

1. Rengöring

Det är mycket viktigt att verktygsskaft och chucken invändigt rengörs från fett och andra föroreningar. Använd ett alkoholbaserat, avfettande medel.

2. Ansättning av hydrauliken

Skraven ska alltid dras till fix stopp. Dra aldrig skruven utan ett verktyg insatt i chucken då det finns risk att hydraulkammaren deformeras.



3. Verktygsinstickslängd

Verktyget ska stickas in mot botten av chucken för att hydraulkammaren inte ska deformeras av trycket. Vid användning av reduceringshylsa bör minst 60% av verktygsskaftets längd utnyttjas.

Viktig information

Standardchuckar - typ HCF / HCFL / HCPS

I standardchuckar från Ø6 t.o.m Ø20 kan även Weldonskaft användas direkt i chucken. Skafttolerans h6.

Chuckar med fräsmembran [+] - typ HCF+ / HCFL+ / HCPK+ / HCP+ / HCK+

I chuckar med fräsmembran kan endast helt cylindriska skaft användas direkt i chucken. Skafttolerans h6.

Övriga former på verktygsskaft - samtliga

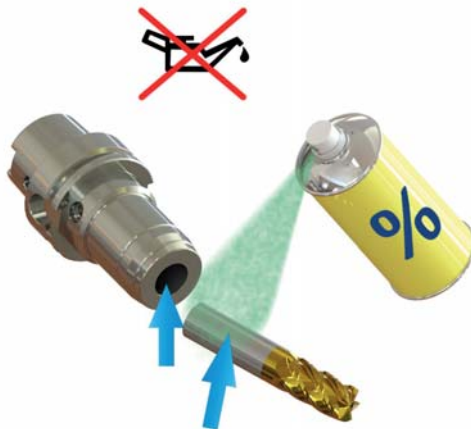
Övriga former på verktygsskaft som t ex Weldon och Wistlenotch kan användas i kombination med reduceringshylsa i chucken.

Arbetstemperatur

Idealisk optimerad arbetstemperatur för hydraulchuckar ligger mellan 20°C och 50°C.



För att demontera och montera chucken behövs specialverktyg. Skicka därför alltid apparaten till en SPV representant om den behöver översyn eller reparation.



1. Cleaning

It is very important that both the shank of the tool and the inside of the chuck are free from grease or other contamination. Only use alcohol based degreaser.

2. Tightening the hydraulic screw

The screw must always be tightened to the fixed stop. Never tighten the screw without a tool in the chuck, since there is a risk that the hydraulic chamber will be deformed.



3. Tool insertion length

The tool must be inserted to the fixed stop, to prevent the hydraulic chamber from being deformed by the pressure. When reduction collet is used, at least 60% of the length of the tool shank must be used.

General information

Standard chucks - type HCF / HCFL / HCPS

In standard chucks from Ø6 to Ø20 Weldon shank can also be used directly in the chuck. Tolerance h6.

Chucks with milling membrane [+] - type HCF+ / HCFL+ / HCPK+ / HCP+ / HCK+

In chucks with milling membrane only cylindrical shafts can be used directly in the chuck. Tolerance h6.

Other types of tool shanks - all types of chucks

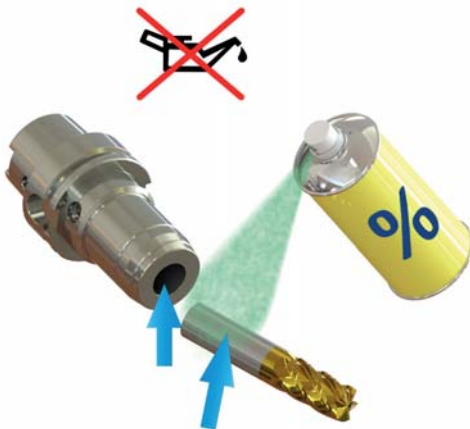
Other types of tool shanks like Weldon and Whistlenotch can be used in combination with reduction collet in the chuck.

Working temperature

Ideal and optimized working temperature is between 20°C and 50°C.



To disassemble and assemble the chuck, special tools are required. Always send the chuck to a SPV Spintec representative for service and repair.



1. Säuberung

Es ist sehr wichtig dass der Fräuserschaft sowie der Schaft des Futters frei von Fetten und anderen Verunreinigungen sind. Benutze Sie dazu einen alkoholbasierten Entfetter.

2. Anziehen der Befestigungsschraube

Die Schraube muss immer bis zum Anschlag angezogen werden. Ziehen Sie diese jedoch nie ohne Werkzeug im Schaft des Futters an. Die Druckkammer könnte dadurch zerstört werden.



3. Längeneinstellung

Das Werkzeug muss bis zum Ende eingeschoben werden, um der Verformung der Druckkammer durch den Druck vorzubeugen. Sollten Reduzierungshülsen verwendet werden, müssen mindestens 60% des Schafts des Werkzeuges eingeführt werden.

Wichtige Informationen

Standard Futter – Typ HCF / HCFL / HCPS

In Standard-Futtern von Ø6mm bis Ø20mm (h6), können auch Weldonschäfte direkt eingesetzt werden.

Futter mit Fräser-Membran [+] – Typ HCF+ / HCFL+ / HCPK+ / HCP+ / HCK+

In Futtern mit Fräser-Membran [+] können nur Zylinder-Schäfte benutzt werden. Schafttoleranz h6.

Andere Schaftformen - Alle Futtertypen

Weitere Schaftformen wie Weldon oder Wistlenotch können in Kombination mit Reduzierhülsen verwendet werden.

Arbeitstemperatur

Die ideale und optimierte Arbeitstemperatur liegt zwischen 20°C und 50 °C .



Zur De- bzw. Montage wird spezielles Werkzeug benötigt. Für Service und Reparatur wenden Sie sich immer an einen SPV-Vertreter.