

Handling instructions For quick change adaptors with Coromant Capto®



Installation and service instructions for quick change adaptors

Recommended torque wrenches and key adaptors

C-TK-01M (C3-C6)
C-TK-02 (C8)



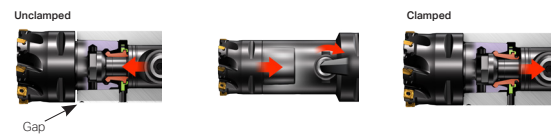
To achieve indexing within +/- 2 micron, you need to use a torque wrench.

Torque wrenches and key adaptors

Coupling Size	Torque	Ordering code			
		Torque wrench	Key adaptors		
C3	35	26	C-TK-01M 5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01M 5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01M 5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01M 5680 035-07	12	.47
C8	130	97	C-TK-02 5680 035-07	12	.47

Installation

- Unlock the clamping unit with a torque wrench and insert the cutting unit into the coupling until the stop position is reached. This position is reached when, after a light tap whilst in the unclamped position, the cutting unit hits the front face of the draw bar. The gap between male and female coupling surfaces should, in this position, be approx. 0.8 mm.
- To feed in and clamp the cutting unit securely, put the clamping unit in unlocked position, then put in the cutting unit and clamp by rotate the torque wrench clockwise, approximately 140° to its recommended torque value.
- Unclamp the tool by rotating the cam anti clockwise.



Service

Lubricate the clamping unit

- Use lubricating of type "EP 2" or universal grease.
- Remove the screw (1) in the camshaft. Assemble a specific grease nipple. Ordering code: 5692 012-01 (C4-C8), 5692 012-02 (C3)
- IMPORTANT: Set the clamping mechanism in locked position before lubrication by turning the camshaft clockwise until stop.
- Pump in grease with grease gun until it begins to seep out round the key handle and the camshaft.
- Remove grease nipple. Replace screw (1) into the camshaft.
- Check the function by activating the mechanism backwards and forwards several times.

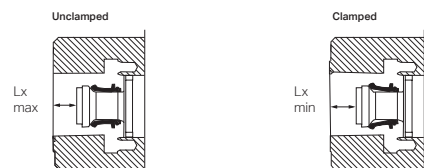


NOTE: CC Clamping Units require periodical service and maintenance in a clean area, as recommended in the instructions.

Once a year, check the draw bar movement "lx" of clamping units used in production. Before measuring, ensure that the camshaft is turned firmly to its end positions "unclamped and clamped respectively". If the "lx" min value is equal or less than the value in Table 2. SEND CLAMPING UNITS FOR REPAIR.

Control dimensions Polygonsurface-Draw bar

Table 1. New (unused) clamping units				Table 2. Used clamping units			
Capto size	Draw bar positioning mm (inch)		Cl. pos.	Lx (min)	Cl. pos. mm	Lx (min)	Lx (min) for repair
	Uncl. pos.	Lx (max)					
C3	5.3	0.2087	8.9	0.3504	C3	8.5	0.3346
C4	8.2	0.3228	12.3	0.4843	C4	12.0	0.4724
C5	9.2	0.3622	13.9	0.5472	C5	13.6	0.5354
C6	10.1	0.3976	16.1	0.6339	C6	15.8	0.6220
C8	19.2	0.7795	25.3	0.9961	C8	25.0	0.9843



Montage- und Serviceanleitung für Schnellwechselladpter

Empfohlene Drehmomentschlüssel und Schlüsselaufnahmen

C-TK-01M (C3-C6)
C-TK-02 (C8)



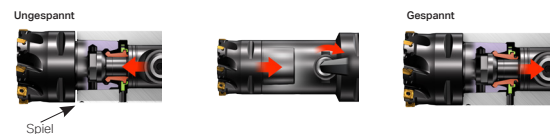
Für eine Indexierung innerhalb +/- 2 Mikron ist ein Drehmomentschlüssel erforderlich.

