



SHRINKPRO MACHINE OPERATIONS MANUAL

COMPLETE INSTALLATION AND TROUBLESHOOTING GUIDE



Model 00600
ShrinkPRO



Model 00500
ShrinkPRO Quencher



English Instructions: pages 1-9
German Instructions: pages 10-18
Italian Instructions: pages 19-25



Techniks Inc. is a proud member of Techniks Tool Group.
CNC TOOLING SOLUTIONS
FROM SPINDLE TO WORKPIECE

Connect with Techniks Tool Group
info@technikstoolgroup.com



IMPORTANT - CAUTIONS & WARNINGS

The Model 00500 and the Model 00600 have been constructed using the latest technology and are extremely safe and easy to operate. Despite that, there is still some danger if these units are operated incorrectly and/or by untrained personnel.

Pay particular attention to the following Cautions and Warnings marked with the "Attention" and "Danger" symbols. Failure to follow safe operating practices may cause injuries, death, or damage to the machine, and may void your manufacturers' warranties.



- Before attempting to use the unit you must have read and fully understood this Owners Manual. Keep this Owners Manual within easy reach of operating personnel.
- Visually inspect the unit, power cord, and accessory items for any signs of wear or damage before operating the unit. Do not use the unit if there is any sign of damage, or if the unit is not performing normally.
- Never operate the machine without the correct induction stop ring in place on the induction head. Do not allow any part of the induction head to contact the toolholder or cutting tool during operation or damage to the machine may occur.
- Do not wear rings, bracelets, or other metallic objects while operating the machine. Metallic objects may heat up very quickly when near the induction head during operation.
- Use the provided thermal insulated glove whenever handling tools or toolholders. Never try to handle hot tools or toolholders until the cooling cycle is complete.
- If the machine is moved from a cold environment to a warm one, wait two hours before operating to prevent condensation build-up from causing electronic system errors.
- Persons with heart pacemakers may not operate the machine, and must maintain a minimum safe distance of 6 feet (2 meters) from the machine at all times.
- Cutting tools have sharp edges. Handle with caution.



- Operating the unit while improperly connected or at the wrong voltage may damage the unit and could possibly cause death or injury.
- Position the power cord so it cannot be damaged by fork trucks or other equipment, or cause a tripping hazard for personnel.
- Do not operate the machine in a wet environment where exposure to coolant or spills are likely to occur. Electric shocks or damage to the machine may occur.
- Never operate the machine around flammable materials, or fumes. Do not use flammable liquids or aerosols to clean toolholders. Never expose the machine or hot tools to combustible materials.
- Never open the machine or attempt repairs or you will VOID the manufacturer's warranty. Dangerous residual voltage is inside that may cause death or injury.
- Unauthorized modifications or changes to the ShrinkPRO machine will VOID your manufacturer's warranty. Do not try and service your unit yourself. Techniks can provide any necessary repairs or maintenance. Do not modify or disable the built-in safety features of the machine.
- Turn off the power switch and disconnect the power cord from the outlet before cleaning, servicing, or storing the unit.

Make sure you read, understand and follow these Cautions and Warnings, as well as the complete technical notes, setup and operation instructions before installing and using your machine.

POWER REQUIREMENTS & HEATING SPEEDS

ShrinkPRO Models 00500 and 00600 have been designed to operate on a wide range of power supply voltages. They will operate on **380VAC 3 phase through 480VAC 3 phase power**. We recommend 480 VAC, 3 phase, 20 amp connection for optimum performance at all shank sizes. 480VAC 3 phase power has the highest heating capacity for all sizes of our toolholders. **The maximum power output exceeds 13,000 watts, when supplied with 480VAC 3 phase.**

NOTE: Do not activate the heat controls without a toolholder in position.

AUDIBLE FEEDBACK

During operation, ShrinkPRO machines power source generates an audible feedback tone that changes frequency depending on the toolholder size and temperature. It is not unusual to hear a pitch change as the toolholder temperature increases. Do not be alarmed if you hear this tone as it is normal.

SHRINKFIT TOOLHOLDERS

Techniks ShrinkPRO machines make it easy and safe to perform shrink fit tool changes without causing damage to the toolholder or cutting tool, as long as the machine is correctly installed and proper operating procedures are followed.

ShrinkPRO machines are designed to work best with Techniks shrinkfit toolholders made from H13 tool steel with bore diameters from 1/8" to 1-1/4" (3mm to 32mm). They are designed for shrink fitting tools with carbide shanks. Tool shank diameter tolerance is critical. At least an H6 tolerance is advised for optimum performance.

Make sure toolholders are clean and free from defects before inserting the tool in the toolholder. If debris or a burr is inserted into the toolholder with the tool, tool-life may be reduced. Damage to the tool or toolholder may also occur as the tool may be difficult or impossible to extract.

NOTE: Toolholders must be at room temperature before attempting to extract the cutting tool.

CUTTING TOOLS

Cutting tool shanks must be perfectly clean and free from burrs, scoring, or any damage. Any imperfections in the shank can cause the cutting tool to lodge permanently in the toolholder. Burnished shanks can slip in Shrink Fit holders under some conditions. Sand blasting the cutter shanks has improved the holding power.

Techniks ShrinkFIT holders are made of H13 tool steel, tempered at >1000°F. Heating a toolholder to or above temper point will permanently damage the holding power of the toolholder. Never use an alternate heat source on shrink fit toolholders or damage to the toolholder and cutting tool may occur.

00600 PARTS IDENTIFICATION & MACHINE REQUIREMENTS



Model 00600 ShrinkPRO
width 20" x depth 20" x height 37" - Weight: 84 lbs

FEATURES

- Change 1/8" - 1" shanks in seconds
- Operates on 380V up to 480V
- Automatic cooling cycle by compressed air

Minimum Power Supply	Maximum Power Supply
380 VAC, 3-phase 20 amp	480 VAC, 3 phase, 20 amp

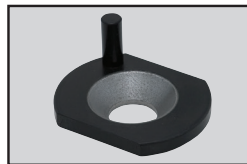
REQUIREMENTS:

- Electrical Supply: 380-480 VAC, 3 phase, 20 amp connection (recommended).
- 50/60 Hz. Power output is 11000-13000 watts. NEMA L16-20R receptacle.
- Air Supply: 90 psi supply of dry shop air. The use of an in-line filter is required.



PRODUCT SPECS

Part No.	Description	Tool Change	Rating	L x D x H	Ship Wt.
00600	ShrinkPRO Machine	2-6 sec.	3 phase, 480V, 20A	20"x 20"x 37"	84 lbs



induction ring

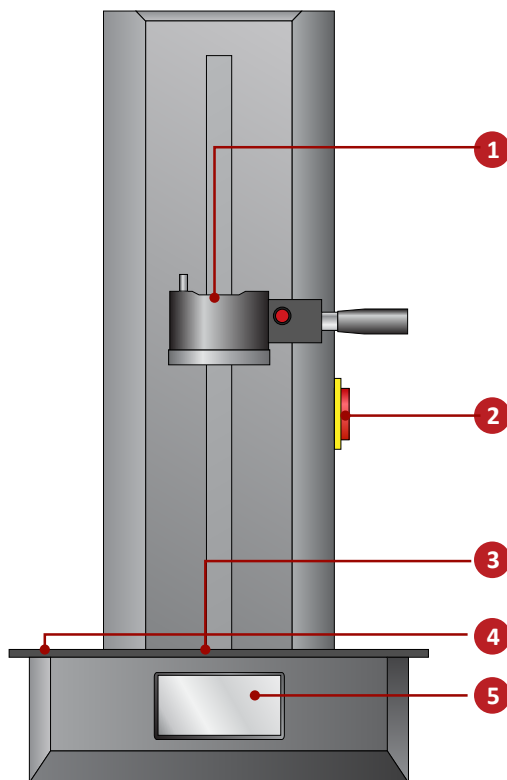


toolholder seats

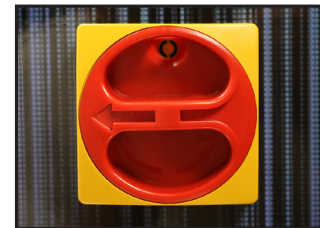


insulated glove
rated to 500° F / 260° C

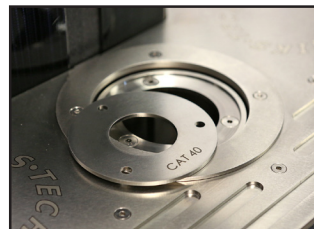
MACHINE IDENTIFICATION



1 Induction Head



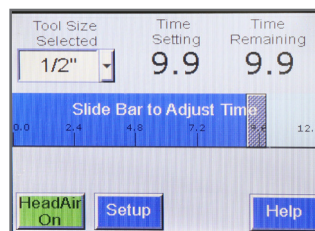
2 Power Switch



3 Pedestal & Pedestal Ring



4 NPT Air Inlet (on back)



5 Touch Screen

00600 SHRINKPRO SETUP & INSTALLATION

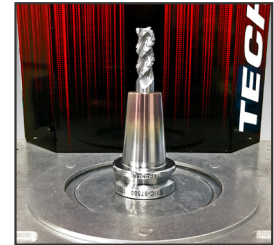


Model 00500 ShrinkPRO Quencher
width 36.75" x depth 24" x height 71" - Weight: 292 lbs

