

D

**ALBRECHT**

**Bedienungsanleitung  
Micro Chuck  
AMC**

Das Micro Chuck AMC ist eine hochpräzise Spannfutterverlängerung zum Einsatz in Verbindung mit einem Präzisionsspannfutter z.B. Albrecht APC.

Die Werkzeugspannung erfolgt mittels Spannhülse. Das AMC wird mit einem Sechskantschlüssel von hinten bedient.

**Verwendung**

Spannen von Zylinderschäften sowie Zylinderschäften nach DIN 1835 B und DIN 6535 HB und HE mit Schaft- $\emptyset$  Toleranz h6.

**Einsetzen der Spannhülse**

Zunächst den Innenkonus des AMC reinigen, gereinigte Spannhülse von Hand in das Futter einschrauben bis die Spannhülse am Konus anliegt. Dann das Werkzeug in die Spannhülse einsetzen.

**Spannen**

Nachdem das Werkzeug in die Spannhülse eingesetzt ist, den Spannvorgang durch Halten des AMC von Hand und mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel von hinten am AMC durch Drehen im Uhrzeigersinn einleiten. Das dabei erzielbare Haltemoment ist für die meisten Bearbeitungsaufgaben ausreichend.

Zur Unterstützung kann ein Gabelschlüssel mit Schlüsselweite 13 mm (Ausführung 310 1006 814 0 und 310 2006 814 0) oder Schlüsselweite 16 mm (Ausführung 310 1006 820 0 und 310 2006 820 0) verwendet werden. Der Gabelschlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten.

Danach wird die Spannfutterverlängerung mit dem eingespannten Werkzeug in ein Präzisionsspannfutter z.B. Albrecht APC eingesetzt und gespannt. Der Außendurchmesser des AMC ist toleriert mit h6!

**Achtung: Das max. Anzugmoment beträgt 5 Nm und darf nicht überschritten werden.**

**Lösen**

Das Lösen des AMC erfolgt durch Drehen des Sechskantschlüssels entgegen dem Uhrzeigersinn. Beim Lösen des AMC ist das Überwinden von 2 Widerständen notwendig. Zunächst wird das Gewindereibmoment überwunden, danach wird die Spannhülse abgedrückt. Die Spannhülse dann soweit lösen, daß das Werkzeug entnommen werden kann, bzw. die Spannhülse von Hand herausgedreht werden kann.

**Wartung**

Das Micro Chuck AMC ist wartungsfrei. Nach Gebrauch das AMC (insbesondere am Innenkonus) und die Spannhülse reinigen. Vor dem Einlagern mit Korrosionsschutz versehen.

**Reparaturen**

Um die Funktion und die Genauigkeit des AMPC zu gewährleisten, sind Reparaturen ausschließlich im Herstellerwerk bzw. in autorisierten Werksvertretungen durchzuführen.

GB/US

**ALBRECHT**

**Operating Instructions  
Micro Chuck  
AMC**

The Micro Chuck AMC is a high precision chuck extension for use in combination with a precision milling chuck like e.g. Albrecht APC

Tools are being clamped by means of a collet. Operation of the AMC is done with a hex key from behind.

**Use**

For chucking of tools with round shanks according to DIN 1835 B and DIN 6535 HB and HE with shaft diameter tolerance of h6.

**Inserting the collet**

- Clean the inner taper of the AMC
- Manually screw the collet into the chuck until the collet connects the taper.
- Then insert the tool into the collet.

**Chucking**

After inserting a tool into the collet, begin the chucking procedure by holding the AMC in your hand and use the supplied the hex key to turn the AMC clockwise. The gripping torque reached is sufficient for most operations.

For additional support a wrench lock with size 13 mm (for version 310 1006 814 0 and 310 2006 814 0) and size 16 mm (for version 310 1006 820 0 and 310 2006 820 0) can be used. This wrench lock is not included.

Then, the chuck extension together with a chucked tool is inserted into e.g. an Albrecht APC and tightened. The outer diameter of the AMC is tolerated with h6.

**Caution: The maximum chucking torque is 5 Nm and must not be exceeded!**

**Opening**

Open the AMC by turning the hex key counter-clockwise.  
Note - when opening the AMC you must overcome two resistance points. First, by turning the hex key counter-clockwise, you will overcome the resistance of the collet thread. Then, loosen the collet until either the tool can be taken out or the collet can be taken out manually.

**Maintenance**

- Clean the AMC and collet before and after use.
- Before storing, apply a thin coat of oil to protect against corrosion.
- No other maintenance is required.

**Repairs**

In order to guarantee the precision of the tool any AMC in need of repair should be sent to your national agent.