Drehmomentschlüssel und -aufnahmen

Kupplungsgröße	Drehmoment	Bestellnummer			
		Drehmomentschlüssel	Schlüsselaufnahme		
C3	35	26	C-TK-01M 5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01M 5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01M 5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01M 5680 035-07	12	.47
C8	130	97	C-TK-02 5680 035-07	12	.47

Installation

- Lösen Sie die Spanneinheit mit einem Drehmomentschlüssel und drücken Sie den Schneidkopf bis zum Anschlag ein. Diese Position ist erreicht, wenn in ungespannter Position der Schneidkopf mit der Vorderkante der Zugstange in Kontakt kommt. Das Spiel zwischen Plananlagen des Werkzeugs und der Polygonbuchse sollte in dieser Position zirka 0.8 mm betragen.
- Für sicheren Einsatz und Spannen des Schneidkopfes, bringen Sie diesen in ungespannte Position und spannen Sie ihn durch Drehen des Drehmomentschlüssels im Uhrzeigersinn um zirka 140° auf dessen empfohlenen Wert ein.
- Lösen Sie das Werkzeug durch Drehung des Bolzens gegen den Uhrzeigersinn.



Service

Schmieren der Spanneinheit

- Verwenden Sie Typ "EP 2" oder ein Universal-Schmiermittel.
- Entfernen Sie die Schraube (1) im Exzenterbolzen. Montieren Sie einen speziellen Schmierneippel. Bestellnummer: 5692 012-01 (C4-C8), 5692 012-02 (C3)
- WICHTIG: Bringen Sie den Spannmechanismus vor dem Einfetten in die Position "Spannen ohne Werkzeug", indem der Exzenterbolzen gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht wird.
- Pumpen Sie mit der Fettpresse Fett ein, bis es um den Adaptergriff und seitlich des Exzenterbolzens austritt.
- Entfernen Sie den Schmierneippel. Setzen Sie die Schraube (1) in den Exzenterbolzen ein.
- Prüfen Sie die Funktion durch mehrfache Vor- und Zurückbewegung des Mechanismus.

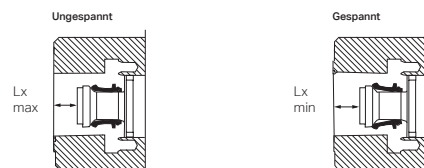


HINWEIS: CC Spanneinheiten erfordern einen regelmäßigen Service und Wartung in einer sauberen Umgebung, wie in der Anleitung empfohlen.

Überprüfen Sie einmal jährlich die Zugstangenbewegung "Lx" der in der Produktion eingesetzten Spanneinheiten. Achten Sie vor dem Messen darauf, dass der Exzenter fest in seiner Endposition "gespannt bzw. ungespannt" ist. Falls der min."Lx"-Wert gleich oder kleiner als der in Tabelle 2 angegebene Wert ist. ZUSENDUNG DER SPANNEINHEITEN ZUR WARTUNG.

Kontrollabmessungen Polygonoberfläche-Zugstange

Table 1. Neue (nicht gebrauchte) Spanneinheiten				Table 2. Gebrauchte Spanneinheiten			
Capto Größe	Zugstangenposition mm (Zoll)		Gesp. Pos. Lx (min)	Capto Größe	Gesp. Pos. Lx (min)		Lx (min) für gebrauchte Spanneinheiten = Wartungsgrenze
	Ungesp. Pos. Lx (max)	Lx (min)					
C3	5.3	0.2087	8.9	0.3504	C3	8.5	0.3346
C4	8.2	0.3228	12.3	0.4843	C4	12.0	0.4724
C5	9.2	0.3622	13.9	0.5472	C5	13.6	0.5354
C6	10.1	0.3976	16.1	0.6339	C6	15.8	0.6220
C8	19.2	0.7795	25.3	0.9961	C8	25.0	0.9843



Instrucciones de instalación y mantenimiento para adaptadores de cambio rápido

Llaves dinámicas y adaptadores de llave recomendados

C-TK-01M (C3-C6)
C-TK-02 (C8)



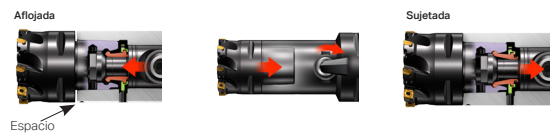
Para conseguir un ajuste de +/- 2 micras es necesario utilizar una llave dinámométrica.

