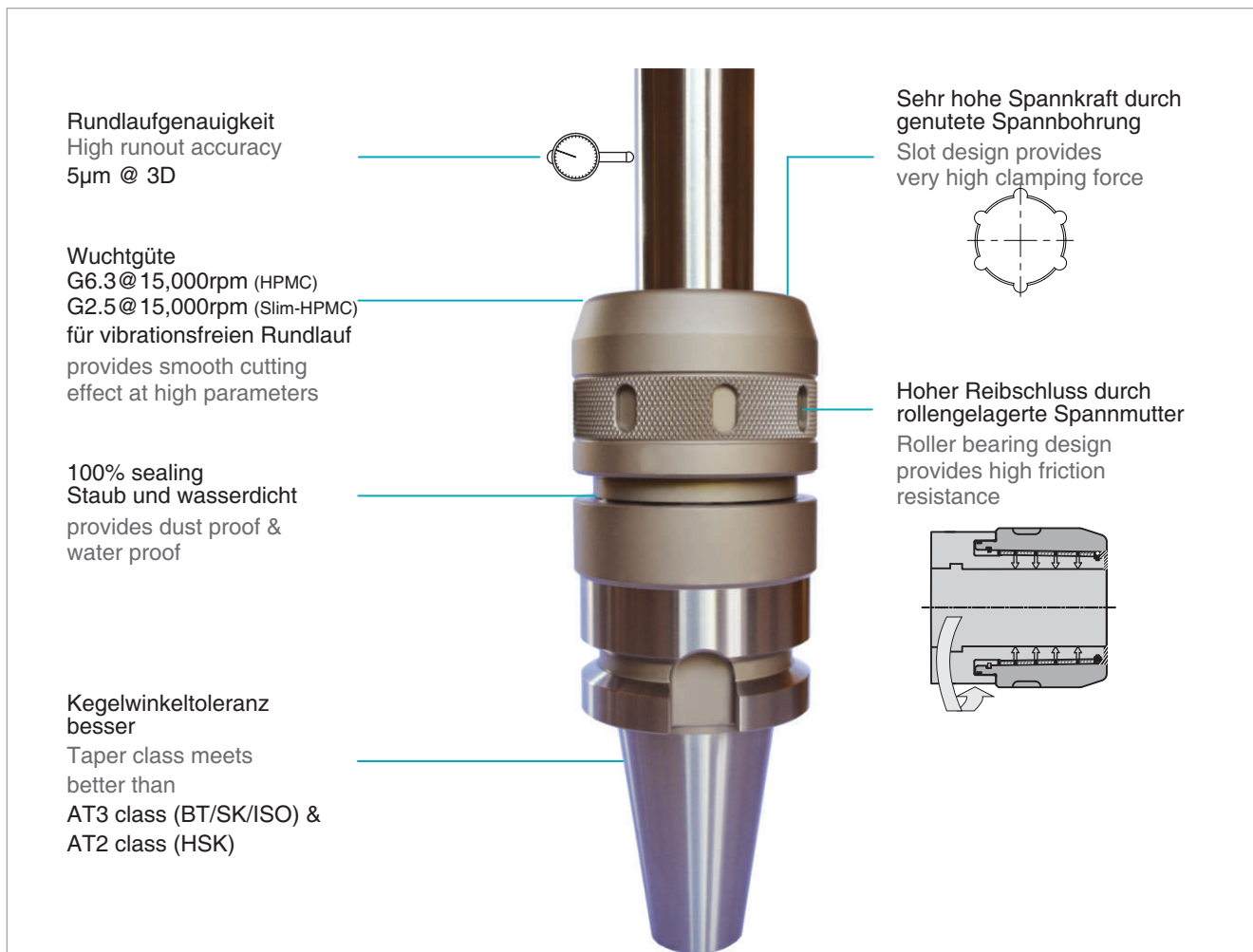


Hochleistungsfräserspannfutter - Eigenschaften und Vorteile

Hi-Power Milling Chuck - Features & Advantages



Zusätze und Vorteile

- Sehr hohe Spannkraft führt zu verbesserter Produktivität und Standzeit
- Geringe Reibung durch Konstruktion mit Rollenlager
- Hohe Rundlaufgenauigkeit von 5 µm bei 3D
- Ausgezeichnete Oberflächenqualität da weniger Vibrationen
- Mit Antikorrosionsbeschichtung geschützt
- Ein neu entworfener Dichtmechanismus der Mutter verhindert Verunreinigung durch Staub und Kühlflüssigkeit, dadurch wird die Standzeit des Werkzeugs erhöht

Features and Advantages

- Very high clamping force leads to increased productivity and tool life
- Roller bearing design provides high friction resistance
- High run out accuracy 5 micron @ 3D. Less wear on cutting edge leads to significant increase in tool life
- Excellent finish on machined surface due to less vibration
- Protected with anti-corrosive coating
- Perfect seal mechanism of clamping nut, prevents dust and coolant entry. Thereby, extending life of the holder

