

## Bedienungsanleitung

### Micro Chuck AMC

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

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

### Verwendung

Spannen von Zylinderschäften sowie Zylinderschäften nach DIN 1835 A & B und DIN 6535 HA, HB und HE mit Schaft- $\varnothing$  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

Das AMC ist nur mit eingesetztem Werkzeug und dem mitgelieferten Sechskantschlüssel zu spannen. Dabei wird der Sechskantschlüssel von hinten am AMC angesetzt. Mit einem Anzugsmoment von max. 3Nm wird für die meisten Bearbeitungsverfahren ein ausreichendes Haltemoment erreicht.

Zur Unterstützung kann ein Gabelschlüssel mit Schlüsselweite 13 mm (Ausführung 310 1006 814 O und 310 2006 814 O) oder Schlüsselweite 16 mm (Ausführung 310 1006 820 O und 310 2006 820 O) 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.

### Einspanntiefe

je nach Spanndurchmesser:

$\varnothing$	tmin	tmax
2-4	18	36
5	18	28
6	26	36

Mindesteinspanntiefe = tmin,  
Maximale Einspanntiefe = tmax.

### 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, 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 AMC zu gewährleisten, sind Reparaturen ausschließlich im Herstellerwerk bzw. in autorisierten Werksvertretungen durchzuführen.

**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**

Rev. 24.04.2018

## Manual

### 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 A & B and DIN 6535 HA, 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

Begin the chucking procedure only after inserting a tool into the collet. Hold the AMC and use the supplied hex key from behind to turn the AMC clockwise. With a max. clamping-torque from 3Nm an sufficient holding torque for most operations will be reached.

For additional support a wrench lock with size 13 mm (for version 310 1006 814 O and 310 2006 814 O) and size 16 mm (for version 310 1006 820 O and 310 2006 820 O) 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.

### Clamping depth

Depending to clamping-diameter:

$\varnothing$	tmin	tmax
2-4	18	36
5	18	28
6	26	36

Min. clamping depth = tmin  
Max. clamping depth = tmax.

### 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.

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