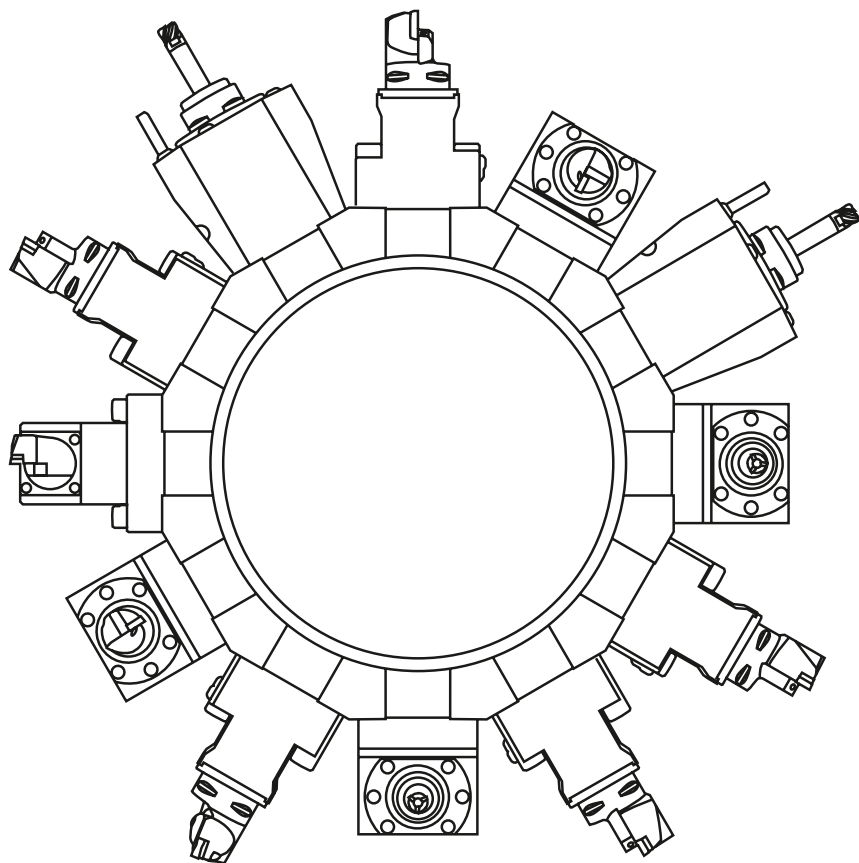


Machine Adapted Clamping Units with Coromant Capto®



ENG	Handling instructions, Machine Adapted Clamping Units with Coromant Capto®	4 – 7
CHI	装配指南 采用可乐满Capto®的机床适配夹紧单元	8 – 11
FRA	Instructions d'utilisation, Unités de serrage adaptées aux machines avec Coromant Capto®	12 – 15
DEU	Bedienungsanleitung, Maschinenangepasste Coromant Capto® Spanneinheiten	16 – 19
ITA	Istruzioni d'uso, Dispositivi di bloccaggio Coromant Capto®	20 – 23
JPN	取扱要領 機械対応型コロマントキャプトクランプホルダ	24 – 27
POR	Instruções de manuseio, Unidades de fixação Coromant Capto® adaptadas à máquina	28– 31
ESP	Instrucciones de manipulación, Unidades de sujeción adaptadas a la máquina con Coromant Capto®	32 – 35



Installation and service instructions for manual clamping units (Cam shaft solution)

Recommended torque wrenches and Key adapters

Bt-TK-02 (C3)
C-TK-01 (C4-C6)



To achieve indexing within +/- 2 micron, you need to use a torque wrench.

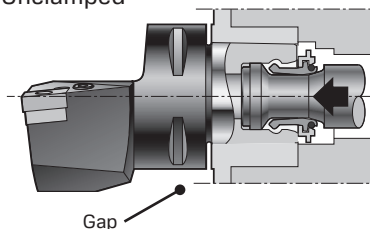
Torque wrenches and key

Coupling Size	Torque		Ordering code			
	Nm	ft.lbs	Torque wrench	Key adapter	mm	inch
C3	35	26	Bt-TK-02	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01	5680 035-07	12	.47

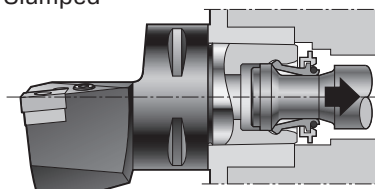
Installation

1. Fix the clamping unit to the machine with the appropriate connection design.
2. Unlock the clamping unit with a torque wrench and insert the cutting unit into the coupling until the stop position is reached. This position is reached when, after a light tap whilst in the unclamped position, the cutting unit hits the front face of the draw bar. The gap between male and female coupling surfaces should, in this position, be approx. 0.8 mm.

Unclamped



Clamped



3. To feed in and clamp the cutting unit securely, put the clamping unit in unlocked position, then put in the cutting unit and clamp by rotate the torque wrench clockwise, approximately 140°.
4. Clamp the tool to its corresponding torque value.

Recommended locking torques

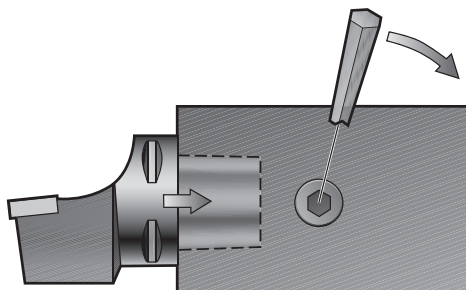
(always check for correct torque which are stated on the clamping unit)

C3 – 35 Nm (ft/lbs = 26)

C4 – 50 Nm (ft/lbs = 37)

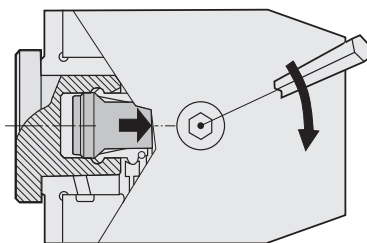
C5 – 70 Nm (ft/lbs = 52)

C6 – 90 Nm (ft/lbs = 67)



5. Unclamp the tool by rotating the cam anti-clockwise. Using a torque wrench, unlock the clamping unit which simultaneously pushes out the cutting unit.

6. A cover plug should always be used to protect the ground surface of the polygon sleeve from dirt or damage when the clamping units are not coupled to a cutting unit, or when they are held in stock in the tool room. The plug should also be clamped slightly.