FEATURES

- Change tool and back to spindle in under 1 minute!
- Auto-Quench means you never touch hot toolholder
- Flexible - Operates on 380V up to 480V

Quencher features a liquid cooling cycle that is **250% FASTER** than air-cooled units.



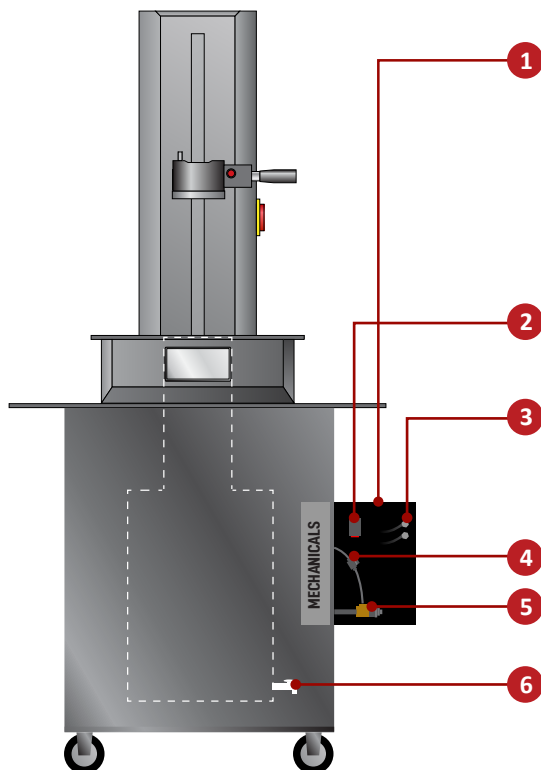
PRODUCT SPECS

Part No.	Description	Tool Change	Rating	L x D x H	Ship Wt.
00500	ShrinkPRO Quencher	2-6 seconds	3 phase, 480V, 20A	37"x 24"x 71"	660 lbs

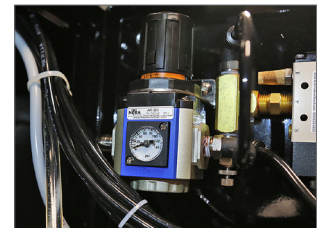


REMINDER: Always use the supplied insulated glove and exercise caution when handling toolholders. All personnel should be clear of the machine before starting the tool change or Quench cycle. Never touch any toolholders that are not properly cooled. The Quenching Time and coolant flow must be set to provide adequate cooling time to protect personnel from injury caused by improperly cooled toolholders.

MACHINE IDENTIFICATION



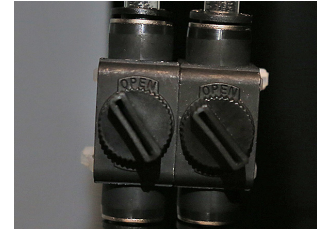
1 Mechanical Access Door



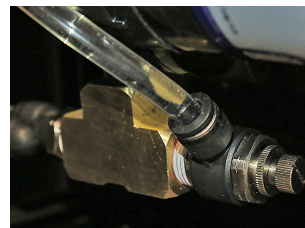
2 Air Pressure Regulator



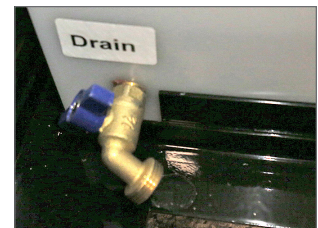
3 Pedestal Speed Flow Controls



4 Coolant Flow Control



5 Coolant Flow Bypass Control



6 Coolant Drain Valve

MACHINE SETUP & INSTALLATION

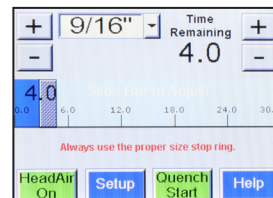
SHRINKPRO SETUP

- The 00600 ShrinkPRO requires a level, stable surface and good ventilation for proper operation. Keep the machine clean and dry at all times.
- Connect the machine to your power supply. The machine operates on 380V-480V on a 3-phase 20 amp circuit.
- Connect the source air line to the machine's air inlet (90 psi required).



VERIFYING PROPER INSTALLATION (SHRINKPRO)

- Turn the power switch clockwise to turn on the machine.
- Wait as your machine powers up and displays the input screen.
- Touch "Head Air On" to test the Air connection. "Head Air Off" to cancel.
- Your ShrinkPRO is now ready for use.



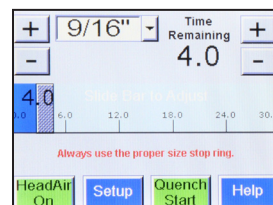
QUENCHER SETUP

- Connect the machine to your power supply.
- Connect the source air line to the machine's air inlet.
- Verify the gauge on the Air Pressure Regulator reads 90 psi.
- Carefully pour approximately 20 gallons of clean water into the Quench tank through the pedestal hole.
- Fill tank up to Fluid Level line. Do not spill any water on the machine.



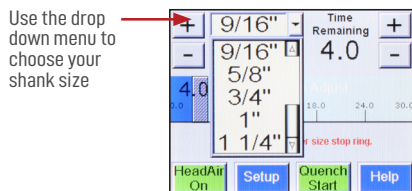
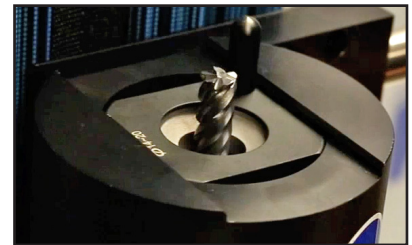
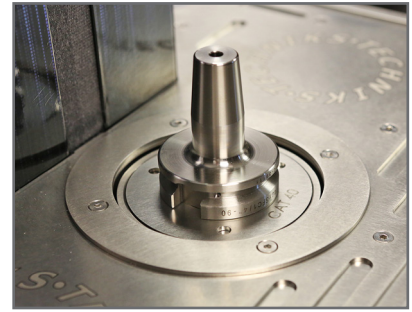
VERIFYING PROPER INSTALLATION (QUENCHER)

- Turn the power switch clockwise to turn on the machine. Wait as your machine powers up and displays the input screen.
- Touch "Head Air On" to test the Air connection. "Head Air Off" to cancel.
- Touch the "Quench Start" button on the touch screen. The pedestal should lower into the coolant well and return automatically.
- Verify coolant is flowing from the internal coolant nozzles, filling the pedestal well.
- Your Quencher is now ready for use.

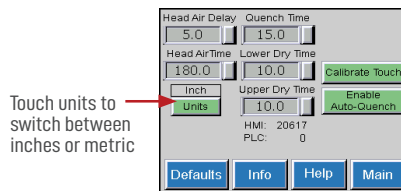


INSERTING YOUR CUTTING TOOL

- Choose the toolholder seat that corresponds with your toolholder.
- Place the seat over the pedestal hole and insert your toolholder.
- Choose the induction stop ring that corresponds with your toolholder.
- Place the stop ring into the induction head, rotate it 90° to secure its position.
- Lower the induction head until there is an a 1/8" gap between the stop ring and the end of the toolholder.
- From the main screen, select your tool shank size. You can switch between inch or millimeter using the setup screen.