Llaves dinámométricas y adaptadores de llave

Tamaño del acoplamiento	Par de apriete	Código de pedido			
		Llave dinámométrica	Adaptadores de llave		
C3	35	26	C-TK-01M 5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01M 5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01M 5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01M 5680 035-07	12	.47
C8	130	97	C-TK-02 5680 035-07	12	.47

Instalación

- Afloje la unidad de sujeción con una llave dinámométrica e introduzca la unidad de corte en el acoplamiento hasta llegar a la posición de tope. Sabrá que ha alcanzado esta posición si, al aplicar un suave toque a la unidad de corte en posición aflojada, ésta entra en contacto con la cara frontal del tirante. En esta posición, el espacio entre las superficies de los acoplamientos macho y hembra debe ser de aprox. 0.8 mm.
- Para introducir y fijar la unidad de corte de forma segura, sitúe la unidad de sujeción en posición aflojada y, a continuación, monte la unidad de corte y la brida girando la llave dinámométrica en el sentido de las agujas del reloj, aproximadamente 140°, al par de apriete recomendado.
- Afloje la herramienta girando la leva en sentido contrario a las agujas del reloj.



Mantenimiento

Lubricación de la unidad de sujeción

- Use lubricante tipo "EP 2" o grasa universal.
- Retire el tornillo (1) del árbol de levas. Coloque un racor de engrase específico. Código de pedido: 5692 012-01 (C4-C8), 5692 012-02 (C3)
- IMPORTANTE: Coloque el mecanismo de sujeción en posición de bloqueo antes de proceder a la lubricación. Para ello, gire el árbol de levas en el sentido de las agujas del reloj hasta alcanzar el tope.
- Bombée el lubricante con un inyector de engrase, hasta que empiece a rebosar del mango de la llave y del árbol de levas.
- Desmunte el racor de engrase. Sustituya el tornillo (1) del árbol de levas.
- Compruebe el funcionamiento activando el mecanismo hacia delante y hacia atrás varias veces.



NOTA: Las unidades de sujeción CC precisan un mantenimiento periódico y deben conservarse en lugares limpios, tal y como se recomienda en estas instrucciones.

Una vez al año, compruebe la movilidad del tirante "lx" de las unidades de sujeción utilizadas en producción. Antes de tomar las mediciones, asegúrese de que el árbol de levas está girado hacia su posición final, "aflojada y sujetada" respectivamente. Si el valor "lx" mínimo es igual o inferior al valor de la tabla 2. ENVÍE LAS UNIDADES DE SUJECIÓN A REPARAR.

Dimensiones de control del tirante de superficie poligonal

Tabla 1. Unidades de sujeción nuevas (no usadas)				Tabla 2. Unidades de sujeción usadas			
Capto Tamaño	Posicionamiento del tirante mm (pulg.)		Pos. sujet. Lx (min)	Capto tamaño	Pos. sujet. mm		Lx (min) (pulg.)
	Pos. afloj. Lx (máx)	Lx (mín)					
C3	5.3	0.2087	8.9	0.3504	C3	8.5	0.3346
C4	8.2	0.3228	12.3	0.4843	C4	12.0	0.4724
C5	9.2	0.3622	13.9	0.5472	C5	13.6	0.5354
C6	10.1	0.3976	16.1	0.6339	C6	15.8	0.6220
C8	19.2	0.7795	25.3	0.9961	C8	25.0	0.9843



Instructions d'installation et d'entretien des adaptateurs à changement rapide

Clés dynamométriques et embouts recommandés

C-TK-01M (C3-C6)
C-TK-02 (C8)



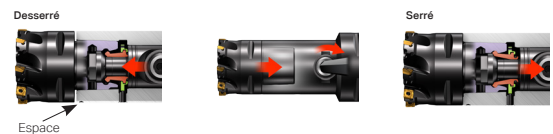
Pour obtenir un indexage dans les +/- 2 microns, il est nécessaire d'utiliser une clé dynamométrique.

