

ALBRECHT

Pin-Lock Manual



ALBRECHT Präzisions-Spannhülsen mit Auszugssicherung sind für die Schwer-Zerspanung entwickelt und spannen alle Werkzeugschäfte mit Weldonfläche nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB formschlüssig mittels einem Verriegelungspin. The ALBRECHT precision collet with mechanical pull stop was especially developed for heavy roughing applications. It locks tool shanks with Weldon-surface according to DIN 1835-B and DIN 6535 HB by using a locking-pin.

Ersatzteilliste / Spare-parts list

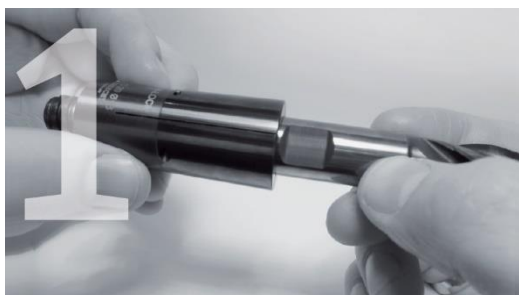
Typ	Spann-Ø/ Clamping-Ø		Pin		Splinttreiber/ Drift punch	
	mm	inch	Mass / Meassure	Artikel-Nr./ Ref.no.	Ø	SW/ Hex
APC 14	8-10	-	3x10	139 3020 310 0	2	4
	12	-	2x10	139 3020 210 0	1	4
APC 20	6-14	1/2	3x14	139 3020 314 0	2	4
	16	5/8	3x12	139 3020 312 0	2	4
	18	-	2x12	139 3020 212 0	1	4
APC 25	16-20	5/8-3/4	4x26	139 3025 426 0	2	5
	22-25	7/8 - 1	4x20	139 3025 420 0	2	5

Sicherheitshinweis

Verletzungsgefahr:
Die Pin-Lock-Öffnung hat innen & außen scharfe Kanten!
Allgemeine Hinweise:
Die Rundlaufgenauigkeit bei Pin-Lock-Spannhülsen kann zu Spannhülsen ohne Pin-Lock variieren.
Bei Spannhülsen mit **Coolant 2.0** Ausführung ist für eine max. Kühlleistung nach dem Spannvorgang der Längenanschlag zu entfernen.

Safety instruction

Risk of injury at sharp edges (especially at the pin-bore innerside & outside)!
General hints: The run-out accuracy of at the Pin-Lock collets can differ from the collets without Pin-Lock bores.
Collets with „Coolant 2.0“ spec.: for a max. cooling, it´s recommend to remove the length setting screw after clamping.

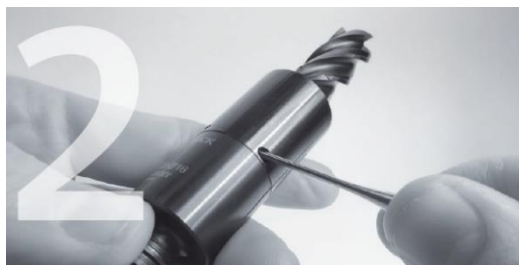


Werkzeug einsetzen

Längenanschlag herausschrauben, Weldon-Spannfläche des Werkzeugs so ausrichten, dass sie auf der Seite der Bohrung liegt. Jetzt das Werkzeug so weit in die Spannhülse einbringen, bis die Weldon-Spannfläche im Bereich Bohrung liegt.

Positioning tool

remove the length setting screw, than position the Weldon-clamping surface on the side of the bore. Now insert the tool into the collet until the Weldon-clamping surface lies in the range of the bore.

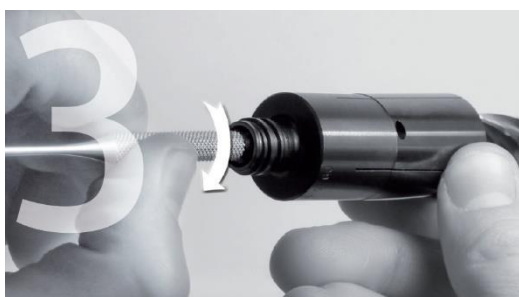


Stift einbringen

Den Verriegelungspin mit Hilfe des Montagewerkzeugs bis zum Anschlag in die Bohrung einführen. Achtung: Der Pin darf nicht aus der Spannhülse ragen.