Use the drop down menu to choose your shank size



Touch units to switch between inches or metric

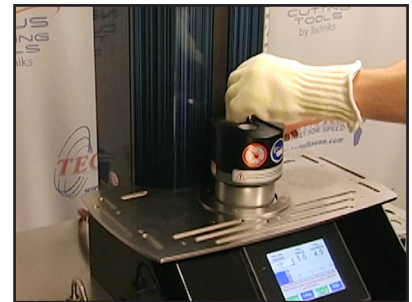
Note: Never allow any part of the induction head to contact the toolholder or cutting tool during the heating cycle or damage to the machine may occur.



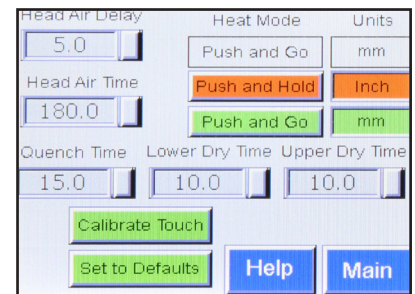
REMINDER: Always inspect your cutting tool for any imperfections on the shank such as chips, burrs, or scarring. If you find any, do not use that cutting tool in a shrink-fit toolholder, or it may not be able to remove it. The ability to insert and remove tools is enhanced when cutting tools and holders are dry and clean.

HEATING CYCLE

- Heating duration is set by default based upon shank size. Use the gray slider bar on the touch screen to add or subtract time.
- Wearing the insulated glove on one hand, with your other hand, press and hold the red button located on the induction head.
- After 2-3 seconds attempt to insert the cutting tool into the toolholder. Continue holding the button until the cutting tool is successfully inserted into the toolholder. You can stop the heating cycle at any time by releasing the red button.

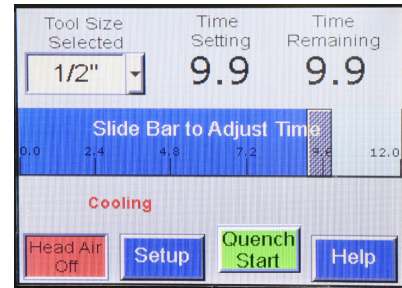


REMINDER: If the heat cycle ends before the cutting tool can be inserted, increase the duration by 10%. If the cutting tool is inserted before the cycle ends, you may reduce the duration for that shank size.



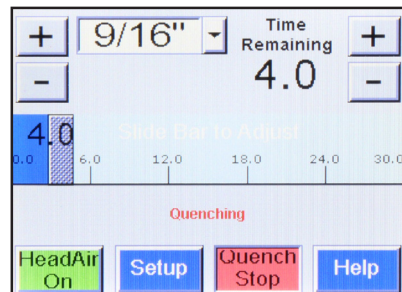
COOLING CYCLE (00600 SHRINKPRO)

- The cooling cycle automatically begins 5 seconds after the heating cycle ends. The cooling cycle automatically stops after 3 minutes.
- You can manually stop the cooling cycle after 30 seconds by touching the "Head Air Off" button.
- Touch the "Head Air On" buttons to restart.



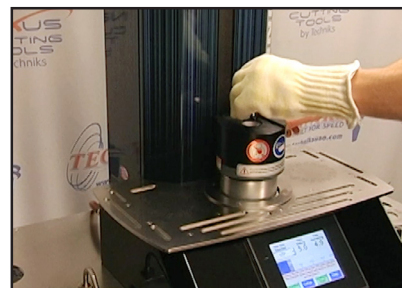
COOLING CYCLE (00500 QUENCHER)

- Touch the "Quench Start" button to begin the 30 second cooling cycle. The hot tool will be automatically lowered into the coolant tank, the Head Air will automatically begin cooling the head.
- As the toolholder returns to the start position, high-pressure air nozzles will remove excess moisture.
- Raise the induction head out of the way to make room to remove the cutting tool.



EXTRACTING YOUR CUTTING TOOL

- Toolholders must be at room temperature before attempting to extract the cutting tool. Place the toolholder / cutting tool assembly into the seat and secure the stop ring into the induction head. Lower the head until there is an 1/8" gap between the stop ring and the end of the toolholder.
- From the main screen, select your tool shank size.
- Begin heating procedure: Wearing the insulated glove on one hand, with the other hand, press and hold the red "Start" button located on the induction head. Continue holding the "Start" button throughout the heating cycle.
- Approximately 2-3 seconds before the heating cycle ends, attempt to remove the tool from the toolholder with the gloved hand.
- The heating cycle will stop automatically at the end of the set duration.



Note: Always wear the insulated glove when handling tools, even after the cooling cycle has completed.

Note: Toolholders for smaller cutting tools require less power to heat, but must be heated to a higher temperature than larger tools to perform insertion and extraction.

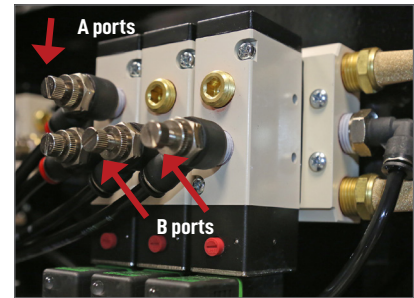


REMINDER: If the tool cannot be extracted on the first try, cool the tool to room temperature and increase the heating duration by 10% and try again.

00500 QUENCHER SYSTEM ADJUSTMENTS

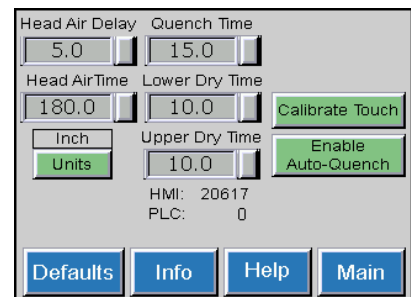
ADJUSTING COOLING TIME

- The descending speed of the toolholder is adjusted by the speed flow control on Port B of the air valve.
- If the descending speed is set too slow, there may not be adequate cooling time.
- On the Setup screen, adjust the "Quench Time" to account for poor cooling due to a slow descending speed.



ADJUSTING DRYING TIME

- The ascending speed of the toolholder is adjusted by the speed flow control on Port A of the air valve. If the ascending speed is too high, there may not be adequate time for the toolholder to dry.
- On the Setup screen, adjust the "Lower Dry Time" so the lower dry air valve shuts off after the pedestal passes the lower nozzles.
- Adjust the "Upper Dry Time" so the upper dry air valve shuts off when the pedestal reaches the top position.



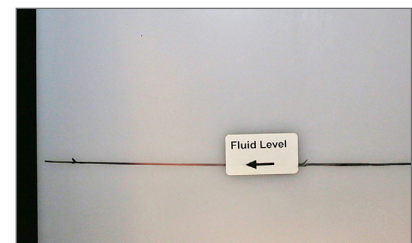
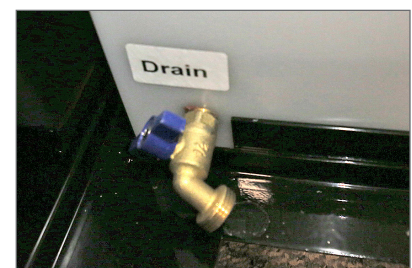
Note: The drying cycle is not meant to remove all of the moisture from the toolholder. The drying cycle should be adjusted to remove most of the dripping coolant from the toolholder.



REMINDER: Always use the supplied insulated glove and exercise caution when handling toolholders. All personnel should be clear of the machine before starting the tool change or Quench cycle. Never touch any toolholders that are not properly cooled. The Quenching Time and coolant flow must be set to provide adequate cooling time to protect personnel from injury caused by improperly cooled toolholders.

IN CASE OF CONTAMINATED COOLANT

- If the coolant becomes contaminated it will need to be replaced.
- Begin by draining the coolant through the Coolant Drain Valve. Then flush the Quench tank and close the drain valve. Be sure to dispose of the contaminated coolant following the appropriate environmental guidelines in the back of this manual.
- Remove, clean and replace the strainer from the pump inlet hose in the tank.
- Add 1 gallon CIMTECH 310 (Techniks Part No. 00500-C) to 20 gallons fresh water. Refill the tank with clean approved coolant and run a Quench cycle to verify coolant is flowing properly.