Clefs dynamométriques et embouts

Taille d'accouplement	Couple	Référence de commande			
		Clé dynamométrique	Embouts		
C3	35	26	C-TK-01M 5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01M 5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01M 5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01M 5680 035-07	12	.47
C8	130	97	C-TK-02 5680 035-07	12	.47

Installation

- Desserrer l'unité de serrage avec une clé dynamométrique et insérer l'unité de coupe dans l'accouplement jusqu'en butée. L'unité de coupe est en butée lorsqu'elle touche la partie avant de la barre de traction après un léger coup alors que l'unité de serrage est en position desserrée. L'espace entre la partie mâle et la partie femelle de l'accouplement doit être d'environ 0.8 mm.
- Pour insérer l'unité de coupe et la serrer en toute sécurité, mettre l'unité de serrage en position desserrée, introduire l'unité de coupe puis serrer l'unité de serrage à l'aide d'une clé dynamométrique en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre d'environ 140° au couple recommandé.
- Desserrer l'outil en faisant tourner la came dans le sens anti-horaire.



Entretien

Graissage de l'unité de serrage

- Utiliser une graisse type EP 2 ou une graisse universelle.
- Retirer la vis (1) de l'axe-came. Mettre en place l'embout de graissage spécifique. Référence de commande : 5692 012-01 (C4-C8), 5692 012-02 (C3)
- IMPORTANT : Mettre le mécanisme de serrage en position verrouillée en tournant l'axe-came vers la droite jusqu'en butée avant le graissage.
- Appliquer un pistolet à graisse et pomper jusqu'à ce que la graisse commence à suinter autour de la came et du point d'insertion de la clé.
- Retirer le graisseur. Revisser la vis (1) dans l'axe-came.
- Vérifier le fonctionnement en faisant jouer le mécanisme plusieurs fois.



NOTE : Les unités de serrage CC nécessitent un entretien régulier dans un endroit propre ainsi qu'il est recommandé dans les instructions.

Une fois par an, vérifier le mouvement de la barre de traction lx des unités de serrage utilisées dans la production. Avant la mesure, vérifier si l'axe-came est tourné fermement en position desserrée/serrée respectivement. Si la valeur minimum de lx est égale ou inférieure à la valeur du tableau 2. ENVOYER LES UNITÉS DE SERRAGE EN RÉPARATION.


Contrôle des cotes surface polygone - barre de traction

Tableau 1. Unités de serrage neuves				Tableau 2. Unités de serrage utilisées			
Capto Taille	Positionnement de la barre de traction mm (pouces)		Pos. serrée Lx (min)	Capto Taille	Pos. serrée mm		Lx (min) (pouces)
	Pos. desserrée Lx (máx)	Lx (mín)					
C3	5.3	0.2087	8.9	0.3504	C3	8.5	0.3346
C4	8.2	0.3228	12.3	0.4843	C4	12.0	0.4724
C5	9.2	0.3622	13.9	0.5472	C5	13.6	0.5354
C6	10.1	0.3976	16.1	0.6339	C6	15.8	0.6220
C8	19.2	0.7795	25.3	0.9961	C8	25.0	0.9843



Istruzioni per l'installazione e la manutenzione degli adattatori a cambio rapido

Chiavi torsiometriche e adattatori per chiave consigliati

C-TK-01M (C3-C6) C-TK-02 (C8)	
--	---

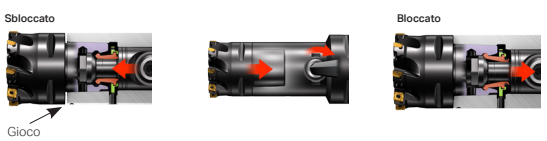
Per la sostituzione tagliente con una precisione di +/- 2 micron, è necessario utilizzare una chiave torsiometrica.

Chiavi torsiometriche e adattatori per chiave

Misura accoppiamento	Momento torcente		Codice di ordinazione			
	Nm	ft.lbs	Chiave torsiometrica		Adattatori per chiave	
C3	35	26	C-TK-01M	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01M	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C8	130	97	C-TK-02	5680 035-07	12	.47

Installazione

- Sbloccare il dispositivo di bloccaggio con una chiave torsiometrica e inserire l'utensile da taglio nella sede d'accoppiamento fino al raggiungimento della posizione di arresto. Questa posizione viene raggiunta quando l'utensile da taglio entra in contatto con la superficie anteriore del tirante di bloccaggio. In questa posizione, la distanza tra le superfici maschio e femmina dell'accoppiamento dovrebbe essere di circa 0.8 mm.
- Per inserire e bloccare correttamente l'utensile da taglio, portare il dispositivo di bloccaggio in posizione sbloccata, introdurre l'utensile da taglio e bloccarlo ruotando la chiave torsiometrica in senso orario di 140° circa, applicando il momento torcente consigliato.
- Sbloccare l'utensile ruotando l'albero a camme in senso antiorario.