Cover plug:

- C3-CP-01
- C4-CP-01
- C5-CP-01
- C6-CP-01

Before putting the clamping units into the stock they should be cleaned and greased to protect them from rust.

CP-01



Service

General service and maintenance recommendations

Daily: Clean off dust with soft cloth; avoid using air blast.

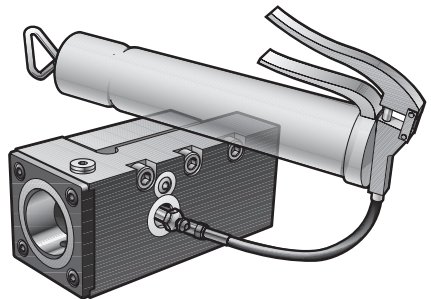
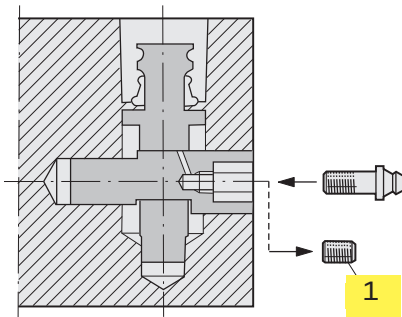
Weekly: Check for general function of CC Clamping Units.

Annually: CC Clamping Units with camshaft locking assembly; grease via specific greasing nipple. See specific instructions below.

Recommended grease for lubricating the mechanism. Use lubricating of type “EP 2” or universal grease.

Lubricate the clamping unit

- Use lubricating of type “EP 2” or universal grease.
- Remove the screw (1) in the camshaft. Assemble a specific grease nipple. Ordering code: 5692 012-01.
- IMPORTANT: Set the clamping mechanism in locked position before lubrication by turning the camshaft clockwise until stop.
- Pump in grease with grease gun until it begins to seep out round the key handle and the camshaft.
- Remove grease nipple. Replace screw (1) into the camshaft.
- Check the function by activating the mechanism backwards and forwards several times.



Coolant filter max 50 μm (0.002 in) for best result.

NOTE: CC Clamping Units require periodical service and maintenance in a clean area, as recommended in the instructions.



A series of 18 horizontal lines for writing.

人工夹紧单元的安裝与服务指南0（凸轮轴解决方案）

推荐使用扭矩扳手和销子连接件

Bt-TK-02 (C3)
C-TK-01 (C4-C6)



为了达到转位精度在 ± 2 微米之内，您需使用扭矩扳手。

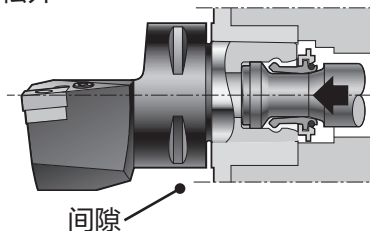
扭矩扳手和销子连接件

接口型号	扭矩		订货号			
	Nm	ft.lbs	扭矩扳手	销子连接件	mm	inch
C3	35	26	Bt-TK-02	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01	5680 035-07	12	.47

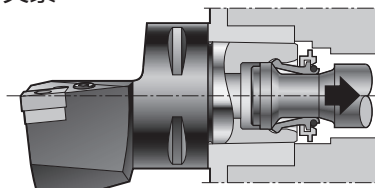
安装指南

1. 采用合适的连接结构将夹紧单元固定到机床上
2. 用扭矩扳手拧开夹紧单元，将切削单元装入接口内，直到到达停止位置。判断是否达到停止位置的方法是：在轻轻地碰到非夹紧位置时，夹紧单元碰到拉杆的前端面。在这个位置上，两个接口表面之间的距离约为0.8 mm。

松开



夹紧



3. 为了安全地装入并夹紧切削单元，先让夹紧单元处于松开状态，然后，放入切削单元，并顺时针旋转扭矩扳手约 140° ，夹紧切削单元。
4. 将刀具夹紧到相应的扭矩值

推荐锁紧扭矩值

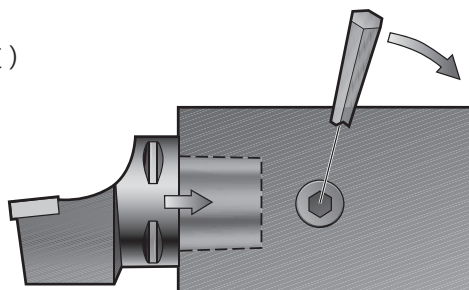
（一定要检查夹紧单元上标明的正确扭矩值）

C3 – 35 Nm (ft/lbs = 26)

C4 – 50 Nm (ft/lbs = 37)

C5 – 70 Nm (ft/lbs = 52)

C6 – 90 Nm (ft/lbs = 67)

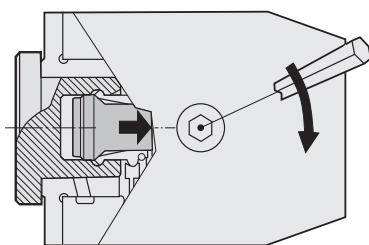


5. 逆时针旋转凸轮，松开刀具。
– 使用扭矩扳手，拧松夹紧单元，与此同时也就将切削单元推出。

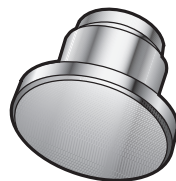
6. 在夹紧单元未与切削单元结合时，或在刀具间储存夹紧单元时，必须用螺盖保护多角滑套，避免落上尘土。螺盖应稍稍拧紧。

螺盖：

- C3-CP-01
- C4-CP-01
- C5-CP-01
- C6-CP-01



CP-01



在存放夹紧单元前，应清洁夹紧单元，并抹上润滑脂，以免生锈。

维护

关于服务和维护的建议

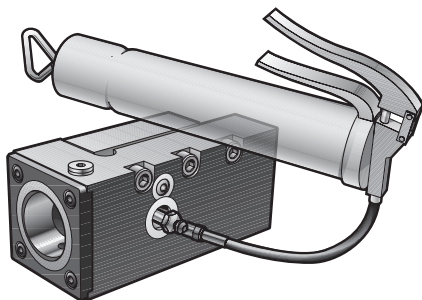
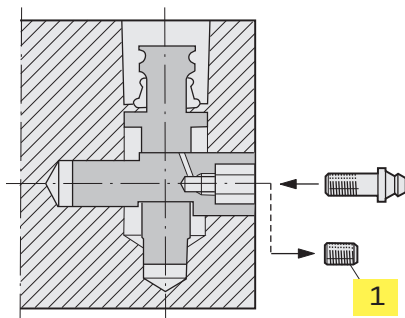
每日：用软布擦去尘土；不要使用强风吹。