WICHTIG - VORSICHTSHINWEISE UND WARNUNGEN

Das Modell 00500 und das Modell 00600 wurden mit modernster Technologie hergestellt, und sind äußerst sicher und einfach zu bedienen. Trotzdem besteht immer noch eine gewisse Gefahr, wenn diese Geräte falsch und/oder von ungeschultem Personal betrieben werden.

Beachten Sie insbesondere die folgenden Vorsichtshinweise und Warnungen, die mit den Symbolen "Achtung" und "Gefahr" gekennzeichnet sind. Die Nichteinhaltung sicherer Betriebspraktiken kann zu Verletzungen, zum Tod oder zu Schäden an der Maschine führen und die Gewährleistungen des Herstellers ungültig machen.



- Bevor Sie das Gerät verwenden, müssen Sie diese Bedienungsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung in Reichweite des Bedienpersonals auf.
- Prüfen Sie das Gerät, das Netzkabel und die Zubehörteile vor dem Betrieb des Geräts auf Anzeichen von Verschleiß oder Beschädigungen. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn Anzeichen von Beschädigung vorliegen oder wenn das Gerät nicht ordnungsgemäß funktioniert.
- Betreiben Sie die Maschine niemals ohne den richtigen Induktionsanschlagring am Induktionskopf. Lassen Sie während des Betriebs keinen Teil des Induktionskopfes mit dem Werkzeughalter oder dem Schneidwerkzeug in Berührung kommen, da sonst die Maschine beschädigt werden kann.
- Tragen Sie während des Betriebs der Maschine keine Ringe, Armbänder oder andere metallische Gegenstände. Metallische Gegenstände können sich während des Betriebs in der Nähe des Induktionskopfes sehr schnell erwärmen.
- Verwenden Sie den mitgelieferten wärmeisolierten Handschuh, wenn Sie Werkzeuge oder Werkzeughalter handhaben. Versuchen Sie niemals, mit heißen Werkzeugen oder Werkzeughaltern zu arbeiten, bis der Kühlzyklus abgeschlossen ist.
- Wenn die Maschine von einer kalten in eine warme Umgebung bewegt wird, warten Sie zwei Stunden vor dem Betrieb, um zu verhindern, dass die Bildung von Kondenswasser Fehler im elektronischen System verursacht.
- Personen mit Herzschrittmachern dürfen die Maschine nicht bedienen und müssen stets einen Sicherheitsabstand von mindestens 2 Metern von der Maschine einhalten.
- Schneidwerkzeuge haben scharfe Kanten. Mit Vorsicht handhaben.



- Der Betrieb des Geräts bei unsachgemäßem Anschluss oder falscher Spannung kann das Gerät beschädigen und möglicherweise zum Tod oder zu Verletzungen führen.
- Verlegen Sie das Netzkabel so, dass es nicht durch Gabelstapler oder andere Geräte beschädigt werden kann und keine Stolpergefahr für das Personal besteht.
- Betreiben Sie das Gerät nicht in einer feuchten Umgebung, in der Kontakt mit Kühlflüssigkeit oder ausgetretenen Flüssigkeiten auftreten könnte. Stromschläge oder Schäden an der Maschine können auftreten.
- Bedienen Sie das Gerät niemals in der Nähe von brennbaren Materialien oder Dämpfen. Verwenden Sie keine brennbaren Flüssigkeiten oder Aerosole zum Reinigen der Werkzeughalter. Setzen Sie die Maschine oder die erhitzten Werkzeuge niemals brennbaren Materialien aus.
- Öffnen Sie niemals die Maschine und versuchen Sie nicht, sie zu reparieren, sonst ERLISCHT die Gewährleistung des Herstellers. Im Innenraum der Maschine ist eine gefährliche Restspannung vorhanden, die zum Tod oder zu Verletzungen führen kann.
- Nicht autorisierte Modifikationen oder Änderungen an der ShrinkPRO-Maschine machen die Gewährleistung des Herstellers UNGÜLTIG. Versuchen Sie nicht, Ihr Gerät selbst zu warten. Techniks kann notwendige Reparaturen oder Wartungsarbeiten durchführen. Modifizieren oder deaktivieren Sie nicht die integrierten Sicherheitsfunktionen der Maschine.
- Schalten Sie den Netzschalter aus und ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose, bevor Sie das Gerät reinigen, warten oder lagern.

Stellen Sie sicher, dass Sie diese Vorsichtshinweise und Warnungen sowie die vollständigen technischen Hinweise, Einrichtungs- und Betriebsanleitungen lesen, verstehen und befolgen, bevor Sie Ihr Gerät installieren und verwenden.

Leistungsbedarf und Heizgeschwindigkeiten

Die Techniks-Modelle 00500 und 00600 wurden für den Betrieb mit einer breiten Palette von Versorgungsspannungen entwickelt. Sie funktionieren mit 380 V Wechselstrom dreiphasig bis 480 V Wechselstrom dreiphasig. Wir empfehlen einen Anschluss mit 480 V Wechselstrom, dreiphasig, 20 Ampere für optimale Leistung bei allen Schaftgrößen. 480 V dreiphasiger Wechselstrom hat die höchste Heizleistung für alle Größen unserer Werkzeughalter. Die maximale Ausgangsleistung übersteigt 13.000 Watt, wenn sie mit 480 V Wechselstrom dreiphasig geliefert wird.

HINWEIS: Aktivieren Sie die Heizelemente nicht, wenn sich kein Werkzeughalter in Position befindet.

Akustisches Feedback

Während des Betriebs erzeugt die Stromquelle der ShrinkPRO-Maschine einen akustischen Feedback-Ton, der die Frequenz in Abhängigkeit von der Größe und der Temperatur des Werkzeughalters ändert. Es ist nicht ungewöhnlich, eine Tonhöhenänderung zu hören, wenn die Werkzeughaltertemperatur ansteigt. Seien Sie nicht alarmiert, wenn Sie diesen Ton hören, da dies Teil des normalen Betriebs ist.

ShrinkFIT-Werkzeughalter

Die ShrinkPRO-Maschinen von Techniks machen die Verarbeitung von Schrumpfmontagewerkzeugen einfach und sicher, ohne den Werkzeughalter oder das Schneidwerkzeug zu beschädigen, vorausgesetzt, die Maschine ist korrekt installiert und die ordnungsgemäßen Betriebsverfahren werden befolgt. ShrinkPRO-Maschinen sind am besten für die Verwendung mit Schrumpfmontage-Werkzeughaltern von Techniks aus H13-Werkzeugstahl mit Bohrungsdurchmessern von 1/8" bis 1-1/4" (3 mm bis 32 mm) geeignet. Sie sind für die Schrumpfmontage von Werkzeugen mit Hartmetallschaft konzipiert. Die Toleranz für den Werkzeugschaftdurchmesser ist von wesentlicher Bedeutung. Für optimale Leistung wird mindestens eine H6-Toleranz empfohlen.

Stellen Sie sicher, dass die Werkzeughalter sauber und frei von Fehlern sind, bevor Sie das Werkzeug in den Werkzeughalter einsetzen. Wenn Abrieb oder Grat mit dem Werkzeug in den Werkzeughalter eingeführt wird, kann sich die Werkzeugstandzeit verkürzen. Das Werkzeug oder der Werkzeughalter kann ebenfalls beschädigt werden, da es schwierig oder unmöglich sein kann, das Werkzeug zu entnehmen.

HINWEIS: Die Werkzeughalter müssen Raumtemperatur haben, bevor Sie das Schneidwerkzeug entnehmen.

Schneidwerkzeuge

Die Schäfte der Schneidwerkzeuge müssen vollkommen sauber und frei von Graten, Riefen oder Beschädigungen sein. Unregelmäßigkeiten im Schaft können dazu führen, dass das Schneidwerkzeug dauerhaft im Werkzeughalter festsetzt. Brünierte Schäfte können unter bestimmten Bedingungen in Schrumpfmontagehalterungen rutschen. Das Sandstrahlen der Fräuserschäfte hat die Haltekraft verbessert.