Manutenzione

Lubrificare il dispositivo di bloccaggio

- Utilizzare lubrificante di tipo "EP 2" o grasso universale.
- Rimuovere la vite (1) nell'albero a camme. Montare un ingrassatore specifico. Codice di ordinazione: 5692 012-01 (C4-C8). 5692 012-02 (C3)
- Pompate il grasso con l'apposita pistola fino a quando inizia a fuoriuscire attorno alla chiave e all'albero a camme.
- Rimuovere l'ingrassatore. Riposizionare la vite (1) nell'albero a camme.
- Verificare la funzionalità attivando il meccanismo avanti e indietro diverse volte.
- IMPORTANTE:** Portare il meccanismo di bloccaggio in posizione sbloccata prima di lubrificare ruotando a fondo l'albero a camme in senso orario.

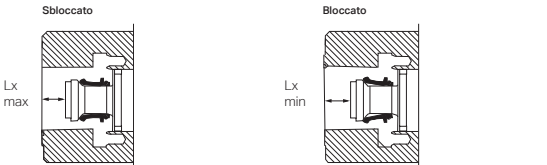


NOTA: i dispositivi di bloccaggio CC hanno bisogno di interventi periodici di manutenzione e assistenza in un'area pulita, come raccomandato nelle istruzioni.

Una volta all'anno, controllare il movimento del tirante di bloccaggio "lx" dei dispositivi di bloccaggio utilizzati in produzione. Prima di misurare, verificare che l'albero a camme sia perfettamente in battuta nelle posizioni di sbloccaggio e bloccaggio. Il valore minimo di "lx" deve essere uguale o inferiore a quello riportato nella Tabella 2. IN CASO DI MALFUNZIONAMENTO, CONTATTARE IL TECNICO DI VENDITA DI RIFERIMENTO.


Controllare le dimensioni superficie del poligono-tirante di bloccaggio

Posizionamento del tirante di bloccaggio, mm (polli)					
Capto Dimen-sioni	Pos. sbloccata Lx (max)	Pos. sbloccata Lx (min)	Pos. bloccata Lx (max)	Pos. bloccata Lx (min)	Capto Dimen-sioni
C3	5.3	0.2087	8.9	0.3504	C3
C4	8.2	0.3228	12.3	0.4843	C4
C5	9.2	0.3622	13.9	0.5472	C5
C6	10.1	0.3976	16.1	0.6339	C6
C8	19.2	0.7795	25.3	0.9961	C8



クイックチェンジアダプタの操作およびメンテナンス

推奨のトルクレンチとレンチアダプタ

C-TK-01M (C3-C6) C-TK-02 (C8)	
--	--

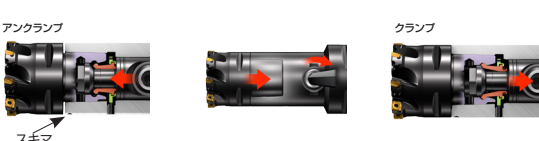
+/- 2マイクロメートル以内の繰り返し精度を保つために、トルクレンチを使用してください。

トルクレンチとレンチアダプタ

カップリングサイズ	トルク Nm	ft.lbs	型番		ミリ仕様	インチ仕様
トルクレンチ			レンチラアダプタ			
			レンチラアダプタ	ミリ仕様		
C3	35	26	C-TK-01M	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01M	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C8	130	97	C-TK-02	5680 035-07	12	.47

取付け・取りはずし

- クランプホルダをトルクレンチで緩めて、止まり位置に達するまでカuttingヘッドをカップリングに挿入します。アンクランプ位置になっている状態で軽くコツンと音かして、カuttingヘッドがドローバーの前面にあたるまで止まり位置に達します。この位置ではオスとメスの端面の間隔が約0.8mmになります。
- カuttingヘッドを挿入してしっかりと締め付けるためには、クランプホルダをクランプ解除位置にしてからカuttingヘッドを挿入します。そして、推奨のトルク値でトルクレンチを時計回りに約140°回して締め付けます。
- カムを反時計回りに回して工具を緩めます。