每周：检查CC夹紧装置的一般功能。

每年：带凸轮轴锁定组件的CC夹紧装置；用专用的润滑脂嘴进行润滑。
参见下一页的使用说明。

润滑夹紧装置

- 使用“EP 2”型润滑脂或通用型润滑脂进行润滑。
- 拧下凸轮轴上的螺钉（1）。组装专用的润滑脂嘴。订货号：5692 012-01。
- 重要信息：在润滑前，通过顺时针旋转凸轮轴直到旋转不动，将夹紧机构设置在锁定位置。
- 用润滑脂枪将润滑脂泵入，直到润滑脂从销子把手和凸轮轴漏出。
- 拆下润滑脂嘴，重新将螺钉（1）拧到凸轮轴上。
- 把夹紧机构向前向后移动几次，检查功能。



为了获得最佳效果，使用过滤精度为最大 50 μm (0.002 in) 的冷却液滤清器。

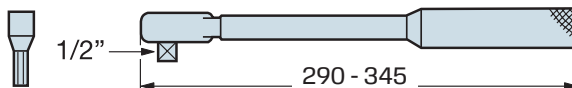
注意: CC夹紧装置要求按照使用说明书的建议，清洁区域需要定期服务与维护。



Instructions d'installation et d'entretien pour les unités de serrage manuelles (serrage par axe-came)

Clés dynamométriques et embouts recommandés

Bt-TK-02 (C3)
C-TK-01 (C4-C6)



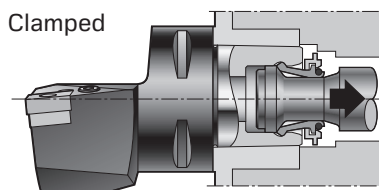
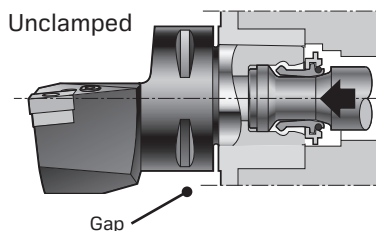
Pour obtenir un indexage dans les +/- 2 microns, il est nécessaire d'utiliser une clé dynamométrique.

Clés dynamométriques et embouts

Taille d'accouplement	Couple		Code de commande			
	Nm	ft.lbs	Clé dynamométrique	Embout	mm	inch
C3	35	26	Bt-TK-02	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01	5680 035-07	12	.47

Installation

1. Fixer l'unité de serrage à la machine en utilisant l'interface adaptée.
2. Desserrer l'unité de serrage avec une clé dynamométrique et insérer l'unité de coupe dans l'accouplement jusqu'en butée. L'unité de coupe est en butée lorsqu'elle touche la partie avant de la barre de traction après un léger coup alors que l'unité de serrage est en position desserrée. L'espace entre la partie mâle et la partie femelle de l'accouplement doit être d'environ 0.8 mm.



3. Pour enfoncer l'unité de coupe et la verrouiller, mettre l'unité de serrage en position desserrée puis positionner l'unité de coupe avant de serrer l'unité de serrage en donnant un tour de clé dynamométrique d'environ 140° dans le sens horaire.
4. Serrer l'outil à sa valeur de couple correspondante.

Couples de serrage recommandés

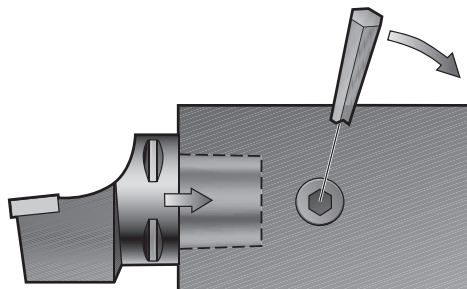
(toujours vérifier le couple de serrage correct qui est indiqué sur l'unité de serrage)

C3 – 35 Nm (ft/lbs = 26)

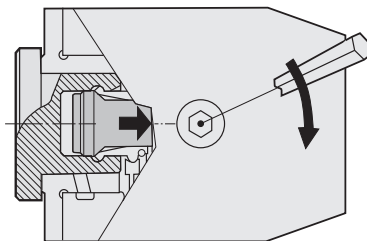
C4 – 50 Nm (ft/lbs = 37)

C5 – 70 Nm (ft/lbs = 52)

C6 – 90 Nm (ft/lbs = 67)



5. Desserrer l'outil en faisant tourner la came dans le sens anti-horaire.
 - Utiliser une clé dynamométrique ; le desserrage de l'unité de serrage fait sortir l'unité de coupe.
6. Un bouchon de protection doit toujours être utilisé pour protéger les surfaces rectifiées de la douille polygonale des poussières et dommages lorsque les unités de serrage ne sont pas utilisées ou lors du stockage. Le bouchon doit être serré légèrement.



Bouchon de protection:

- C3-CP-01
- C4-CP-01
- C5-CP-01
- C6-CP-01

CP-01



Avant le stockage, les unités de serrage doivent être nettoyées et graissées pour les protéger de la rouille.

Service

Recommandations générales pour le service et l'entretien

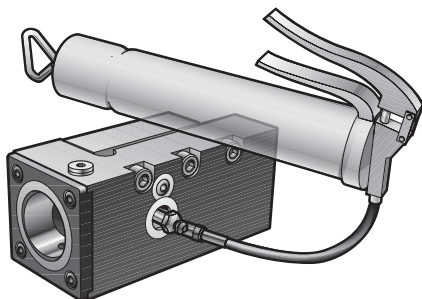
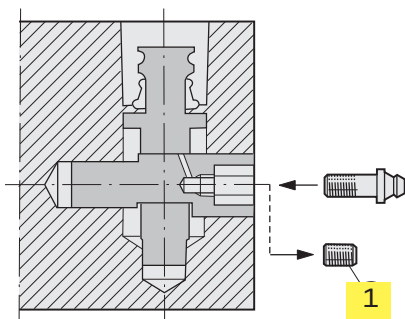
Quotidiennement: Dépoussiérer avec un chiffon doux, éviter l'air comprimé.

Chaque semaine: Vérifier le bon fonctionnement des unités de serrage CC.

Chaque année: Unités de serrage CC avec mécanisme de serrage par axe-came à graisser au moyen de l'embout de graissage spécifique. Voir les instructions à la page suivante.

