

Maximize your work

**Höchste
Zeitspanleistung.
Adaptiver Kühtring
10-30°. Und alles
Pin-Lock sicher.**

ALBRECHT
Germany

Ultra Abtrag.
Ultra Spannkraft.
Ultra Dämpfung.
Ultrasicher dank Pin-Lock.
Dazu eine Peripheriekühlung,
die sich perfekt an jede
Aufgabe anpasst.

Bis 33.000 1/min.
3 µm Rundlauf.
Kühtring 10-30°.

Albrecht Ultra - die Basis
für Ihre Rekorde.

Albrecht Ultra Chuck

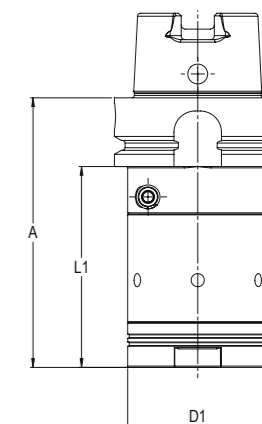
Kompaktes Design. D=16-25 mm.
Für sehr hohe Zeitspanvolumen.
Feinwuchtbar 6xM6.
Integriertes Pin-Lock.
Anpassbare Peripheriekühlung.



HSK

Ultra Spannfutter, DIN 69893 (DIN ISO 12164)

Schneller Werkzeugwechsel erfolgt seitlich durch Sechskantschlüssel (siehe S. 45)
Wartungsfrei. Abgedichtet gegen Kühlmittel und Verschmutzung.
Flacher Kegelwinkel. Spannhülse mit Spezialbeschichtung (siehe S. 44).
System-Rundlaufgenauigkeit 3 µm bei 2,5 x D.
Spannen von Zylinderschäften nach DIN 1835 A, B und DIN 6535 HB, HA sowie
HE bis D = 25 mm. Pin-Lock-Sicherung. Wuchtbohrungen 6xM6.
Austauschbarer Kühlring für periphere Kühlmittelzufuhr (siehe S. 45).



HSK63 A 16 – 20 mm						
A	Part.No.	Form	L1	D1	Balanced	kg
102	360 020A 663 0	A	76	53	20.000 G=2,5	1,5
HSK80 A						
108	360 020A 680 0	A	82	53	20.000 G=2,5	2,0
HSK100 A						
110	360 020A 610 0	A	81	53	20.000 G=2,5	2,9



HSK63 A 20 – 25 mm						
A	Part.No.	Form	L1	D1	Balanced	kg
110	360 025A 663 0	A	84	53	20.000 G=2,5	1,4
HSK80 A						
116	360 025A 680 0	A	90	53	20.000 G=2,5	2,0
HSK100 A						
118	360 025A 610 0	A	89	53	20.000 G=2,5	2,9



Spannhülsen mit Pin-Lock

Ultra Chuck Spannhülse für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Spannhülse wird geliefert mit 3 Pins und Montagewerkzeug

Hülse Ultra Chuck 20		16 – 20 mm	
D	Coolant	Part.No.	kg
16	Zentral	166 2016 OLO T	0,19
20	Zentral	166 2020 OLO T	0,15

Hülse Ultra Chuck 25		20 – 25 mm	
D	Coolant	Part.No.	kg
20	Zentral	166 2520 OLO T	0,30
25	Zentral	166 2525 OLO T	0,23



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.



Stift einbringen

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



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.

Zubehör

Standardschlüssel	Part.No.
mit Anzeige ca. 12 Nm	139 0000 906 0



Drehmomentschlüssel	Part.No.
nach ISO 6789 fest 12 Nm	139 0012 900 0
nach ISO 6789 fest 14 Nm	139 0014 900 0
Ersatzbit 1/4"	139 0000 901 4



Peripherie-Kappe Ultra Chuck 20/25		
Kühlstrahl	SW	Part.No.
4 x 10° (1 Stück)	50	161 2025 000 1
6 x 20° (1 Stück)	50	161 2025 000 2
6 x 30° (1 Stück)	50	161 2025 000 3
Set (3 Stück)		161 2025 S00 0