Positioning pin

The locking-pin has to be inserted with the help of the pin punch into the bore of the collet up to the block. Caution: The Pin must not stick out of the collet.



Werkzeug spielfrei machen

Mit dem Montagewerkzeug den Längenanschlag soweit einschrauben, bis das Werkzeug spielfrei anliegt. Achtung: keinen axialen Druck ausüben. Dann Spannhülse mit gesichertem Werkzeug im APC-Präzisionsspannfutter spannen (s. Anleitung APC).

Free from backlash

With the assembly tool the length stop screw has to be screwed, so that the cutting tool is free of backlash. Caution: Mounting without axial pressure. The collet with the secured tool can now be placed into the APC chuck (see APC operation manual).



Werkzeug lösen

Mit beliebigem Montagewerkzeug den Längenanschlag lösen und den Verriegelungspin aus der Bohrung vom kleinen Bohrungsdurchmesser in Richtung großer Durchmesser drücken. Dann das Werkzeug entnehmen.

Removing the tool

The length setting screw has to be unscrewed. The pin can be pressed out of the bore with the smallest diameter in the direction of the big diameter. Then, the tool can be taken out.

ALBRECHT

Pin-Lock Manual

(APC20 Ø20, APC25 Ø32)



Albrecht Präzisions-Spannhülsen mit Auszugssicherung sind für die Schwer-Zerspanung entwickelt und spannen alle Werkzeugschäfte mit Weldonfläche nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB formschlüssig mittels einem Verriegelungspin.

The Albrecht precision collet with mechanical pull stop was especially developed for heavy roughing applications. It locks tool shanks with Weldon-surface according to DIN 1835-B and DIN 6535 HB by using a locking-pin.

Ersatzteilliste / Spare-parts list

Typ	Spann-Ø	Pin		Montagewerkzeug/ assembly-tool	Längenanschlag/ length setting screw
	Clamping- Ø	Art. Nr. Ref. No.	Mass	Art. Nr. Ref. No.	Art. Nr. Ref. No.
APC 20	20	139 3020 308 1	Ø3x8	139 3100 003 0	132 0020 000 2
APC 25	32	139 3025 414 1	Ø4x12	139 3100 005 0	132 0025 000 1



Werkzeug einsetzen

Längenanschlag heraus-schrauben, Weldon-Spannfläche des Werkzeugs so ausrichten, dass sie auf der Seite einer Nut liegt. Jetzt das Werkzeug so weit in die Spannhülse einbringen, bis die Weldon-Spannfläche im Bereich der Nut liegt.

Positioning tool

remove the length setting screw, than position the Weldon-clamping surface on the side of the bore. Now insert the tool into the collet until the Weldon-clamping surface lies in the range of the bore.



Stift einbringen

Den Verriegelungspin in die Nut einlegen so dass dieser bündig mit der Spannhülsenoberfläche abschließt.

Positioning pin

The locking-pin has to be inserted into the bore of the collet up to the block. Caution: The Pin must not stick out of the collet.



Werkzeug spielfrei machen

Mit dem Montagewerkzeug den Längenanschlag soweit einschrauben, bis das Werkzeug spielfrei anliegt. Achtung: keinen axialen Druck ausüben. Dann Spannhülse mit gesichertem Werkzeug im APC- Präzisionsspannfutter spannen (s. Anleitung APC).

Free from backlash

With the assembly tool the length stop screw has to be screwed, so that the cutting tool is free of backlash. Caution: Mounting without axial pressure. The collet with the secured tool can now be placed into the APC chuck (see APC operation manual).



Werkzeug lösen

Mit beiliegenden Montagewerkzeug den Längenanschlag lösen. Den Pin mit einer leichten Drehung aus der Nut schieben und das Werkzeug entnehmen. (Achtung, scharfe Kanten!).

Removing the tool

The length setting screw has to be unscrewed. With a little turn of the tool, the pin can be pushed out. Then, the tool can be taken out. (Caution: sharp edges!).