Die ShrinkFIT-Halter von Techniks bestehen aus H13-Werkzeugstahl, der bei 540 °C gehärtet wird. Durch Erhitzen eines Werkzeughalters auf den Temperierpunkt oder über diesen hinaus wird die Haltekraft des Werkzeughalters dauerhaft geschädigt. Verwenden Sie niemals eine andere Wärmequelle für Schrumpfmontagehalterungen, da sonst der Werkzeughalter und das Schneidwerkzeug beschädigt werden können.

TEILE-IDENTIFIKATION UND MASCHINENANFORDERUNGEN



Model 00600 ShrinkPRO
width 20" x depth 20" x height 37" - Weight: 84 lbs

FUNKTIONEN

- Wechselt 1/8"-Schäfte in 2 Sekunden. 1" in 6 Sekunden
- Flexibel - Funktioniert mit 380 V bis 480 V
- Automatischer Kühlzyklus durch Druckluft

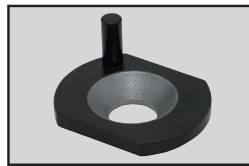
Minimale Stromversorgung	Maximale Stromversorgung
380 V Wechselstrom, dreiphasig 20 Ampere	480 V Wechselstrom, dreiphasig, 20 Ampere

ANFORDERUNGEN:

- Stromversorgung: Anschluss mit 380-480 V Wechselstrom, dreiphasig, 20 Ampere (empfohlen).
- 50/60 Hz. Ausgangsleistung beträgt 11000-13000 Watt. NEMA L16-20R-Steckdose.
- Luftversorgung: 90 PSI trockene Druckluft. Die Verwendung eines Inline-Filters ist erforderlich



Teil-Nr.	Beschreibung	Werkzeugwechsel	Nennleistung	L x T x H	Transportgewicht.
00600	ShrinkPRO Machine	2-6 sec.	3 phase, 480V, 20A	20"x 20"x 37"	84 lbs



Induktionsring

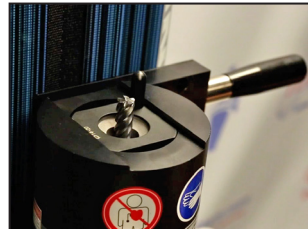
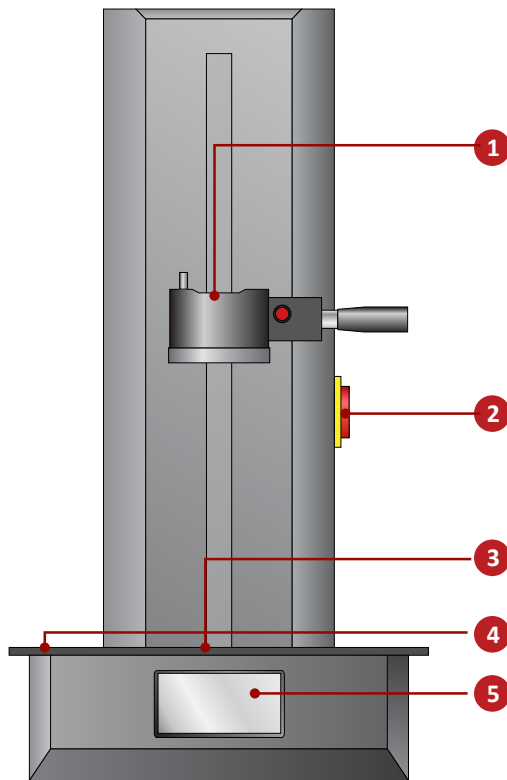


Werkzeughaltersitze



Isolierter Handschuh
getestet bis 500 °F / 260 °C

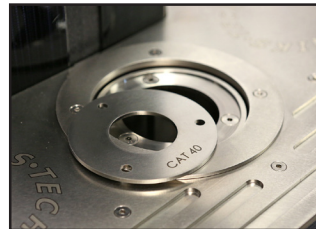
TEILE-IDENTIFIKATION



1 Induktionskopf



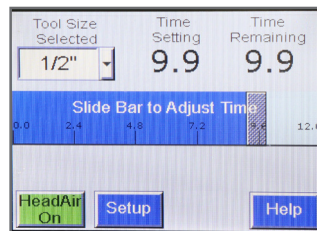
2 EIN-/AUSSCHALTEN



3 Sockel & Sockelring



4 NPT (Normal Pressure & Temperature - Normaler Druck & Temperatur)-
Lufteinlass (auf der Rückseite)



5 Touchscreen-Steuerung

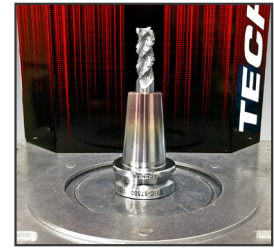
TEILE-IDENTIFIKATION UND MASCHINENANFORDERUNGEN



Modell 00500 ShrinkPRO Quencher
Breite 36,75" x Tiefe 24" x Höhe 71" - Gewicht: 292 lb.

FUNKTIONEN

- Werkzeug verarbeiten und zurück zur Spindel in weniger als 1 Minute!
- Durch Auto-Quench müssen Sie niemals den heißen Werkzeughalter berühren
- Flexibel - Funktioniert mit 380 V bis 480 V



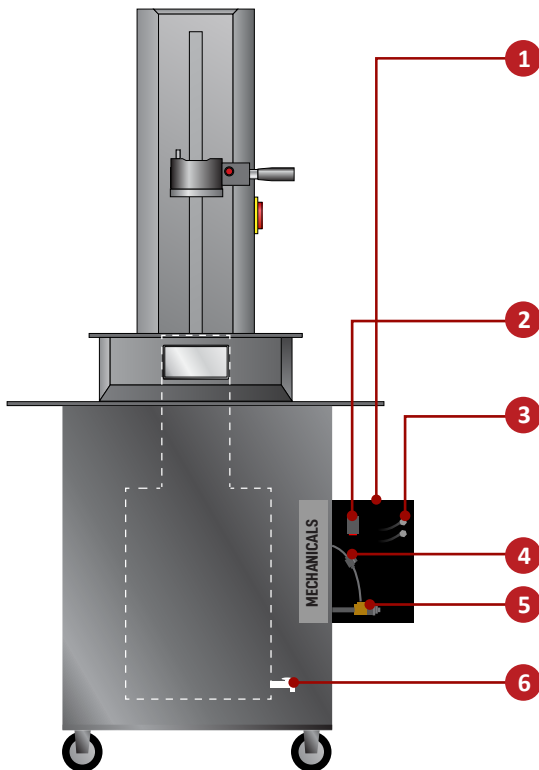
Die Quencher-Maschine verfügt über einen Flüssigkeitskühlkreislauf, der 250% schneller ist als luftgekühlte Geräte.

Teil-Nr.	Beschreibung	Werkzeugwechsel	Nennleistung	L x T x H	Transportgewicht.
00500	ShrinkPRO Quencher	2-6 seconds	3 phase, 480V, 20A	37"x 24"x 71"	660 lbs

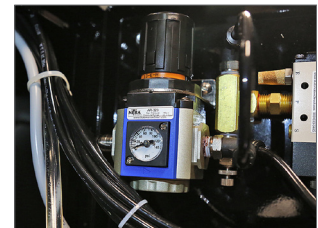


ERINNERUNG: Verwenden Sie stets den mitgelieferten Isolations-Handschuh und seien Sie beim Umgang mit Werkzeughaltern vorsichtig. Vor Beginn eines Werkzeugverarbeitungs- oder Quench-Zyklus sollte sich das gesamte Personal von der Maschine fernhalten. Berühren Sie niemals Werkzeughalter, die nicht ordnungsgemäß gekühlt sind. Die Quenchzeit und der Kühlmittelfluss müssen so eingestellt sein, dass eine angemessene Abkühlzeit gewährleistet ist, um das Personal vor Verletzungen durch nicht ordnungsgemäß gekühlte Werkzeughalter zu schützen.

