

Bedienungsanleitung CNC Kurzbohrfutter

Das Albrecht CNC Kurzbohrfutter ist ein hochpräzises Spannfutter mit Spanngetriebe für höchste Spannkraft und Rundlaufgenauigkeit.

Das Bohrfutter wird seitlich mit einem Sechskantschlüssel bedient.

Verwendung

Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft zum Bohren, Reiben, Gewindeschneiden und leichte Fräsbearbeitung.

Spannen

Nachdem das Werkzeug in das Bohrfutter eingesetzt ist, den Spannvorgang mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel am Bohrfutter durch Drehen im Uhrzeigersinn einleiten.

Achtung: Das max. Anzugmoment beträgt 10 Nm und darf nicht überschritten werden.

Nur mitgelieferten Sechskantschlüssel benutzen.

Lösen

Das Lösen des Werkzeuges erfolgt durch Drehen des Sechskantschlüssels entgegen dem Uhrzeigersinn.

Wuchten

Die AKL mit Maschinenaufnahme DIN 2080, DIN 69871, ISO 7388-2 (MAS BT), ANSI CAT und DIN 69893 (HSK) haben eine Restunwucht von 40 g mm und sind für Drehzahlen bis 7.000 1/min. geeignet.

Wartung

Das Albrecht CNC Kurzbohrfutter ist wartungsfrei.

Reparaturen

Um die optimale Funktion und die Genauigkeit des Bohrfutters zu gewährleisten, empfehlen wir, Reparaturen im Herstellerwerk bzw. in autorisierten Werksvertretungen durchzuführen. Jedes Einzelteil ist als Ersatzteil lieferbar. (s. hierzu Rückseite dieser Bedienungsanleitung)

Manual CNC – Drill – Chuck

The Albrecht CNC – Drill – Chuck is a high precision tool-holder with clamping gear for the highest clamping force and run-out accuracy.

Operation of the chuck is done with a hex key from the side of the unit.

Use

For clamping of tools cylindrical shanks for drilling, reaming, tapping, and finish-milling.

Clamping

After inserting a cutting tool into the chuck begin the clamping procedure by rotating the included hex key clockwise.

Caution: Do not exceed the max. torque of 10 Nm.

Use only the hex key supplied.

Opening

Loosen the cutting tool by turning the hex key counter-clockwise.

Balancing

The AKL with machine tapers according to DIN 2080, DIN 69871, ISO 7388-2 (MAS BT) ANSI CAT and DIN 69893 (HSK) do have a rest unbalance of 40 g mm and are suitable for Rpm up to 7.000 1/min.

Maintenance

The Albrecht CNC – Drill – Chuck is maintenance free.

Repairs

In order to guarantee the precision of the tool we recommend that any chuck in need of repair should be sent to the manufacturer or any authorised national agent. All spare parts are available separately (s. back page of this operation manual).

1 Spannbackensatz / Set of Jaws

Artikel-Nr/ref.no.	Spannbereich/range		AKL	AKLD
	mm	inch		
156 0100 000 0	0,5 - 10	1/64 - 3/8	x	
156 D100 000 0	0,5 - 10	1/64 - 3/8		x
106 0130 000 0	1 - 13	1/32 - 1/2	x	
1D6 0130 000 0	1 - 13	1/32 - 1/2		x
106 G160 000 0	1 - 16	1/32 - 5/8	x	
106 0160 000 0	1,5 - 16	1/16 - 5/8	x	
1D6 0160 000 0	1,5 - 16	1/16 - 5/8		x

2 Verschluß / Hood

Artikel-Nr/ref.no.	Spannbereich/range		AKL	AKLD
	mm	inch		
107 0080 000 0	0,5 - 10	1/64 - 3/8	x	
1D7 0080 000 0	0,5 - 10	1/64 - 3/8		x
187 1100 000 0	0,5 - 10	1/64 - 3/8	x	
107 0130 000 0	1 - 13	1/32 - 1/2	x	
187 013S 000 0	* S 1 - 13	1/32 - 1/2	x	
187 1160 000 0	1 - 16	1/32 - 5/8	x	
107 0160 000 0	1,5 - 16	1/16 - 5/8	x	
1D7 0160 000 0	1,5 - 16	1/16 - 5/8		x
187 016S 000 0	* S 1,5 - 16	1/16 - 5/8	x	
187 D16S 000 0	* S 1,5 - 16	1/16 - 5/8		x