Hi-Power Milling Chuck - Anzugsmomente und Spannkräfte / Torque chart

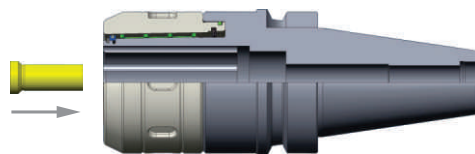
(für Größe) (for Size)	Anzugsmoment (Nm) Tightening Torque (Nm)	Spannkraft (Nm) Clamping Force (Nm)	Schaft Ø (mm) Shank Ø (mm)
WHPMC 20	30	400 - 500	20h6
WHPMC 25	70	550 - 700	25h6
WHPMC 32	80	700 - 900	32h6

Slim Hi-Power Milling Chuck - Anzugsmomente und Spannkräfte / Torque chart

(für Größe) (for Size)	Anzugsmoment (Nm) Tightening Torque (Nm)	Spannkraft (Nm) Clamping Force (Nm)	Schaft Ø (mm) Shank Ø (mm)
WHPMC S06	20 - 30	30 - 45	6h6
WHPMC S08	20 - 30	45 - 60	8h6
WHPMC S10	20 - 30	60 - 80	10h6
WHPMC S12	20 - 30	100 - 150	12h6
WHPMC S16	20 - 30	250 - 300	16h6
WHPMC S20	20 - 30	300 - 350	20h6

Montage / Assembly

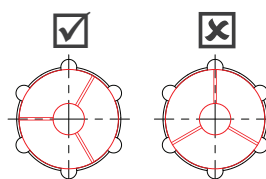
Stellen Sie sicher, dass bei der direkten Montage des Werkzeugs die Stellschraube im Spannfutter eingebaut ist, um den korrekten Sitz des Schneidwerkzeugs zu gewährleisten
 Please ensure that the adjusting screw is located before direct mounting of tool, as this ensures the correct seating of the cutting tool



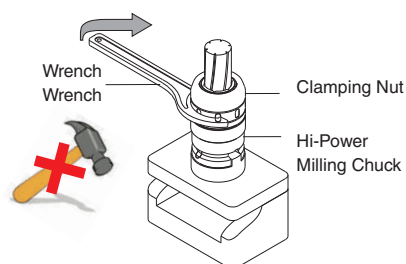
Zum Montieren der Spannzange sollte die Stellschraube aus dem Spannfutter entfernt werden

Please remove the adjusting screw before mounting the collet

Die Längsrillen der Spannzange und des Fräsers sollten in versetzter Winkellage montiert werden
 Please ensure that the straight collet and milling chuck slot do not coincide, if it coincides then the clamping torque will not be consistent



Einspannen-Ausspannen / Clamping-UnClamping



Die Spannmutter wird mit dem mitgelieferten Schlüssel gemäß Drehmomenttabelle angezogen. Verwenden Sie keinen Hammer, kein Rohr oder Ähnliches, um das Drehmoment zu erhöhen. Eine Erhöhung des Drehmomentes ergibt keine Erhöhung der Spannkraft, sondern beschädigt das Spannfutter. Das Werkzeug muss vertikal in den Halter montiert werden (siehe Abb.).

Kombinieren Sie nicht verschiedene Verlängerungen.
 Bitte nicht auf der Maschine ein-/oder ausspannen.

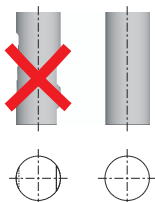
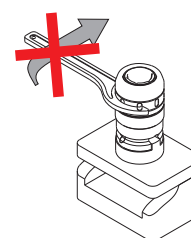
Please use wrench provided to clamp the cutting tool into the chuck to the specified clamping torque. Do not use a hammer, pipe, or any other device to exert added torque on the wrench. Excessive torque will damage the clamping chuck. The tool should be mounted in the holder in the vertical position as shown in fig.

Do not combine several extensions.

Do not clamp or unclamp on the machine

Das Hi-Power Fräserspannfutter sollte nie ohne Schneidwerkzeug gespannt werden. Die einwirkenden Spannkraften verursachen eine permanente Verformung der Innenbohrung

The Hi-power milling chuck should never be tightened without a cutting tool inside the bore. High gripping forces will cause permanent ID deformation



Die beste Leistung des Hi-Power Fräserspannfutters wird erreicht, wenn das Schneidwerkzeug rund ist, ohne Weldon- oder Whistle Notch-Flächen. Schneidwerkzeuge mit Weldon- oder Whistle Notch-Flächen können gespannt werden, haben jedoch einen negativen Einfluß auf Rundlauf und Wuchtgüte

Best performance from the Hi-power milling chuck is attained when the cutting tool shank is round, without flats and within h6 tolerance. Cutting tools with small flats may be held, but run-out and balancing grade will not be consistent

Wartung / Maintenance :

Wenn das Hi-Power Fräserspannfutter über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird, lösen Sie die Mutter, säubern und trocknen Sie diese und verwenden Sie ein Rostschutzmittel; wasserlösliche Kühlmittel, Rost, Ölfilme, Staub usw., die auf dem Spannfutter bleiben, können verkleben und zu Betriebsausfällen führen, daher sollten diese ebenfalls gesäubert, getrocknet und mit einem Rostschutzmittel behandelt werden

If the Hi-power milling chucks are not used over a prolonged period of time, loosen the nut, wipe clean, dry and apply rust inhibitor. Water-soluble coolant, rust, oil film, dust, etc. remaining on the Hi-power milling chucks may stick and result in operation failure, so please wipe them clean and dry, and apply rust inhibitor