Lubricate the clamping unit

- Use lubricating of type "EP 2" or universal grease.
- Remove the screw (1) in the camshaft. Assemble a specific grease nipple. Ordering code: 5692 012-01.
- IMPORTANT: Set the clamping mechanism in locked position before lubrication by turning the camshaft clockwise until stop.
- Pump in grease with grease gun until it begins to seep out round the key handle and the camshaft.
- Remove grease nipple. Replace screw (1) into the camshaft.
- Check the function by activating the mechanism backwards and forwards several times.



Filtre à liquide de coupe de 50µm (0.002 pouce) maximum pour de meilleurs résultats.

Nota: Les unités de serrage CC nécessitent un entretien régulier dans un endroit propre ainsi qu'il est recommandé dans les instructions.

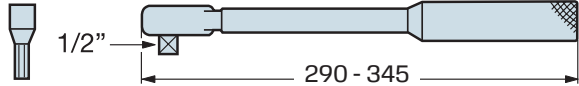


A series of 18 horizontal lines for writing, spanning the width of the page.

Montage- und Serviceanleitung für manuelle Spanneinheiten (Exzenterlösung)

Empfohlene Drehmomentschlüssel und Schlüsselaufnahmen

Bt-TK-02 (C3)
C-TK-01 (C4-C6)



Für eine Indexierung innerhalb $\pm 2 \mu\text{m}$ ist ein Drehmomentschlüssel erforderlich.

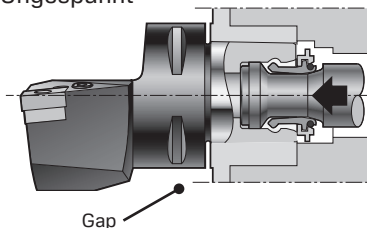
Drehmomentschlüssel und -aufnahmen

Kuplungs-Größe	Drehmoment		Bestellnummer			
	Nm	ft.lbs	Drehmomentschlüssel	Schlüsselaufnahme	mm	inch
C3	35	26	Bt-TK-02	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01	5680 035-07	12	.47

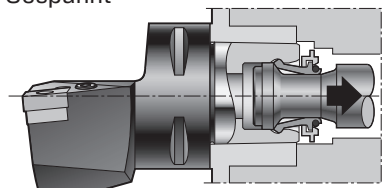
Installation

1. Befestigen Sie die Spanneinheit mit dem entsprechenden Montagezubehör.
2. Lösen Sie die Spanneinheit mit einem Drehmomentschlüssel und drücken Sie den Schneidkopf bis zum Anschlag ein. Diese Position ist erreicht, wenn in ungespannter Position der Schneidkopf mit der Vorderkante der Zugstange in Kontakt kommt. Das Spiel zwischen Plananlagen des Werkzeugs und der Polygonbuchse sollte in dieser Position zirka 0.8 mm betragen.

Ungespannt



Gespannt



3. Für sicheren Einsatz und Spannen des Schneidkopfes, bringen Sie den Schneidkopf in ungespannte Position und spannen Sie ihn dann durch Drehen des Drehmomentschlüssels im Uhrzeigersinn um zirka 140° ein.
4. Spannen Sie das Werkzeug mit dem entsprechenden Drehmoment.

Drehmomentempfehlungen

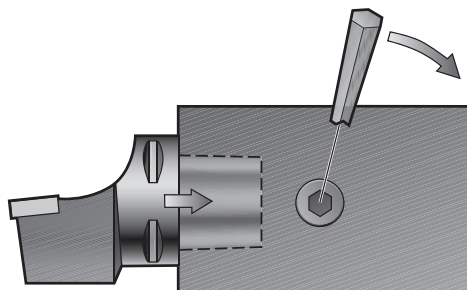
(Prüfen Sie bitte stets die auf der Spanneinheit angegebenen Drehmomentempfehlungen)

C3 – 35 Nm (ft/lbs = 26)

C4 – 50 Nm (ft/lbs = 37)

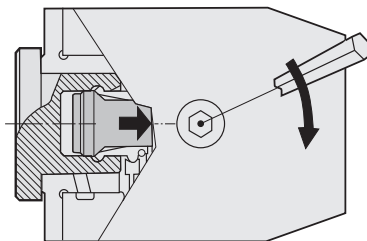
C5 – 70 Nm (ft/lbs = 52)

C6 – 90 Nm (ft/lbs = 67)



5. Lösen Sie das Werkzeug durch Drehen des Exzenters gegen den Uhrzeigersinn.
 - Durch Lösen der Spanneinheit mit einem Drehmomentschlüssel wird der Schneidkopf automatisch herausgedrückt.

6. Eine Spanneinheit sollte ohne Schneidkopf oder im Lager durch einen Verschlussstopfen gegen Schmutz oder Beschädigung geschützt sein. Dabei sollte dieser auch leicht gespannt sein.



Verschlussstopfen:

- C3-CP-01
- C4-CP-01
- C5-CP-01
- C6-CP-01

CP-01



Vor Lagerung der Spanneinheit ist die Spanneinheit zum Schutz vor Korrosion zu gründlich zu säubern und einzufetten.

Service

Allgemeine Service- und Wartungsempfehlungen

Täglich: Staub mit einem weichen Tuch entfernen, Reinigen mit Blasluft ist zu vermeiden.

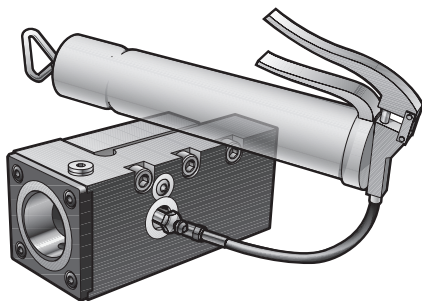
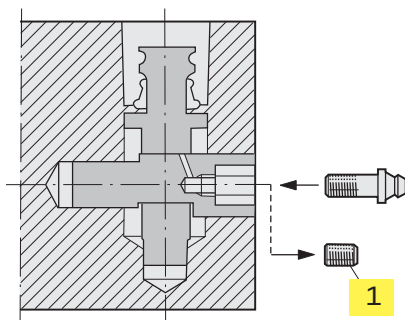
Wöchentlich: Coromant Capto® Spanneinheit auf allgemeine Funktion prüfen.

Jährlich: Coromant Capto® Spanneinheit mit Exzenterspannung: Schmierung mittels speziellem Schmiernippel. Siehe Anleitung auf der nächsten Seite.

Empfohlene Schmierung des Spannmechanismus: Verwenden Sie Typ „EP 2“ oder ein Universal-Schmiermittel.

