

WARNING

FAILURE OR IMPROPER SELECTION OR IMPROPER USE OF THE PRODUCTS AND/OR SYSTEMS DESCRIBED HEREIN OR RELATED ITEMS CAN CAUSE DEATH, PERSONAL INJURY AND PROPERTY DAMAGE.

This document and other information from Winwell Japan Co. LTD. and authorized distributors provide product and/or system options for further investigation by users having technical expertise.

It's important that you analyze all aspects of your application, including consequences of any failure and review the information concerning the product or system in the current product catalog. Due to the variety of operating conditions for these products the user, through its own analysis and testing, is solely responsible for making the final selection of the products and assuring that all performance, safety and warning requirements of the application are met. The products described herein, including without limitation, product features, specifications, designs, availability and pricing, are subject to change by Winwell Japan Co. LTD. at any time without notice.

取扱説明書 精密小径チャックシリーズ

OPERATION MANUAL PRECISION SMALL BORE COLLET CHUCK SERIES

CMZ TYPE

*仕様は予告なく、弊社の義務を伴うことなく変更することがあります。

Winwell Japan Co. LTD.

Head Office 132, Chigusashinden, Futtu, Chiba, 293-0036, JAPAN

本社：〒293-0036 千葉県富津市千種新田 132 TEL：0439-80-5109
<http://www.winwell-j.co.jp>

カスタマセンター TEL：044-555-3820
東部営業部 TEL：044-555-3920
中部営業部 TEL：052-769-4888
西部営業部 TEL：06-6838-4188

お買い上げいただき誠にありがとうございます。
ご使用前にこの取扱説明書をお読みにになり、製品の内容をよく理解した上で、正しくご使用ください。
又、この取扱説明書は大切に保管してください。

This manual contains important information on correct and safe usage of this products.

1. Read and understand this manual before operating.
2. Save this manual for future reference.

Winwell Japan 株式会社

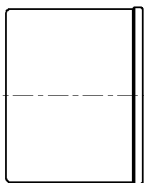
2017.08

2017.08

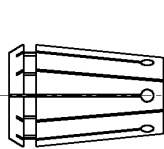
注意

- μエースの構成部品には機能上鋭利な部分があります。特にねじ山・不完全ねじ部が鋭利です。鋭利な部分に直接手で触れるとケガをすることがあります。
- 精度維持のため、刃物着脱の際にはコレット、ボディ、ナットを必ず清浄し、傷をつけないようご注意ください。切粉・塵埃・傷等によりねじ部が食い付きはずれなくなる場合があります。
- 使用後は付着している汚れ、切屑、切削液を拭き取り防錆油を塗って大切に保管してください。
- ナット及びボディは脱脂しないようお願いします。Oリングが腐食し裂傷する恐れがあります。 Oリング(交換部品)

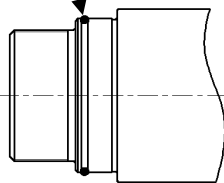
/O ring (Replacement Parts)



ナット/nut



コレット/Colette



ボディ/body

推奨締付トルク

形式番号/Model No.	CMZ 6	CMZ 8	CMZ 10	CMZ 13	CMZ 16	CMZ 20
サークルレンチ/Circle Wrench	CMGS6	CMGS8	CMGS10	CMGS13	CMGS16	CMGS20
トルク/Torque	5.9 N·m	11.8 N·m	17.6 N·m	24.5 N·m	35.3 N·m	39.2 N·m
サークルレンチヘッド/Torque Wrench (オプション品/Option)	CMGT6	CMGT8	CMGT10	CMGT13	CMGT16	CMGT20

注意

締付トルクは推奨値の 1.3 倍を越えないようにしてください。
推奨値の 1.3 倍を越えた場合は破損する恐れがあります。
トルクレンチ式のサークルレンチヘッドをご使用ください。(別途資料参照)

Caution

- Some parts of this collet chuck, especially thread ridge and incomplete thread, are very sharp. Do not touch those sharp parts with a bare hand directly. Otherwise it may cause serious personal injury.
- In order to keep the precision, when mounting and dismantling the cutting tool, be sure to clean the collet, the body and the nut. Take care not to injure them.
Chips, dust or flaw may cause the nut not to be loosed off the body by clinching of the screw.
- After use, remove dirt, chips and cutting oil from the collet and preserve carefully them with applying the rust preventive oil.
- Never remove grease to nut and body. Otherwise O ring may cause corrosion laceration.

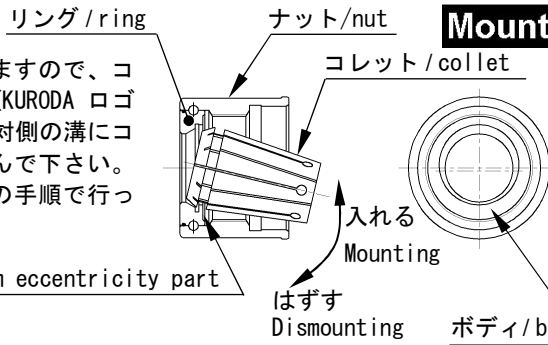
Caution

Don't clamp the nut at more than 1.6 times of recommended clamping torque.
Because the collet and nut may be broken, Please use torque wrench type of a hook spanner. (See the another data.)