* S = DIN 69880 mit Kühlmittelzufuhr über 3 Düsen
with coolant via nozzles

3 Druckspindel / Spindle

Artikel-Nr/ref.no.	Spannbereich/range		Aufnahme Form / Taper Form			
	mm	inch	A	AD	B	S*
182 010K 000 0	0,5 - 10	1/64 - 3/8	x	x		
102 0130 000 0	1 - 13	1/32 - 1/2				x
162 0130 000 0	1 - 13	1/32 - 1/2	x	x	x	
182 1160 D30 0	1 - 16	1/32 - 5/8	x	x		
182 0160 K00 0	1,5 - 16	1/16 - 5/8				x
182 016K K00 0	1,5 - 16	1/16 - 5/8	x	x	x	

* S = DIN 69880 mit Kühlmittelzufuhr über 3 Düsen
with coolant via 3 nozzles

4 + 5 Backenträger inkl. Backenträgerstift / Jaw guide incl. 5 pin

Artikel-Nr/ref.no.	Spannbereich/range		Aufnahme Form/ Taper Form			
	mm	inch	A	AD	B	S*
151 0100 000 0	0,5 - 10	1/64 - 3/8	x			
151 010K 000 0	0,5 - 10	1/64 - 3/8		x		
101 0130 000 0	1 - 13	1/32 - 1/2	x			x
181 0130 000 0	1 - 13	1/32 - 1/2		x	x	
181 G160 000 0	1 - 16	1/32 - 5/8	x	x		
181 0160 000 0	1,5 - 16	1/16 - 5/8	x	x	x	x

* S = DIN 69880 mit Kühlmittelzufuhr über 3 Düsen/ coolant via 3 nozzles

6 Schneckenrad-Körper / worm body

Artikel-Nr/ref.no.	Spannbereich/range	
	mm	inch
184 0100 000 0	0,5-10	1/64 - 3/8
184 0130 000 0	1-13	1/32 - 1/2
184 G160 000 0	1 - 16	1/32 - 5/8
184 0160 000 0	1,5-16	1/16 - 5/8

7 Schneckensatz / worm set

Artikel-Nr/ref.no.	Spannbereich/range	
	mm	inch
189 0000 001 0	alle	over all

8 Kugelsatz / Set of balls

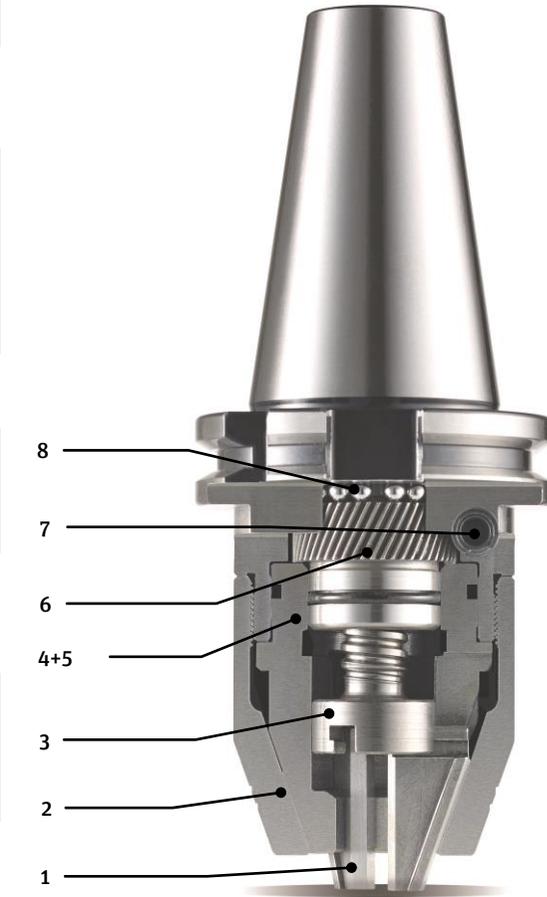
Artikel-Nr/ref.no.	Spannbereich/range	
	mm	inch
109 0065 121 0	0,5-10	1/64 - 3/8
109 0130 120 0	1-13 / 1-16 / 1,5-16	1/32 - 5/8

Dichtungssätze für AKL / O-rings for AKL

Artikel-Nr/ref.no.	Spannbereich/range mm	Aufnahme/taper			
		SK	HSK	VDI	Zyl.
189 0100 001 0	0,5-10	x			
189 0130 001 0	1-13 / 1-16	x			x
189 0130 002 0	1-13 / 1-16		x		
189 0130 003 0	1-13			x	
189 0160 001 0	1,5-16	x		x	
189 0160 002 0	1,5-16		x		

Schlüssel für AKL und AMC / Key for AKL und AMC

Artikel-Nr/ref.no.	Spannbereich/range	
	mm	inch
189 0000 900 0	alle	over all



Albrecht Präzision GmbH & Co. KG,
Antoniusstr. 25, 73249 Wernau, Deutschland,
Tel: +49 (0) 71 53-30 06-0, info@albrecht-germany.com,
www.albrecht-germany.com