TEILE-IDENTIFIKATION



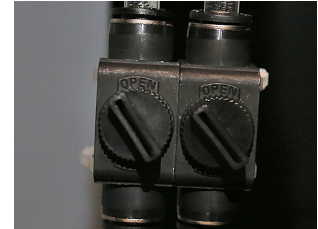
1 Regler-Zugangstür



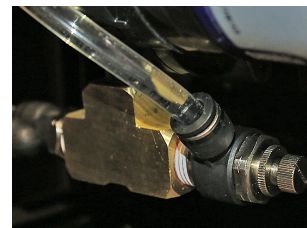
2 Luftdruckregler



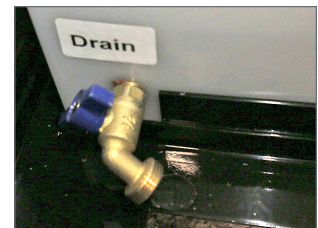
3 Sockelgeschwindigkeitsflussregelung



4 Kühlmittelflussregelung



5 Kühlmittelfluss-Bypasssteuerung



6 Kühlmittelablassventil

INSTALLATION

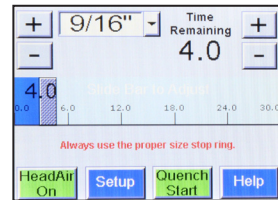
Installation von Modell 00600 ShrinkPRO

- Das Modell 00600 ShrinkPRO erfordert eine ebene, stabile Oberfläche und gute Belüftung für den ordnungsgemäßen Betrieb. Halten Sie die Maschine stets sauber und trocken.
- Schließen Sie das Gerät an Ihre Stromversorgung an. Die Maschine arbeitet mit 380V-480 V in einer dreiphasigen 20-Ampere-Schaltung.
- Schließen Sie die Quellluftleitung an den Lufteinlass der Maschine an (90 PSI erforderlich).



Überprüfen der Ordnungsgemäßen Installation (ShrinkPRO)

- Drehen Sie den Ein-/Ausschalter im Uhrzeigersinn, um die Maschine einzuschalten.
- Warten Sie, bis Ihr Gerät hochfährt und den Eingabebildschirm anzeigt
- Berühren Sie die Schaltfläche "Head Air On" (Hauptluft ein), um den Luftanschluss zu testen. "Head Air Off" (Hauptluft aus) zum Abbrechen.
- Ihre ShrinkPRO Maschine ist jetzt einsatzbereit.



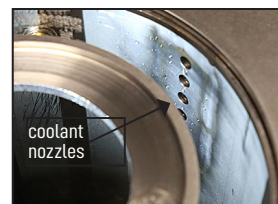
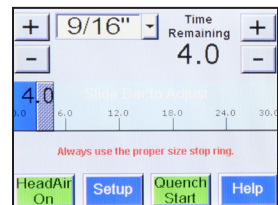
Installation von Modell 00500 Quencher

- Schließen Sie das Gerät an Ihre Stromversorgung an.
- Schließen Sie die Quellluftleitung an den Lufteinlass der Maschine an (90 PSI erforderlich).
- Vergewissern Sie sich, dass auf dem Luftdruckregler 90 PSI angezeigt werden.
- Gießen Sie etwa 20 Gallonen sauberes Wasser mit einem Schlauch oder einer anderen Methode vorsichtig durch die Sockelbohrung in den Quench-Tank. Füllen Sie den Tank bis zur Linie für den Flüssigkeitspegel. Verschütten Sie kein Wasser auf die Maschine.



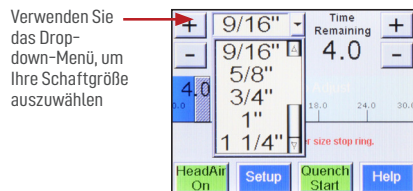
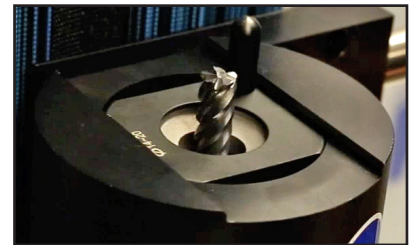
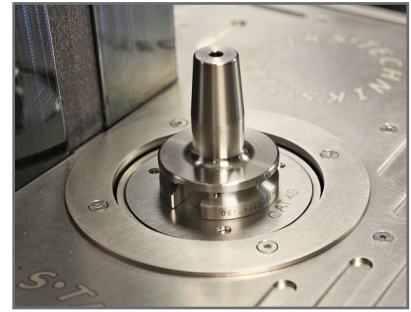
Überprüfen der Ordnungsgemäßen Installation (quencher)

- Drehen Sie den Ein-/Ausschalter im Uhrzeigersinn, um die Maschine einzuschalten.
- Warten Sie, bis Ihr Gerät hochfährt und den Eingabebildschirm anzeigt
- Berühren Sie die Schaltfläche "Head Air On" (Hauptluft ein), um den Luftanschluss zu testen. "Head Air Off" (Hauptluft aus) zum Abbrechen.
- Berühren Sie die Schaltfläche "Quench Start" auf dem Touchscreen. Der Sockel sollte sich in den Kühlmittelbehälter absenken und sich automatisch zurückbewegen.
- Stellen Sie sicher, dass Kühlmittel aus den Kühlmitteldüsen in den Sockelschacht strömt.
- Ihr Quencher ist jetzt betriebsbereit.

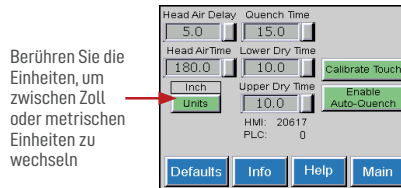


Schneidwerkzeug einsetzen

- Wählen Sie den Werkzeughaltersitz, der Ihrem Werkzeughalter entspricht. Platzieren Sie den Sitz über der Socketbohrung und setzen Sie Ihren Werkzeughalter ein.
- Wählen Sie den Induktionsanschlagring aus, der Ihrem Werkzeughalter entspricht. Setzen Sie den Anschlagring in den Induktionskopf ein, und drehen Sie ihn um 90°, um ihn zu fixieren. Senken Sie den Induktionskopf, bis zwischen dem Anschlagring und dem Ende des Werkzeughalters ein Abstand von 1/8 Zoll besteht.
- Wählen Sie im Hauptbildschirm die Größe Ihres Werkzeugschafts aus. Sie können im Setup-Bildschirm zwischen Zoll und Millimeter wechseln.



Verwenden Sie das Drop-down-Menü, um Ihre Schaftgröße auszuwählen



Berühren Sie die Einheiten, um zwischen Zoll oder metrischen Einheiten zu wechseln

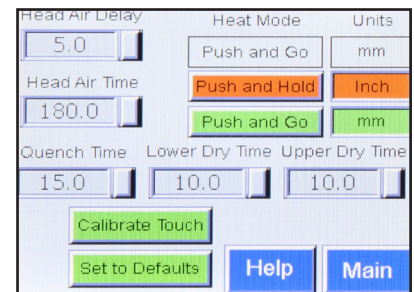
Anmerkung: Lassen Sie niemals zu, dass irgendein Teil des Induktionskopfes während des Heizzyklus mit dem Werkzeughalter oder dem Schneidwerkzeug in Kontakt kommt. Andernfalls kann die Maschine beschädigt werden.



ERINNERUNG: Überprüfen Sie Ihr Schneidwerkzeug immer auf Unregelmäßigkeiten am Schaft wie Späne, Grate oder Kratzer. Wenn diese vorhanden sind, verwenden Sie das Schneidwerkzeug nicht in einem Schrumpfmontage-Werkzeughalter, da es möglicherweise nicht entfernt werden kann. Die Fähigkeit, Werkzeuge einzusetzen und zu entfernen, wird verbessert, wenn Schneidwerkzeuge und Halter trocken und sauber sind.

Heizzyklus

- Die Heizdauer wird standardmäßig basierend auf der Schaftgröße eingestellt. Verwenden Sie den grauen Schieberegler auf dem Touchscreen, um bei Bedarf Zeit hinzuzufügen oder zu entfernen.
- Während Sie den Isolations-Handschuh auf einer Hand tragen, halten Sie mit der anderen Hand die Taste "Start" am Induktionskopf gedrückt. Versuchen Sie nach 2-3 Sekunden, das Schneidwerkzeug in den Werkzeughalter einzusetzen. Halten Sie die Taste "Start" weiterhin gedrückt, bis das Schneidwerkzeug erfolgreich in den Werkzeughalter eingesetzt ist. Sie können den Heizzyklus jederzeit beenden, indem Sie die rote Taste loslassen.
- Wenn der Heizzyklus endet, bevor das Schneidwerkzeug eingesetzt werden kann, erhöhen Sie die Dauer um 10%. Wenn das Schneidwerkzeug eingesetzt werden kann, bevor der Zyklus endet, können Sie die Dauer für diese Schaftgröße reduzieren.