Schmieren der Spanneinheit

- Verwenden Sie Typ „EP 2“ oder ein Universal-Schmiermittel.
- Entfernen Sie die Schraube (1) im Exzenterbolzen. Montieren Sie einen speziellen Schmiernippel. Bestellnummer: 5692 012-01.
- **WICHTIG:** Bringen Sie den Spannmechanismus vor dem Einfetten in die Position „Spannen ohne Werkzeug“, indem der Spannbolzen gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht wird.
- Pumpen Sie mit der Fettpresse Fett ein, bis es seitlich austritt.
- Entfernen Sie den Schmiernippel. Setzen Sie die neue Schraube (1) in den Exzenterbolzen ein.
- Prüfen Sie die Funktion durch mehrfache Vor- und Zurückbewegung des Mechanismus.



Kühlschmierstofffilter max. 50 µm (0.002 in) für beste Ergebnisse.

Hinweis: Coromant Capto® Spanneinheiten erfordern einen regelmäßigen Service und Wartung in einer sauberen Umgebung, wie in der Anleitung empfohlen.

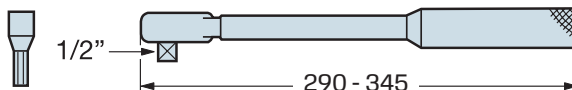
This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Istruzioni d'installazione e manutenzione per i dispositivi di bloccaggio azionanti manualmente

(Soluzione con bloccaggio a camma)

Chiavi dinamometriche ed adattatori consigliati

Bt-TK-02 (C3)
C-TK-01 (C4-C6)



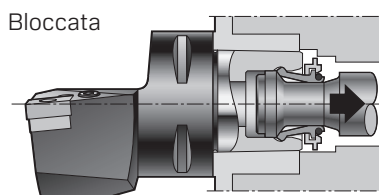
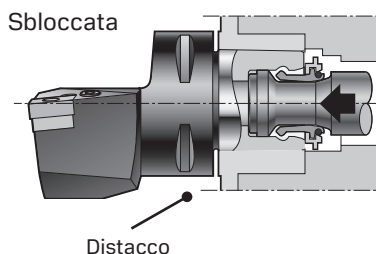
Per ottenere una ripetibilità di posizionamento entro ± 2 micron, è necessario impiegare una chiave dinamometrica.

Chiavi dinamometriche ed adattatori

Misura accoppiamento	Coppia		Codice di ordinazione			
	Nm	piedi/ libbra	Chiave dinamometrica	Adattatore	mm	pollici
C3	35	26	Bt-TK-02	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01	5680 035-07	12	.47

Installazione

1. Fissare il dispositivo di bloccaggio secondo lo schema di connessione appropriato.
2. Sbloccare il dispositivo di bloccaggio con una chiave dinamometrica e inserire l'unità di taglio nell'accoppiamento femmina fino a raggiungere la posizione di arresto. Questa posizione si raggiunge quando, esercitando una leggera pressione, l'unità di taglio urta contro la superficie frontale del tirante. La distanza tra le superfici di accoppiamento maschio e femmina, in questa posizione, dovrebbe essere di ca. 0,8 mm.



3. Per far avanzare e bloccare l'unità di taglio in modo sicuro ed efficace, inserire il dispositivo di bloccaggio in posizione sbloccata, quindi posizionare l'unità di taglio e bloccarla ruotando la chiave dinamometrica in senso orario, di circa 140°. 4. Clamp the tool to its corresponding torque value.

4. Bloccare l'utensile al suo corrispondente valore di coppia.

Coppie di serraggio consigliate

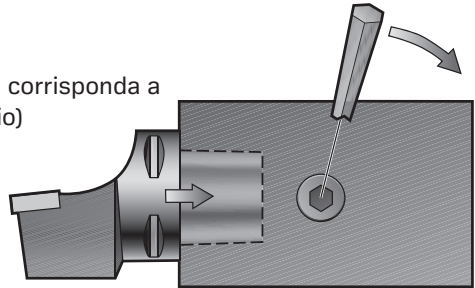
(controllare sempre che la coppia corretta corrisponda a quella indicata sul dispositivo di bloccaggio)

C3 – 35 Nm (ft/lbs = 26)

C4 – 50 Nm (ft/lbs = 37)

C5 – 70 Nm (ft/lbs = 52)

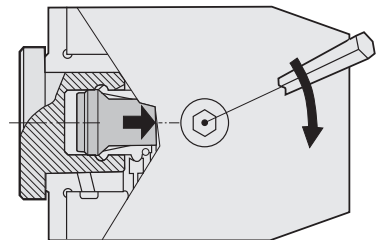
C6 – 90 Nm (ft/lbs = 67)



5. Sbloccare l'utensile ruotando la camma in senso antiorario.

- Utilizzando una chiave dinamometrica, sbloccare il dispositivo di bloccaggio che espelle contemporaneamente l'unità di taglio.

6. Per proteggere dallo sporco e/o da altri danni la superficie rettificata della boccia con profilo interno poligonale dei dispositivi di bloccaggio che non hanno montata un'unità di taglio o che vengono tenuti nel magazzino utensili, è necessario usare un tappo che deve essere bloccato leggermente:



Tappo di protezione:

- C3-CP-01
- C4-CP-01
- C5-CP-01
- C6-CP-01

CP-01



Prima di immagazzinare i dispositivi di bloccaggio, è opportuno pulirli ed ingrassarli per prevenire la formazione di ruggine.

Manutenzione

Consigli per il servizio di manutenzione generale

Quotidiano: rimuovere la polvere con un panno morbido, evitare l'uso di aria compressa.

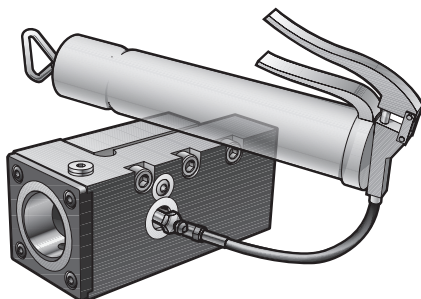
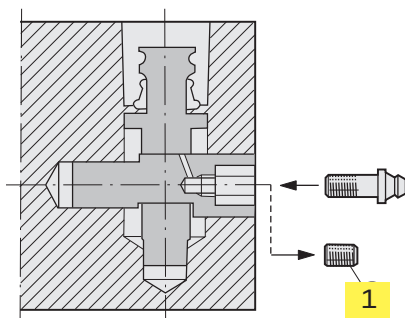
Settimanale: verificare il funzionamento generale dei dispositivi di bloccaggio CC.

