

ZUR BEACHTUNG

- Drehen Sie den Spannring aus Sicherheitsgründen kontinuierlich und langsam.
- Wenn nicht genug Spannkraft erzeugt worden ist oder die Spannlänge eines Schneidwerkzeugs nicht ausreichend ist, kann sich das Schneidwerkzeug lösen.
- Benutzen Sie keine zusätzlichen Hilfsmittel (Verlängerung, ...etc.) um den Spannring noch fester zu ziehen.
- Den Spannring nicht festziehen, ohne ein Schneidwerkzeug eingesetzt zu haben.
- Nicht die Schneide eines Werkzeugs berühren. Verletzungsgefahr!

• Lösen eines Schneidwerkzeugs

1. Lösen Sie den Spannring mit einem Hakenspanner, um das Schneidwerkzeug zu entfernen.
2. Lösen Sie den Spannring aus Sicherheitsgründen kontinuierlich und langsam
3. Den Spannring nicht lösen, wenn das Schneidwerkzeug nach unten zeigt (Gefahr des Herausfallens).
4. Während Sie den Spannring lösen, muß das Werkzeug mit einem Tuch abgedeckt werden (Verletzungsgefahr).
5. Stellen Sie sicher, daß der Spannring um mind. 360° in Löserichtung zurückgedreht wird, nachdem das Schneidwerkzeug aus dem Halter gelöst wurde.

• Hinweise für den Langzeitgebrauch

1. Das Hochleistungs-Kraftspannfutter nicht ohne ein Schneidwerkzeug gespannt lassen. Dies kann die Genauigkeit des Halters verschlechtern.
2. Beachten Sie, daß das Hochleistungs-Kraftspannfutter nicht ständig mit gespanntem Werkzeugschaft aufbewahrt wird. Läßt man ein Schneidwerkzeug im Spannfutter, so könnte sich die Haltekraft verschlechtern. Lösen Sie den Spannring und spannen ihn nochmals, wenn sich ein Schneidwerkzeug längere Zeit im Spannfutter befunden hat.
3. Entfernen Sie nach Gebrauch Späne und Schmutz vom Hochleistungs-Kraftspannfutter und verwenden Sie rosthemmendes Öl als Korrosionsschutz für den Schaff.

CTS



NT TOOL EUROPE

NT TOOL EUROPE
Siemensstraße 17 A
D 61449 Steinbach/Ts, Germany
Fon: +49 (0)6171-91639-0
Fax: +49 (0)6171-91639-90
Mail: nteurope@nttool.co.jp
Url: www.nttooleurope.com



Sicherheitshinweise

- Beim Spannen des Werkzeugs sicherstellen, daß das Hochleistungs-Kraftspannfutter fest in eine Montagevorrichtung eingesetzt ist.
- Niemals andere Hakenspanner, als die von uns dafür vorgesehenen, benutzen. Ansonsten besteht die Gefahr, daß sich der Spanner aus der Spannfläche löst und Sie sich verletzen können.
- Zu Ihrer Sicherheit benutzen Sie bitte beim Einspannen des Werkzeugs ein Abdecktuch, um Verletzungen an Hand und Fingern zu vermeiden.
- Das Hochleistungs-Kraftspannfutter nicht berühren, während es rotiert. Dies kann zu schweren Verletzungen führen.
- Bei der Bearbeitung entweder die Schutztür schließen oder eine Schutzbrille tragen, um Verletzungen durch herumfliegende Späne zu vermeiden.
- Das Hochleistungs-Kraftspannfutter beim Installieren, Entnehmen und Transportieren nicht fallenlassen. Verletzungsgefahr!
- Das Hochleistungs-Kraftspannfutter nur für die empfohlenen Anwendungen benutzen, nicht demontieren oder modifizieren. Dies kann zu Unfällen führen.
- Vorsicht beim Einrichten mit innerer Kühlmittelzufuhr. Das Schneidwerkzeug könnte bei Fehlfunktion herausgeschleudert werden.
- Unter Kühlmitteldruck in der Maschine die Spannkappe mit eingespanntem Werkzeug niemals lösen.
- Bei unsachgemäßem Gebrauch unseres Hochleistungs-Spannfutters übernehmen wir keine Haftung für Personenschäden, Maschinenschäden oder defekte Werkstücke.