メンテナンス

クランプホルダの潤滑

- 「EP 2」タイプの潤滑剤または汎用グリスを使用します。
- カムシャフトのスクリュー（1）を外します。特定のグリスニップルを取り付けます。注文コード: 5692 01 2-01 (C4-C8). 5692 01 2-02 (C3)
- 重要:クランプ機構をロック位置にセットしてから、カムシャフトを止まるまで回転させて潤滑します。
- キーハンドルやカムシャフトの周囲からグリスがにじみ出るまで、グリスガンを使用して汎用グリスを注入します。
- グリスニップルを外します。
- カムシャフトのスクリュー（1）を交換します。
- 数回、クランプ、アンクランプ動作を行い、機能を確認します。
- 重要:**クランプ機構をロック位置にセットしてから、カムシャフトを止まるまで回転させて潤滑します。
- キーハンドルやカムシャフトの周囲からグリス



注意: クランプホルダには、説明書で推奨されているように、定期的な点検・修理およびクリーンな環境下でのメンテナンスが必要です。
--

1年に1回、製造工程で使用されているクランプホルダのドローバー機構部分「lx」を点検してください。測定する前に、カムシャフトがしっかりと「それぞれアンクランプおよびクランプ」終端位置まで回転していることを確認してください。「lx」最小値が表2の値以下だった場合は、クランプホルダを修理してください。

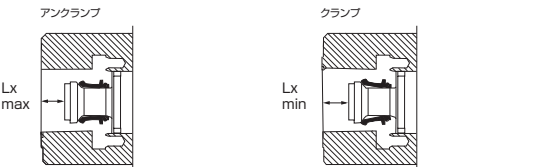
ドローバー端面の管理寸法

表1:新しい(未使用)クランプホルダ

キャプトサイズ	ドローバー位置mm (inch)		キャプトサイズ	クランプ位置 Lx (min)	
	アンクランプ位置 Lx (max)	クランプ位置 Lx (min)		アンクランプ位置 Lx (max)	クランプ位置 Lx (min)
C3	5.3	0.2087	8.9	0.3504	0.3346
C4	8.2	0.3228	12.3	0.4724	0.4724
C5	9.2	0.3622	13.9	0.5472	0.5354
C6	10.1	0.3976	16.1	0.6339	0.6220
C8	19.2	0.7795	25.3	0.9961	0.9843


表2:使用済みクランプホルダ

使用済みクランプホルダに適用されるクランプ位置での Lx (min) = 推奨の最小値	キャプトサイズ	クランプ位置mm	Lx (min) (inch)
C3	8.5	0.3346	0.3346
C4	12.0	0.4724	0.4724
C5	13.6	0.5354	0.5354
C6	15.8	0.6220	0.6220
C8	25.0	0.9843	0.9843



Instalação e instruções de manutenção para adaptadores de troca rápida

Torquímetros e soquetes recomendados

C-TK-01M (C3-C6) C-TK-02 (C8)	
--	---

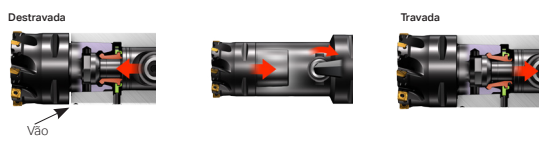
Para alcançar uma repetibilidade de +/- 2 microns, você precisa usar um torquímetro.

Adaptadores de chavetas e torquímetros

Tamanho do acoplamento	Torque Nm	qds.lbs	Código para pedido			
Torquímetro			Soquete		MM	Polegadas
			Soquete	Soquete		
C3	35	26	C-TK-01M	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01M	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C8	130	97	C-TK-02	5680 035-07	12	.47

Instalação

- Descreva a unidade de fixação com um torquímetro e insira as unidades de corte no acoplamento até chegar na posição de encaixe. Esta posição é alcançada quando a unidade de corte toca, levemente, a face do tirante de tração (draw bar), na posição destravada. E insira as unidades de corte no acoplamento até chegar na posição de encaixe. O vão entre as superfícies de acoplamento macho e fêmea nessa posição deve ser de aprox. 0.8 mm.
- Para montar e fixar a unidade de corte de forma segura, coloque a unidade de fixação na posição destravada e depois, insira a unidade de corte e fixe girando o torquímetro, no sentido horário, em aproximadamente 140º com o valor de torque recomendado.
- Destrave a ferramenta girando o came no sentido anti-horário.