コレットの脱着

ナットの内側に偏心穴がありますので、コレットを傾けて、偏心最小部 (KURODA ロゴ側) にコレットの溝を掛け、反対側の溝にコレットを収縮させて、はめ込んで下さい。取り外しは、取り付けと反対の手順で行って下さい。

偏心最小部 / Minimum eccentricity part



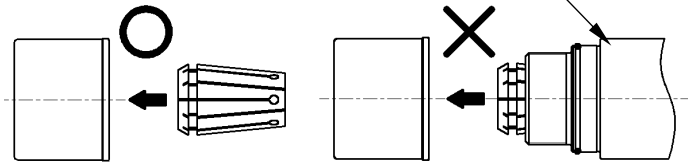
Mounting & dismounting of the collet

There is an eccentric hole in the nut. Colette is inclined. Colette's ditch is multiplied by the minimum eccentric part (KURODA logo side), and please narrow, and set Colette in the ditch on the other side. Please detach it according to an opposite procedure.

偏心最小部 / Minimum eccentricity part

⚠ 注意

必ず、ナットにコレットを取り付けてから、ボディにねじ込んでください。

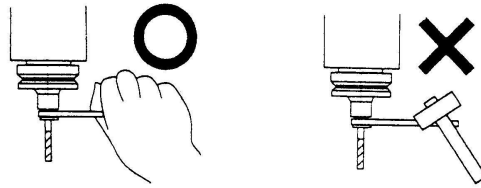


⚠ Caution

Be sure to screw the nut to the body after the collet has been mounted into the nut.

⚠ 注意

ナットの締め付け時、スパナをハンマーなどで、叩かないでください。コレットやナットが破損することがあります。



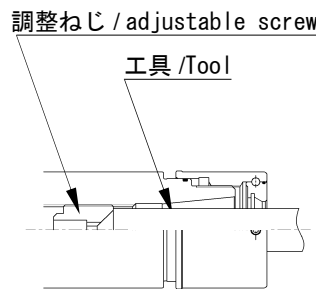
⚠ Caution

When screwing the nut to the body, don't hit the nut with hammer and so on. The collet and nut may be broken.

刃物をつかむ長さ

⚠ 注意

- 刃物のシャンク部は、コレットの奥まで入れて締め付けてください。奥まで入れないと、コレットが変形して精度が保てません。
- 刃物を挿入しないで空締めをしないで下さい。コレットが変形して、刃物が挿入出来なくなることがあります。



⚠ Caution

- Fasten the nut after inserting the cutting tool to the depth of the collet. If the cutting tool isn't inserted to the depth of the collet, the accuracy can't be kept owing to deforming of the collet.
- Care should be taken not to clamp the collar without a cutting tool. If you do, the deformation of the collet will be caused. Then, you can not insert a cutting tool into the collet.

シャンク側から調整可能な場合、刃物が自重で落下しない状態になるまでナットを軽く締めてから、調整ねじを離し、本締め後調整ねじを突き当てると、より精度を保てます。

If adjustable screw can adjust from shank side, after fastening the nut lightly until the cutting tool slides smoothly in the collet, Release the adjustable screw a little from the end of the cutting tools. Finally, tighten the adjustable screw to the end of the cutting tool again. And more precision be kept.

⚠ 注意

刃物の刃部はコレット内部に入れしないでください。刃物及び刃溝からの切屑により、コレット内部を傷つける原因となります。

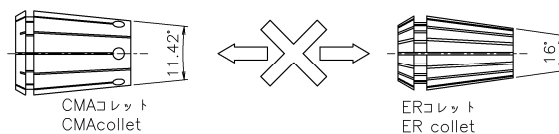
⚠ Caution

However, don't insert the cutter portion of tool into the collet. The chips from the cutter and cutter groove may cause the inside of the collet to injure.

互換性

⚠ 注意

CMAコレットと、従来のERコレットとの互換性はありません。



Interchangeability

⚠ Caution

There is not interchangeability between the CMA collet and the ER one.

使用回転速度

⚠ 注意

最高使用回転速度は、20,000min⁻¹です。高速回転では、アンバランスによる振動の発生のため、適切な切削ができない場合があります。20,000min⁻¹を越えてご使用の場合は、総研磨仕様のボディを使用し、釣合いの良さ・等級に応じたバランス調整を施してお使いください。この場合の最高使用回転速度は40,000min⁻¹です。

Revolution speed

⚠ Caution

Max. revolution speed is 20,000min⁻¹. When spindle speed is very high, sometimes appropriate machining operation can not be performed due to the vibration coming out of the imbalance. In case of over 20,000min⁻¹ revolution speed, use all ground body that balanced for the speed. In this case, max. revolution speed is 40,000min⁻¹.