Ersatzteil	Part.No.
Schneckensatz Ultra	139 0000 004 0



Ersatz-Stifte für Pin-Lock		
DxL	für	Part.No.
Ø3x14 (3 Stück)	UC 20 Ø16	139 3020 314 0
Ø4x20 (3 Stück)	UC 25 Ø20	139 3025 420 0
Ø4x16 (3 Stück)	UC 25 Ø25	139 3025 416 0



Wuchtschrauben

Wuchtschrauben- Set, inklusive Koffer, Schlüssel, Differenztable und 180 Stück Feinwuchtschrauben

Universell einsetzbar, passend für alle Fabrikate. 9 verschiedene Schrauben in feiner Abstufung. Lieferumfang Set je 20 Schrauben inkl. Schlüssel. Unterschiedliche Farben zur visuellen Unterscheidung. Präzise mit eingespanntem Werkzeug auswuchten. Einfache Handhabung durch Torx. Lieferung mit Torx ISR15 Schraubendreher. Keine Schraubensicherung notwendig. Die Auswuchtmaschine berechnet Pos. und Gewicht. Mehrfach einsetzbar.

Typ	Part.No.
M6x4,0-8,0	139 4006 000 0



Wuchtschrauben

Typ	Part.No.	Anzahl	Farbe
M6x4,0	139 4006 040 0	20	schwarz
M6x4,5	139 4006 045 0	20	silber
M6x5,0	139 4006 050 0	20	rot
M6x5,2	139 4006 052 0	20	gelb
M6x6,0	139 4006 060 0	20	schwarz
M6x6,5	139 4006 065 0	20	silber
M6x7,0	139 4006 070 0	20	rot
M6x7,2	139 4006 072 0	20	gelb
M6x8,0	139 4006 080 0	20	schwarz

Zubehör HSK

Kühlmittelrohre DIN 69893 (HSK)

	Part. No
Kühlmittelrohr HSK-A50	139 0002 650 0
Kühlmittelrohr HSK-A63	139 0002 663 0
Kühlmittelrohr HSK-A80	139 0002 680 0
Kühlmittelrohr HSK-A100	139 0002 610 0



Steckschlüssel mit T-Griff

	Part. No
für Kühlmittelrohr HSK-A50	139 0020 650 0
für Kühlmittelrohr HSK-A63	139 0020 663 0
für Kühlmittelrohr HSK-A80	139 0020 680 0
für Kühlmittelrohr HSK-A100	139 0020 610 0



Montagegerät

Flexibel, vertikal/horizontal und gesichert.



Montagesystem-Grundgerät

Part.No.

730 1000 000 0



Adapter

Part.No.

ISO 7388-1 + ISO7388-2

SK30 + BT30

730 1000 230 0

SK40 + BT40

730 1000 240 0

SK50 + BT50

730 1000 250 0

DIN 69893

HSK50

730 1000 650 0

HSK63

730 1000 663 0

HSK80

730 1000 680 0

HSK100

730 1000 610 0

ISO 26623-1

PSC50

730 1000 9C5 0

PSC63

730 1000 9C6 0

PSC80

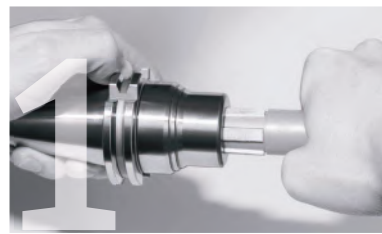
730 1000 9C8 0



Handling APC und Ultra

Das Albrecht Spannfutter ist ein hochpräzises Spannfutter mit Spanngetriebe für höchste Spannkraft, Rundlaufgenauigkeit und beste Dämpfungseigenschaft zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschäften zur spanenden Bearbeitung (Fräsen, Bohren, Reiben, Gewindeschneiden, Schwerzerspannung, Schlichten, HSC-Bearbeitung).

Die Spannung der Werkzeuge erfolgt mittels Spannhülse. Das Spannfutter wird seitlich mit einem Sechskantschlüssel bedient.