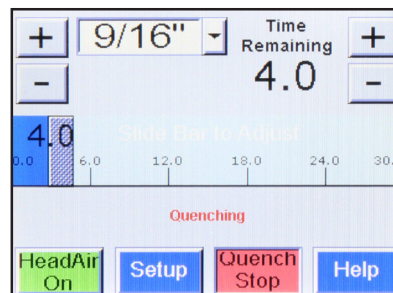
Kühlzyklus (00600 ShrinkPRO)

- Der Kühlzyklus beginnt automatisch 5 Sekunden nach Ende des Heizzyklus. Der Kühlzyklus stoppt automatisch nach 3 Minuten.
- Sie können den Kühlzyklus nach 30 Sekunden manuell stoppen, indem Sie die Schaltfläche "Head Air Off" (Hauptluft aus) berühren. Berühren Sie die Schaltflächen "Head Air On" (Hauptluft an), um neu zu starten.



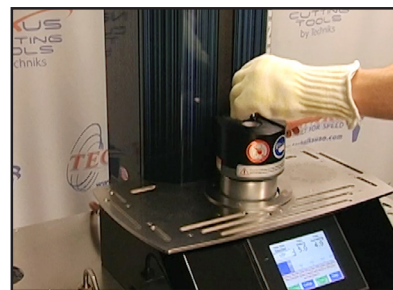
Kühlzyklus (00500 Quencher)

- Berühren Sie die Schaltfläche "Quench Start", um den 30-Sekunden-Kühlzyklus zu starten. Das heiße Werkzeug wird automatisch in den Kühlmitteltank abgesenkt, und die Hauptluft kühlt den Kopf automatisch.
- Wenn der Werkzeughalter in die Startposition zurückkehrt, entfernen Hochdruckluftdüsen überschüssige Feuchtigkeit. Stellen Sie sicher, dass der Induktionskopf aus dem Weg gehoben wird, um Platz für das Entnehmen des Schneidwerkzeugs zu schaffen.



Schneidwerkzeug entnehmen

- Die Werkzeughalter müssen Raumtemperatur haben, bevor Sie das Schneidwerkzeug entnehmen. Wiederholen Sie die auf der vorherigen Seite aufgeführten Schritte, um den Werkzeughaltersitz und den Anschlagring auszuwählen, die Ihrem Werkzeughalter entsprechen.
- Setzen Sie die Werkzeughalter-/Schneidwerkzeug-Baugruppe in den Sitz ein und fixieren Sie den Anschlagring im Induktionskopf. Senken Sie den Induktionskopf, bis zwischen dem Anschlagring und dem Ende des Werkzeughalters ein Abstand von 1/8" besteht. Wählen Sie im Hauptbildschirm die Größe Ihres Werkzeugschafts aus.
- Heizvorgang starten: Während Sie den Isolations-Handschuh auf einer Hand tragen, halten Sie mit der anderen Hand die Taste "Start" am Induktionskopf gedrückt. Halten Sie die Taste "Start" während des gesamten Heizzyklus gedrückt.
- Versuchen Sie etwa 2 oder 3 Sekunden vor Ende des Heizzyklus das Schneidwerkzeug mit der behandschuhten Hand aus dem Werkzeughalter zu entnehmen. Wenn das Werkzeug beim ersten Versuch nicht entnommen werden kann, kühlen Sie das Werkzeug auf Raumtemperatur ab und erhöhen Sie die Heizdauer um 10%, und versuchen Sie es erneut.
- Der Heizzyklus stoppt automatisch am Ende der eingestellten Dauer.

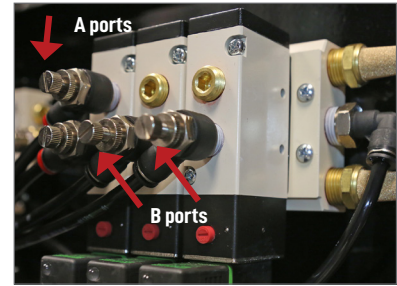


Hinweis: Tragen Sie stets den Isolations-Handschuh, wenn Sie mit Werkzeugen arbeiten, auch nachdem der Kühlzyklus abgeschlossen ist.

Hinweis: Werkzeughalter für kleinere Schneidwerkzeuge erfordern weniger Leistung zum Erwärmen, müssen jedoch zum Einsetzen und Entnehmen auf eine höhere Temperatur als größere Werkzeuge erhitzt werden.

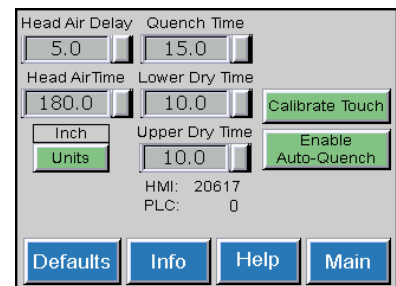
Kühlzeit anpassen

- Die Absenkgeschwindigkeit des Werkzeughalters wird durch die Geschwindigkeitsflusssteuerung an Anschluss B des Luftventils im mechanischen Gehäusefach eingestellt. Wenn die Absenkgeschwindigkeit zu niedrig eingestellt ist, kann es sein, dass die Kühlzeit nicht ausreichend ist.
- Stellen Sie auf dem Setup-Bildschirm die "Quench Time" (Quench-Zeit) so ein, dass eine schlechte Abkühlung aufgrund einer zu langsamen Absenkgeschwindigkeit berücksichtigt wird.



Trockenzeit anpassen

- Die Anhebegeschwindigkeit des Werkzeughalters wird durch die Geschwindigkeitsflusssteuerung an Anschluss A des Luftventils eingestellt. Wenn die Anhebegeschwindigkeit zu hoch ist, kann es sein, dass die Zeit für die Trocknung des Werkzeughalters nicht ausreicht.
- Stellen Sie im Setup-Bildschirm die "Lower Dry Time" (Untere Trockenzeit) so ein, dass das untere Trockenluftventil abschaltet, nachdem der Sockel die unteren Düsen passiert hat.
- Stellen Sie die "Upper Dry Time" (Obere Trockenzeit) so ein, dass das obere Trockenluftventil abschaltet, wenn der Sockel die obere Position erreicht.



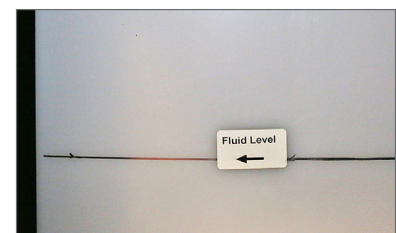
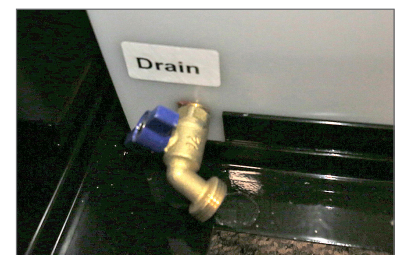
Anmerkung: Der Trockenzyklus soll nicht die gesamte Feuchtigkeit aus dem Werkzeughalter entfernen. Der Trockenzyklus sollte so eingestellt werden, dass das meiste tropfende Kühlmittel vom Werkzeughalter entfernt wird.



ERINNERUNG: Verwenden Sie stets den mitgelieferten Isolations-Handschuh und seien Sie beim Umgang mit Werkzeughaltern vorsichtig. Vor Beginn eines Werkzeugverarbeitungs- oder Quench-Zyklus sollte sich das gesamte Personal von der Maschine fernhalten. Berühren Sie niemals Werkzeughalter, die nicht ordnungsgemäß gekühlt sind. Die Quenchzeit und der Kühlmittelfluss müssen so eingestellt sein, dass eine angemessene Abkühlzeit gewährleistet ist, um das Personal vor Verletzungen durch nicht ordnungsgemäß gekühlte Werkzeughalter zu schützen.