SERVIÇO

Lubrifique a unidade de fixação

- Use o lubrificante do tipo "EP 2" ou graxa universal.
- Remova o parafuso (1) do came.
- Instale uma engraxadeira específica. Código para pedido: 5692 012-01 (C4-C8). 5692 012-02 (C3)
- IMPORTANTE:** Posicione o mecanismo de fixação na posição travada antes da lubrificação, girando o came no sentido anti-horário até o fim de curso.
- Bombeie a graxa com uma pistola de graxa até que transborde pelo alojamento para a chave e ao redor do came.
- Remova a engraxadeira.
- Substitua o parafuso (1) do came.
- Verifique a função ativando o mecanismo para frente e para trás diversas vezes.

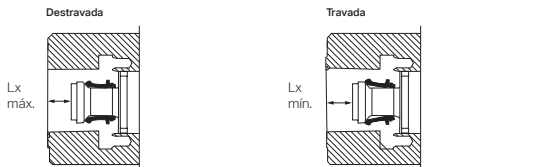


NOTA: As unidades de fixação CC exigem manutenção regular em uma área limpa, conforme recomendado nas instruções.
--

Verifique anualmente o movimento "lx" do tirante de tração (draw bar) nas unidades de fixação usadas na produção. Antes de medir, certifique-se de que o came está bem fixo nas posições finais "travado e destravado respectivamente". Se o valor mínimo de "Lx" for igual ou menor que o valor na tabela 2. ENVIE A UNIDADE DE FIXAÇÃO PARA REPARO.


Controle as dimensões da face do polígono até a face do tirante de tração

Posicionamento do tirante de tração em mm (polli)					
Capto Tamanho	Pos. destrav. Lx (max)	Pos. trav. Lx (min)	Capto tamanho	Pos. trav em mm Lx (min) (pol)	Pos. trav. Lx (min)
C3	5.3	0.2087	8.9	0.3504	0.3346
C4	8.2	0.3228	12.3	0.4843	0.4724
C5	9.2	0.3622	13.9	0.5472	0.5354
C6	10.1	0.3976	16.1	0.6339	0.6220
C8	19.2	0.7795	25.3	0.9961	0.9843



Инструкции по монтажу и эксплуатации быстросменных базовых держателей/адаптеров

Динамометрические ключи и рекомендуемые моменты затяжки

C-TK-01M (C3-C6) C-TK-02 (C8)	
--	---

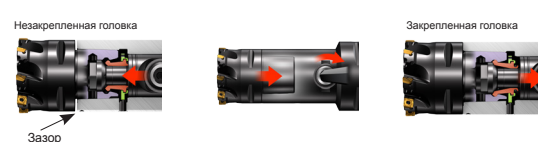
Для достижения повторяемости положения с точностью +/- 2 мкм необходимо применять динамометрические ключи.

Динамометрические ключи и переходники для ключей

Размер соединения	Момент затяжки		Код заказа			
	Nm	фунт/фут	Динамометрический ключ		Переходник для ключа	
C3	35	26	C-TK-01M	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01M	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C8	130	97	C-TK-02	5680 035-07	12	.47

Монтаж

- С помощью динамометрического ключа закрепите базовый держатель/адаптер и оставьте в него резовую головку до упора. Раздается характерный звук, который будет означать, что произошло соударение резовой головки и торцевой поверхности тяги. В данной позиции, когда резовая головка еще не закреплена, зазор между торцом головки и базовой поверхностью держателя/адаптера должен составлять приблизительно 0.8 мм.
- Для надежного закрепления резовой головки убедитесь, что центральная тяга базового держателя/адаптера находится в незакрепленном положении, затем установите головку в держатель/адаптер и закрепите, повернув динамометрический ключ по часовой стрелке приблизительно на 140°.
- Закрепите инструмент, повернув кулачок против часовой стрелки.