Annuale: per i dispositivi di bloccaggio CC con unità di bloccaggio a camma: lubrificare mediante l'apposito ingrassatore, secondo le istruzioni fornite di seguito.

Grasso consigliato per lubrificare il meccanismo: usare una lubrificazione di tipo "EP 2" o grasso universale.

Istruzioni per lubrificare il dispositivo di bloccaggio

- Utilizzare lubrificanti di tipo "EP 2" o grasso universale.
- Rimuovere la vite (1) nella camma. Avvitare lo specifico ingrassatore. Codice di ordinazione: 5692 012-01.
- **IMPORTANTE:** prima di eseguire la lubrificazione, impostare il meccanismo di serraggio in posizione bloccata ruotando la camma in senso orario fino all'arresto.
- Immettere il grasso con l'apposita pistola fino a quando non comincia a fuoriuscire dalla camma.
- Rimuovere l'ingrassatore. Riposizionare la vite (1) nella camma.
- Controllare il funzionamento agendo sul meccanismo avanti e indietro più volte.



Per ottenere i migliori risultati usare refrigerante filtrato a max. 50 µm (0.002 in).

ATTENZIONE: i dispositivi di bloccaggio CC richiedono il ripristino e la manutenzione periodica in un'area pulita, come da istruzioni consigliate.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and extend across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

手動型クランプホルダ取扱い説明書

工具交換用トルクレンチと推奨締付けトルク

Bt-TK-02 (C3)
C-TK-01 (C4-C6)



繰返し精度 $\pm 2 \mu$ mを得るには、トルクレンチを使用する必要があります。

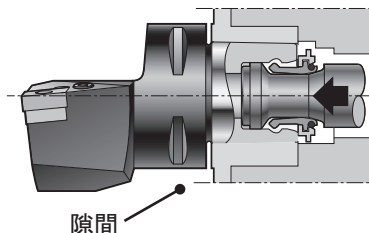
工具締付け用トルクレンチ、ソケット

カップリングサイズ	トルク		型番			
	Nm	ft.lbs	トルクレンチ	ソケット	mm	inch
C3	35	26	Bt-TK-02	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01	5680 035-07	12	.47

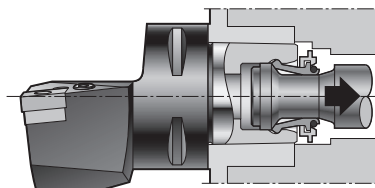
取扱い方法

1. クランプホルダを機械に取り付ける。
2. トルクレンチを使用してクランプホルダをアンクランプ状態にし、カッティングヘッドを停止位置に当てるまで押し込みます。この時はまだ2面拘束端面に隙間があります。

アンクランプ



クランプ



3. トルクレンチを約140度時計方向に回し、カッティングヘッドを確実にクランプします。
(端面部は確実に密着した状態となる)

4. クランプ力の設定

各サイズの締付けトルク

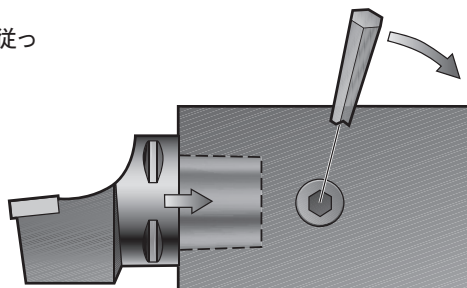
(製品本体に表記されている締付けトルク値に従って下さい)

C3 - 35 Nm (ft/lbs = 26)

C4 - 50 Nm (ft/lbs = 37)

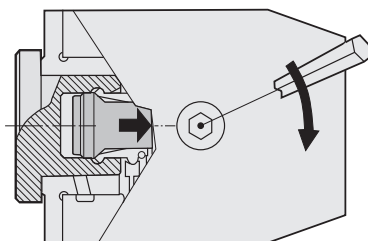
C5 - 70 Nm (ft/lbs = 52)

C6 - 90 Nm (ft/lbs = 67)



5. アンクランプ時はレンチを反時計方向に回します。
- トルクレンチを使用して下さい。アンクランプ時はカッティングヘッドのセルフロックを取り外す作業も含んでいます。

6. クランプホルダはカップリング部を保護するために、使用しない時や工具室へ保管する際は、カバープラグを軽く締付けて取り付けおきます。



カバープラグ

- C3-CP-01
- C4-CP-01
- C5-CP-01
- C6-CP-01

CP-01

保管の際は事前にグリースの塗布等の防錆処理を行うこと。



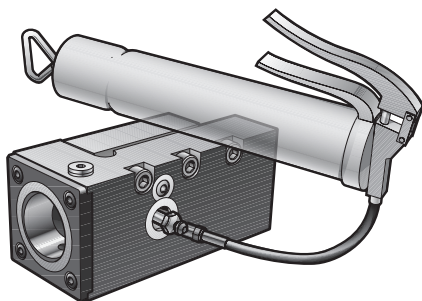
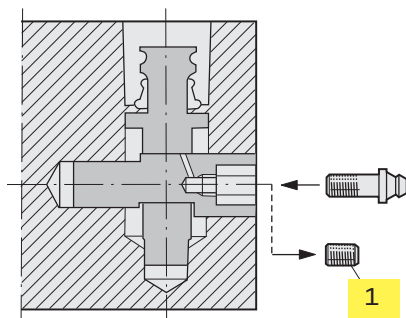
取扱い説明

クリーニング

- 毎日: 切りくず、クーラント、余分なグリース、オイル等を除去して下さい。クリーニングの際はウエスまたはエアーを使用し、異物がカップリングへ入り込まないようにご注意ください
- 週一回: 正しく作動するか確認をして下さい。
- 年一回: 全ての手動クランプホルダはグリースが充填されています。下記に従って、定期的に給油を点検して下さい。グリースはEP2か汎用グリースをご使用下さい。

給油

- 給油にはEP2タイプのグリースか、汎用グリースを使用して下さい。
- カムスクリュー(1)を取外します。グリースニップル(5692 012-01)を取付けます。
- 注意: クランプセットがクランプ位置にあることを確認します。
- グリースがレンチハンドルとカムの周りから染み出し始めるまで、グリースガンでグリースを注入します。
- グリースニップルを取外します。スクリュー(1)をカムに戻します。
- クランプ、アンクランプを数回繰返し、動作確認をします。



