

Absaugturbine für Spannzangenfutter

Turbine for collet chucks

**VORSICHT - CAUTION**

Nur für Rechtslauf verwenden

Only for use with clockwise (CW) rotation!

**VORSICHT - CAUTION**

n max. 24 000 min⁻¹!

n max. 24 000 rpm!

**VORSICHT - CAUTION**

■ Bei Futter für Spannzangen vom Typ 462 E nur Präzisionsspannzangen 462 HP verwenden!

For chucks with Type 462 E collets, only use 462 HP high precision collets!

**VORSICHT - CAUTION**

Spannen ist nur mit der passenden Montagevorrichtung 21172-0-00009-0 und einem Drehmomentschlüssel 39256-0-0020-0 mit dem entsprechenden Rollenschlüsselaufsatz 39155-0-63000-2 (siehe JSO-Lieferprogramm) zulässig!

Clamping is only permitted with the suitable assembling device 21172-0-00009-0 and a torque spanner 39256-0-00200-0 in addition with roller bearing insert 39155-0-63000-2 (see JSO-delivery program)!

**VORSICHT - CAUTION**

Abhängig vom Spanndurchmesser, Anzugsdrehmoment M_a bzw. Mindest-Anzugsdrehmoment M_a von **80 Nm** einhalten!

Depending on the clamping diameter, ensure a tightening torque M_a or minimum tightening torque of M_a **80 Nm**!

Ø mm	M_a Nm	Ø mm	M_a Nm	Ø mm	M_a Nm
2-6	80	7-15	110-120	16-25	130-140

Einheit „Spannzeug-Werkzeug-Turbine“ vor Werkzeugwechsel abkühlen lassen, damit sich die Turbine lösen / öffnen lässt!

Allow the “chuck – tool – turbine” assembly to cool down before tool changing, in order to facilitate the release/opening of the unit!

**VORSICHT - CAUTION**

Regelmäßige Überprüfung des Anzugsdrehmoments:

vor dem Einsatz, nach den ersten Fräsmetern, nach längerem Einsatz, insbesondere nach einer Notabschaltung!

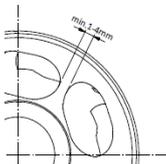
Regularly check the tightening torque:

Before initial use, after initial milling, after longer periods of machining and especially after an emergency stop!

**VORSICHT - CAUTION**

Regelmäßige Überprüfung des Turbinenkörpers bzw. der Ansaugöffnungen auf Auswaschungen bei der Bearbeitung abrasiver Werkstoffe!

Regularly check the body of the extraction turbine and its openings for signs of wear, particularly when machining abrasive materials!



Der Steg darf die Breite von 1mm nicht unterschreiten. Bei unter 1mm muß die Turbine ersetzt werden.

The space between holes must not be less than 1mm. If it is less than 1mm, the turbine must be replaced.

**VORSICHT - CAUTION**

Nach einem Crash, Turbine zusammen mit Futter, Spannzange und Werkzeug außer Betrieb setzen VORSICHT / CAUTION und zur Überprüfung an Ihren Fachhändler einschicken!

If an accident happens, stop using the chuck – tool – turbine assembly immediately.

Return the tool unit to an authorised dealer for inspection!