Обслуживание

Смазывайте базовый держатель/адаптер

- Используйте смазку "EP 2" или другую универсальную смазку.
- Извлеките винт (1) из кулачкового механизма. Установите в это же отверстие ниппель для подачи смазки. Код заказа: 5692 012-01 (C4-C8). 5692 012-02 (C3)
- ВНИМАНИЕ:** Перед смазыванием убедитесь, что механизм находится в положении закрепления, повернув кулачок по часовой стрелке до упора.
- Закачивайте смазку пресс-масленкой, пока она не начнет выступать вокруг рукоятки ключа и кулачка.
- Извлеките ниппель для подачи смазки. Закрутите винт (1) обратно в кулачковый механизм.
- Проверьте работу механизма, несколько раз приведя его в незакрепленное и закрепленное положение.

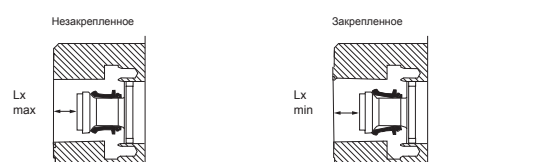


ПРИМЕЧАНИЕ: Базовые держатели/адаптеры CC требуют периодического обслуживания в чистом помещении, согласно инструкциям.
--

Ежегодно проверяйте перемещение тяги "Lx" у держателей/адаптеров, используемых в производстве. Перед измерением убедитесь, что кулачок надежно повернут в крайние положения "раскренплен" и "закренплен" соответственно. Если минимальное значение "Lx" меньше либо равно значению в Таблице 2. ОТПРАВЬТЕ БАЗОВЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ/АДАПТЕРЫ НА РЕМОНТ.


Проверьте размеры "соединение-тяги"

Размер Capto	Положение тяги, мм (дойм)		Закренп. полож. Lx (min)	Раскренп. полож. Lx (max)
	Незакренп. полож. Lx (max)	Закренп. полож. Lx (min)		
C3	5.3	0.2087	8.9	0.3504
C4	8.2	0.3228	12.3	0.4843
C5	9.2	0.3622	13.9	0.5472
C6	10.1	0.3976	16.1	0.6339
C8	19.2	0.7795	25.3	0.9961



快换刀柄安装和维护说明

推荐的扭矩扳手和扳手套夹

C-TK-01M (C3-C6) C-TK-02 (C8)	
--	---

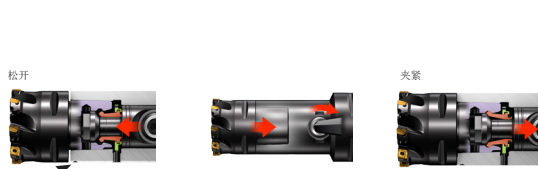
为达到小于+/-2微米的定位精度，必须使用扭矩扳手套夹。

扭矩扳手和扳手套夹

接口尺寸	扭矩		订货号			
	Nm	英尺磅	扭矩扳手		扳手套夹	
C3	35	26	C-TK-01M	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01M	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01M	5680 035-07	12	.47
C8	130	97	C-TK-02	5680 035-07	12	.47

安装

- 用扭矩扳手松开夹紧单元，并将切割单元插入三棱锥接口，直至达到终止位置。此时，公、母三棱锥法兰端面之间的间隙约为0.8mm。
- 为了正确安装并保证切割单元可靠夹紧，首先需将夹紧单元至于松刀位置，在插入切割单元，然后扭矩扳手按推荐的扭矩值沿顺时针方向旋转约140度，确保可靠地夹紧。
- 扳手逆时针方向旋转，松开刀具。



维护

润滑夹紧单元

- 使用“EP 2”型或通用润滑脂润滑夹紧单元。
- 拆下凸轮轴中的螺钉（1）。并将指定的油嘴连接在该处。
- 重要提示：润滑之前，通过顺时针旋转凸轮轴至终止位置，即拉刀机构处于夹紧位置。
- 使用润滑脂枪泵入润滑脂，直至润滑脂开始从六角沉孔和凸