クーラントのフィルターは50 μ m以下をご使用下さい。

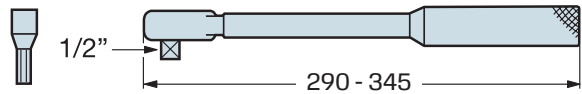
注意: コロマントキャプトクランプホルダは取扱い説明書に推奨されている定期的なメンテナンスが必要です。

[illegible]

Instruções de serviço e instalação para unidades de fixação manual (Solução com came)

Torquímetros e soquetes recomendados

Bt-TK-02 (C3)
C-TK-01 (C4-C6)



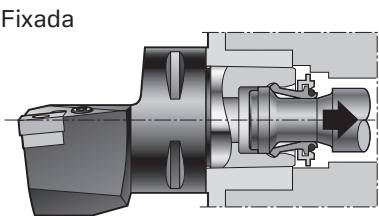
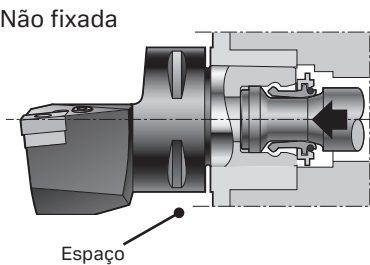
To achieve indexing within +/- 2 micron, you need to use a torque wrench.

Torquímetros e soquetes

Tamanho do acopla-mento	Torque		Código para pedido			
	Nm	ft.lbs	Torque wrench	Key adapter	mm	inch
C3	35	26	Bt-TK-02	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01	5680 035-07	12	.47

Instalação

1. Fixe a unidade de fixação na máquina com o desenho de conexão apropriado.
2. Desaperte a unidade de fixação com um torquímetro e insira a unidade de corte no acoplamento até que a posição de trava seja atingida. Essa posição é alcançada quando, a parte interna da unidade de corte toca a face frontal do tirante. O espaço entre as faces dos acoplamentos macho e fêmea deve ser de aproximadamente 0,8 mm, nessa posição.



3. Para continuar e fixar a unidade de corte de modo seguro, coloque a unidade de fixação na posição não travada, depois insira a unidade de corte e fixe-a girando o torquímetro no sentido horário, aproximadamente 140°.
4. Fixe a ferramenta com seu respectivo valor de torque.

Torques de trava recomendados

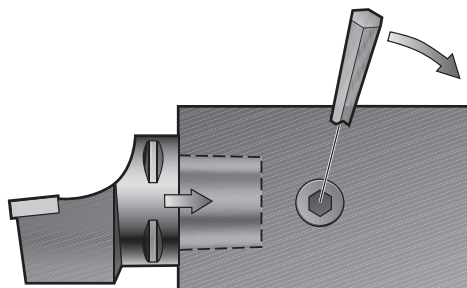
(sempre verifique o torque correto, que está marcado na unidade de fixação)

C3 – 35 Nm (ft/lbs = 26)

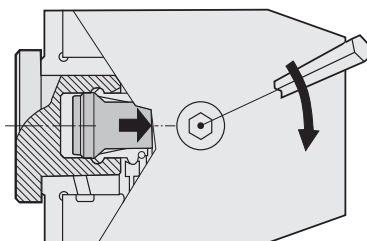
C4 – 50 Nm (ft/lbs = 37)

C5 – 70 Nm (ft/lbs = 52)

C6 – 90 Nm (ft/lbs = 67)



5. Desaperte a ferramenta girando o came no sentido anti-horário.
 - Usando um torquímetro, desaperte a unidade de fixação que, simultaneamente, empurrará a unidade de corte.
6. Um plugue de capa sempre deve ser usado para proteger a superfície retificada do flange poligonal contra sujeiras ou danos, quando as unidades de fixação não estiverem acopladas à unidade de corte, ou quando elas estiverem no estoque ou na sala de ferramentas. O plugue deve ser fixado de modo suave.



Plugue de capa:

- C3-CP-01
- C4-CP-01
- C5-CP-01
- C6-CP-01

CP-01



Antes de colocar as unidades de fixação em estoque, elas devem ser limpas e engraxadas para proteção contra ferrugem.

Serviços

Recomendações para manutenção e serviços gerais

Diariamente: Limpe a poeira com um pano macio; evite usar jato de ar.

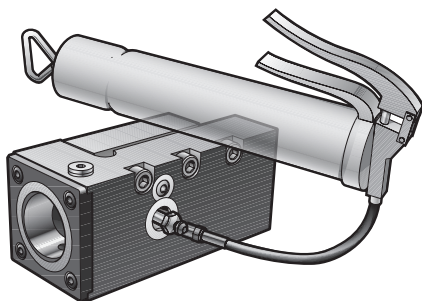
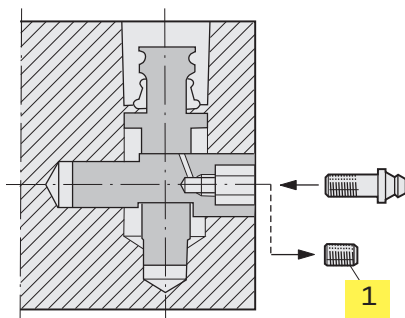
Semanalmente: Verifique o funcionamento geral das unidades de fixação CC.

Anualmente: Unidades de fixação CC com montagem por came de trava; graxa via nipple para engraxadeira. Veja instruções específicas na próxima página.

Graxa recomendada para lubrificação do mecanismo. Use lubrificante do tipo “EP 2” ou graxa universal.

Lubrificar a unidade de fixação

- Use lubrificante do tipo “EP 2” ou graxa universal.
- Remova o parafuso (1) no came. Monte um nipple específico para engraxadeira. Código para pedido: 5692 012-01.
- **IMPORTANTE:** Ajuste o mecanismo de fixação na posição de trava antes da lubrificação, girando o came no sentido horário até parar.
- Bombeie a graxa com a engraxadeira até que ela comece a vaziar ao redor do came e do alojamento para a chave.
- Remova o nipple para engraxadeira. Substitua o parafuso (1) do came.
- Verifique o funcionamento ativando o mecanismo para frente e para trás várias vezes.



Filtro de refrigeração máx. 50 µm (0.002 pol.) para o melhor resultado.

NOTA: As unidades de fixação CC requerem manutenção e inspeção periódica em área limpa, conforme recomendado nas instruções.



A series of 18 horizontal lines for writing, spaced evenly down the page.