Bedienungsanleitung Hochleistungs-Kraftspannfutter CTS

• Einspannen eines Schneidwerkzeugs

1. Stellen Sie sicher, daß Ölrreste und Staub vom Fräser-Kraftspannfutter, der Spannhülse oder dem Schneidwerkzeug mit einem sauberen Tuch entfernt worden sind.

ACHTUNG

Um Durchrutschen zu vermeiden, sind Aufnahmebohrung, Spannhülse und Werkzeugschaft öl- und staubfrei zu halten.

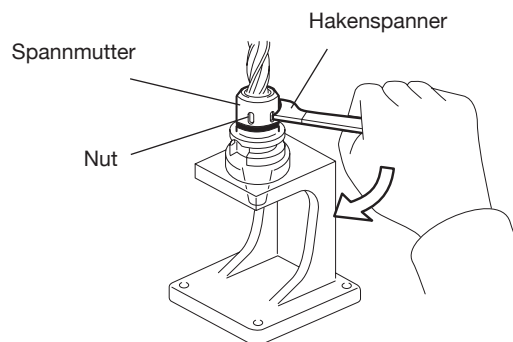
2. Stellen Sie sicher, daß das Hochleistungs-Kraftspannfutter fest in einer Montagevorrichtung eingesetzt ist.
3. Setzen Sie den Werkzeugschaft mit einer ausreichenden Spannlänge ein. Beachten Sie, daß die Spannlänge des Schneidwerkzeugs mit der empfohlenen Spannlänge übereinstimmt oder diese überschreitet.

ohne Spannhülse	
Innen-Ø des Spannfutters	(mm) min. Einspannlänge
16 / 20	40
25 / 32 / 42	50

mit Spannhülse		
Innen-Ø des Spannfutters	min. Einspannlänge (mm)	
	MC	MC-OH + MC-C
4 / 6 / 8	30	30
10 / 12	40	40
16 / 20	45	45
25	50	50
32	50	60

Bedienungsanleitung Hochleistungs-Kraftspannfutter CTS

4. Beachten Sie, daß die Toleranz eines Werkzeugschafts im Bereich h7 liegt und der Schaft keine Kratzer oder andere Oberflächenschäden besitzt. Neben zylindrischen Schäften können auch Werkzeuge mit Weldon- oder Whistle Notch-Schaft gespannt werden.
5. Spannen Sie das Hochleistungs-Kraftspannfutter vor, indem Sie den Spannung von Hand festziehen.
6. Setzen Sie den Haken des Spanners in eine Nut des Spannrings und drehen Sie, bis die optimale Spannkraft erreicht ist.



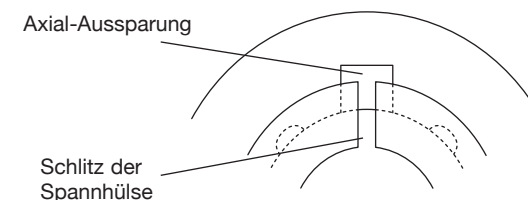
7. Verwenden Sie für CTS Hochleistungs-Kraftspannfutter die zugehörigen Spannschlüssel (siehe Tabelle).

Spannfutter-Größe	Hakenspanner
CT16S	HS-1-16
CT20S	HS-2-20
CT25S	HS-2.5-25
CT32S	HS-3-32
CT42S	HS-4-42

Bedienungsanleitung Hochleistungs-Kraftspannfutter CTS

8. Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr
Wird das Kraftspannfutter mit innerer Kühlmittelzufuhr eingesetzt müssen die beiden Luftaustrittsbohrungen mit Schrauben M4x5 verschlossen werden.

Bei Verwendung von MC-Spannhülsen für die innere Kühlmittelzufuhr (MC-OH, -C) müssen die Schlitze auf die Axial-Aussparungen der Spannbohrung ausgerichtet werden.



• Ermitteln der optimalen Spannkraft

1. Die optimale Spannkraft für normale Bearbeitung wird erreicht, indem Sie den Spannungring festziehen, bis die schwarze Ringfläche nicht mehr zu sehen ist.
2. Die optimale Spannkraft für schwere Bearbeitung wird erreicht, indem Sie den Spannungring festziehen, bis er sich nicht mehr weiter drehen läßt. (Plananlage). Zur Einstellung der optimalen Rundlaufgenauigkeit ist es wichtig, den Spannungring kontinuierlich und langsam bis auf Planlage zu spannen.