Reinigen, Einsetzen der Spannhülse

Vor jedem Gebrauch Innenkonus Spannfutter mit fusselfreiem Tuch bzw. Spannfutter-Kegelreiniger Fett, bzw. Schmutzpartikel restlos entfernen. Achtung, beim Reinigungsvorgang nicht mit Druckluft arbeiten, da ansonsten gelöste Schmutzpartikel in Teile des Getriebes gelangen können.



Für maximale Spannkraft ist bei jedem Werkzeugwechsel die Bohrung, der Werkzeugschaft, der Konus der Spannhülse und der Innenkonus vom Spannfutter zu entfetten.



Gereinigter u. unbeschädigter Werkzeugschaft in die Spannhülse einschieben, dabei ist die Mindesteinspanntiefe, siehe Seite 73, zu beachten. Von Hand Spannhülse mit Werkzeug in das Futter einschrauben bis die Spannhülse am Konus anliegt.



Spannen

Der Spannvorgang wird mit dem Spannschlüssel seitlich am Spannfutter durch Drehen im Uhrzeigersinn eingeleitet – max. Anzugsmoment, siehe Beschriftung auf dem Spannfutter. Nur Albrecht Spannschlüssel verwenden, Spannschlüssel ganz einführen, Sechskantflächen auf Beschädigungen prüfen!



Zum Spannen die zwei Pfeilspitzen zur Überdeckung bringen.



Lösen

Das Lösen des Spannfeeders erfolgt durch Drehen des Sechskantschlüssels entgegen dem Uhrzeigersinn. Dabei ist das Überwinden von zwei Widerständen typisch. Zunächst wird das Gewindereibmoment überwunden, danach wird die Spannhülse abgedrückt. Dann soweit lösen, dass das Werkzeug entnommen werden bzw. die Spannhülse von Hand herausgedreht werden kann.



Längenanschlag

Die Längenanschlagschraube der Spannhülse kann mit einem Sechskantschlüssel bedient und im gelösten Zustand von hinten durch das Spannfutter-Spannfutter justiert werden (Werkzeug ungespannt). Bei Steilkegel-Aufnahmen (Form AD) ist dazu ein durchbohrter Anzugbolzen erforderlich. Der Längeneinstellweg beträgt 11mm.

Technische Daten Typ	Spanndurchmesser, Ø-Toleranz h6 Ø mm / Ø Zoll		Min. Einspanntiefe	Max. Einspanntiefe
14/20	2 - 5	1/8" - 3/16"	17	66
	6	1/4"	22	40
	7 - 10	5/16" - 3/8"	30	50
	11 - 15	7/16" - 9/16"	38	50
20	16 - 20	5/8" - 3/4"	38	48,5
25	12,7	1/2"	47	54,5
	16 - 32	5/8" - 11/4"	47	60

Wuchtgüte

Ein Albrecht Spannfutter ist ohne Spannhülse und Werkzeug gemäß Beschriftung feingewuchtet. Höhere Wuchtgüte u. Drehzahl auf Anfrage. Wuchtgüte wird bei Verwendung von Werkzeugschäften mit Ausnehmungen beeinträchtigt.

Wartung

Das Präzisions-Spannfutter ist bezogen auf den Produktlebenszyklus wartungsfrei. Nach Verwendung ist das Spannfutter-Futter insbesondere am Innenkonus und die Spannhülse samt Spannhülse-gewinde mit einem lösemittelhaltigen Reiniger zu säubern. Die Reinigungsintervalle sind dem Verschmutzungsgrad und den Umgebungsbedingungen anzupassen. Nach dem Reinigen sind Spann-futter und Spannhülse mit einem geeigneten Korrosionsschutz zu versehen.

Reparaturen

Um die Funktion und die Genauigkeit zu gewährleisten, dürfen Reparaturen ausschließlich vom Hersteller oder autorisierten Werksvertretungen durchgeführt werden. Nach einem Werkzeugbruch oder einer Kollision empfehlen wir Spannfutter und Spannhülse auf Rundlauffehler und Halte-moment zu überprüfen.