Instrucciones de instalación y mantenimiento para unidades de sujeción manual (solución con árbol de levas)

Llaves dinamométricas y adaptadores de llave recomendados

Bt-TK-02 (C3)
C-TK-01 (C4-C6)



Para conseguir un montaje dentro de ± 2 micras es necesario utilizar una llave dinamométrica.

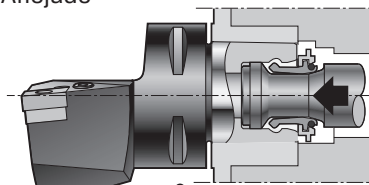
Llaves dinamométricas y llave

Tamaño del acoplamiento	Para de apriete		Código de pedido			
	Nm	ft.lbs	Llave dinamométrica	Adaptador de llave	mm	pulg.
C3	35	26	Bt-TK-02	5680 035-05	8	.31
C4	50	37	C-TK-01	5680 035-06	10	.39
C5	70	52	C-TK-01	5680 035-07	12	.47
C6	90	67	C-TK-01	5680 035-07	12	.47

Instalación

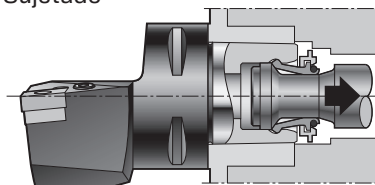
1. Fije la unidad de sujeción a la máquina de acuerdo al esquema de conexión correcto.
2. Afloje la unidad de sujeción con una llave dinamométrica e inserte la unidad de corte en el acoplamiento hasta llegar a la posición de tope. Para saber cuándo se ha alcanzado esta posición, compruebe si con un suave toque en la posición aflojada la unidad de corte entra en contacto con la cara frontal de la barra de tracción. En esta posición, el espacio entre las superficies de los acoplamientos macho y hembra debería ser de aprox. 0.8 mm

Aflojado



Espacio

Sujetado



3. Para introducir y sujetar la unidad de corte de forma segura, sitúe la unidad de sujeción en la posición de desbloqueo y, a continuación, monte la unidad de corte y la brida girando la llave dinamométrica en el sentido de las agujas del reloj, aproximadamente 140°.
4. Apriete la herramienta según su valor de fuerza correspondiente.

Pares de apriete recomendados

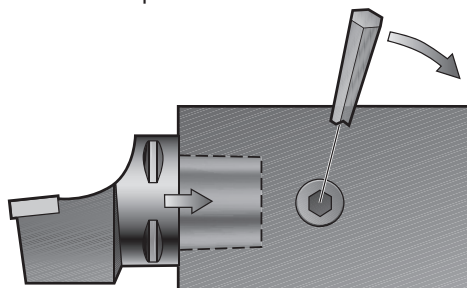
(compruebe siempre el par de apriete correcto, tal y como figura en la unidad de sujeción.)

C3 – 35 Nm (ft/lbs = 26)

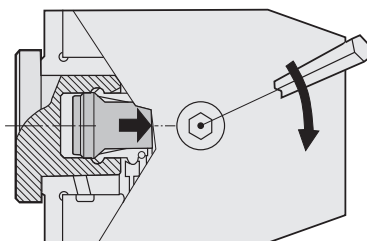
C4 – 50 Nm (ft/lbs = 37)

C5 – 70 Nm (ft/lbs = 52)

C6 – 90 Nm (ft/lbs = 67)



5. Afloje la herramienta girando la leva en el sentido contrario a las agujas del reloj.
 - Con una llave dinamométrica, afloje la unidad de sujeción, que a su vez empujará la unidad de corte hacia fuera.
6. Con el fin de proteger la superficie rectificada del manguito en polígono contra posibles daños o la entrada de polvo, se debe instalar un tapón de cierre si las unidades de sujeción no están conectadas a una unidad de corte o durante el almacenamiento de las unidades de sujeción en el taller de herramientas. El tapón también debe apretarse ligeramente.



Tapón de cierre:

- C3-CP-01
- C4-CP-01
- C5-CP-01
- C6-CP-01

CP-01



Antes de guardar las unidades de sujeción, deben limpiarse y lubricarse para protegerlas de la herrumbre.

Funcionamiento

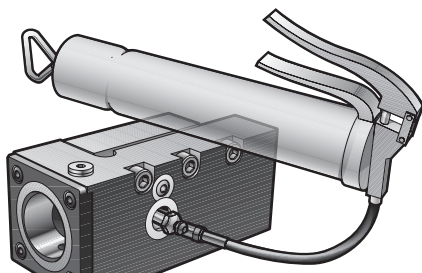
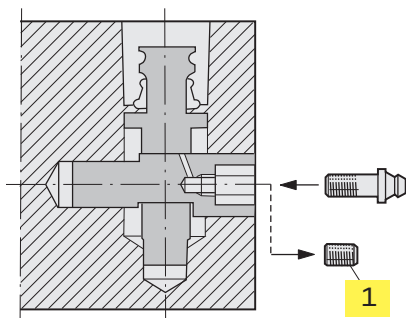
Funcionamiento general y recomendaciones de mantenimiento

- Diariamente:** Limpiar la suciedad adherida con un paño suave.
No utilizar chorros de aire.
- Semanalmente:** Comprobar el funcionamiento general de las unidades de sujeción CC.
- Anualmente:** Unidades de sujeción CC con conjunto de bloqueo accionado por leva, engrasar con un racor de engrase específico. Consultar las instrucciones específicas en la página siguiente.

Grasa recomendada para lubricar el mecanismo. Utilizar lubricante tipo “EP 2” o grasa universal.

Lubricación de la unidad de sujeción

- Utilizar lubricante tipo “EP 2” o grasa universal.
- Retirar el tornillo (1) de la leva. Colocar un racor de engrase específico. Código de pedido: 5692 012-01.
- IMPORTANTE:** Colocar el mecanismo de sujeción en posición de bloqueo antes de proceder a la lubricación. Para ello, girar la leva en el sentido de las agujas del reloj hasta el tope.
- Bompear el lubricante con una pistola de engrase, hasta que empiece a salir grasa por la leva.
- Desmontar el racor de engrase y volver a montar el tornillo en la leva.
- Comprobar el funcionamiento activando el mecanismo hacia delante y hacia atrás varias veces.



Filtro de refrigerante máx. 50 μ m (0.002 pulg.) para unos resultados óptimos.

NOTA: Las unidades de sujeción CC precisan un mantenimiento periódico y deben conservarse en lugares limpios, tal y como se recomienda en las presentes instrucciones.

[illegible]

Learn more about Coromant Capto®
***sandvik.coromant.com/
coromantcapto***