Im Fall von kontaminiertem Kühlmittel

- Wenn das Kühlmittel verschmutzt ist, muss es ausgewechselt werden.
- Beginnen Sie mit dem Ablassen des Kühlmittels durch das Kühlmittelablassventil. Spülen Sie anschließend den Quench-Tank und schließen Sie das Ablassventil. Stellen Sie sicher, dass Sie das kontaminierte Kühlmittel gemäß den entsprechenden Umweltrichtlinien auf der Rückseite dieses Handbuchs entsorgen.
- Entfernen, reinigen und ersetzen Sie das Sieb des Pumpeneinlassschlauchs im Tank.
- Füllen Sie 1 Gallone CIMTECH 310 (Techniks Teil-Nr. 00500-C) bis 20 Gallonen frisches Wasser ein. Füllen Sie den Tank mit sauberem, zugelassenem Kühlmittel auf und führen Sie einen Quench-Zyklus durch, um sicherzustellen, dass das Kühlmittel ordnungsgemäß fließt.



IMPORTANTE – PRECAUZIONI E AVVERTENZE

Il Modello 00500 e il Modello 00600 sono stati costruiti utilizzando la tecnologia più recente e sono di utilizzo estremamente facile e sicuro. Nonostante ciò, esiste un certo grado di rischio se queste unità vengono utilizzate in modo non corretto e/o da personale non addestrato.

Prestare particolare attenzione alle seguenti precauzioni e avvertenze contrassegnate dai simboli di "Attenzione" e "Pericolo". La mancata esecuzione di pratiche sicure di utilizzo può causare infortuni, morte, o danni alla macchina, e potrebbe rendere nulle le garanzie del costruttore.



- Prima di provare a utilizzare l'unità è necessario aver letto e compreso completamente questo Manuale dell'utente. Conservare questo Manuale dell'utente a portata di mano degli operatori.
- Prima di utilizzarla, ispezionare visivamente l'unità, il cavo di alimentazione e gli articoli accessori per rilevare eventuali segni di danni. Non utilizzare l'unità in caso appaiano segni di danni, o se essa non funziona normalmente.
- Non utilizzare mai la macchina se l'apposito anello di induzione non è installato sulla testa di induzione. Evitare il contatto di qualsiasi parte della testa di induzione con il portautensili o l'utensile di taglio durante il funzionamento, per evitare danni alla macchina.
- Non indossare anelli, braccialetti o altri oggetti metallici quando si utilizza la macchina. Gli oggetti metallici possono riscaldarsi molto rapidamente se vicini alla testa di induzione durante l'utilizzo.
- Utilizzare l'apposito guanto a isolamento termico ogni qualvolta si maneggiano utensili o portautensili. Non cercare mai di maneggiare utensili roventi fino al completamento del ciclo di raffreddamento
- Se la macchina viene spostata da un ambiente freddo a uno caldo, aspettare due ore prima di utilizzarla, per evitare che l'accumulo di condensa provochi errori nell'impianto elettronico.
- Le persone con un pacemaker non possono azionare la macchina e devono sempre mantenere una distanza minima di 2 metri (6') dalla macchina stessa.
- Gli utensili da taglio hanno bordi affilati. Maneggiare con cautela



- L'azionamento della macchina con un collegamento scorretto o con la tensione errata può danneggiare l'unità e causare lesioni o anche la morte.
- Collocare il cavo di alimentazione in modo che non possa essere danneggiato da carrelli elevatori o altre attrezzature, o causi rischi di inciampo per il personale.
- Non azionare la macchina in un ambiente umido, dove potrebbe essere esposta a liquidi di raffreddamento o perdite. Si potrebbero verificare elettrocuzioni o danni alla macchina.
- Non azionare mai la macchina vicino a materiali infiammabili o fumi. Non utilizzare liquidi o aerosol infiammabili per la pulizia dei portautensili. Non esporre mai la macchina o gli utensili caldi a materiali combustibili.
- Non aprire mai la macchina né cercare di ripararla perché questo RENDERÀ NULLA la garanzia del costruttore. All'interno è presente corrente residua che potrebbe causare lesioni o anche la morte.
- Modifiche o cambiamenti non autorizzati alla ShrinkPRO RENDERANNO NULLA la garanzia del costruttore. Non cercare di intervenire personalmente sulla macchina per riparazioni. Techniks può fornire qualunque intervento di riparazione necessaria o di manutenzione. Non modificare o disabilitare le funzioni di sicurezza integrate alla macchina.
- Prima di pulire, effettuare interventi o riporre la macchina, spegnere l'interruttore di alimentazione e scollegare il cavo di alimentazione dalla presa.

Accertarsi di aver letto e compreso e seguire queste Precauzioni e Avvertenze, oltre che tutte le note tecniche, le istruzioni per l'installazione e per il funzionamento prima di installare la macchina.

Requisiti di alimentazione e velocità di riscaldamento

I modelli Techniks 00500 e 00600 sono stati ideati per funzionare con un'ampia gamma di tensioni di alimentazione. Essi possono funzionare con l'alimentazione trifase da 380 V CA a 480 V CA. Raccomandiamo il collegamento a 480 V CA, trifase, 20 amp per performance ottimali di tutte le misure di gambi. L'alimentazione trifase a 480 V CA ha la maggiore capacità riscaldante per tutti i tipi di portautensili. L'assorbimento massimo di corrente fornita a 480 V CA trifase supera 13.000 watt.

NOTA: non attivare i comandi del riscaldamento se il portautensili non è in posizione.

Feedback sonoro

Durante il funzionamento, l'alimentazione delle macchine ShrinkPRO genera una tonalità di feedback che cambia la frequenza a seconda della misura e della temperatura del portautensili. Non è raro sentire un cambiamento della tonalità se la temperatura del portautensili aumenta. Se si avverte questa tonalità non allarmarsi, è normale.

Portautensili SHRINKFIT

Le macchine ShrinkPRO di Techniks rendono facile e sicura la sostituzione dell'utensile a calettamento senza causare danni al portautensili o all'utensile da taglio, a condizione che la macchina sia stata correttamente installata e vengano seguite le corrette procedure di utilizzo. Le macchine ShrinkPRO vengono progettate per lavorare in modo ottimale con portautensili a calettamento Techniks, costruiti con acciaio per utensili H13 con diametri di alesaggio da 3 mm a 32 mm (da 1/8" a 1-1/4").

Esse sono progettate per utensili a calettamento con steli in carburo. È molto importante la tolleranza del diametro dello stelo dell'utensile. Per prestazioni ottimali si consiglia almeno una tolleranza H6.

Verificare che i portautensili siano puliti e senza difetti prima di inserirvi l'utensile. Se l'utensile introdotto nel portautensili presenta scorie o sbavature, la sua durata potrebbe ridursi. Potrebbero anche verificarsi danni all'utensile in quanto questo potrebbe risultare difficile o impossibile da estrarre.

NOTA: prima di estrarre l'utensile da taglio dal portautensili quest'ultimo deve essere a temperatura ambiente.

Utensili da taglio

Gli steli degli utensili da taglio devono essere perfettamente puliti e liberi da sbavature, tacche o danni. Eventuali imperfezioni dello stelo possono causare il blocco permanente dell'utensile da taglio nel portautensili. Sotto certe condizioni, gli steli bruniti possono scivolare nei portautensili a calettamento a caldo. La smerigliatura degli steli degli utensili da taglio potenzia la forza di serraggio.

I portautensili ShrinkFIT di Techniks vengono fabbricati con acciaio per utensili H13 temperato a 540 °C. Riscaldare un portautensili a o al di sopra del punto di tempra compromette in modo permanente la forza di serraggio del portautensili. Non utilizzare mai una fonte di calore diversa sui portautensili a calettamento per evitare danni all'utensile da taglio e al portautensili stesso.

IDENTIFICAZIONE DELLE PARTI E REQUISITI DELLA MACCHINA



Modello 00600 ShrinkPRO
largh. 20" x prof. 20" x alt. 37" - Peso: 84 libbre

CARATTERISTICHE

- Sostituzione di gambi da 1/8" in 2 secondi. 1" in 6 secondi
- Flessibile: funziona con tensioni da 380 V a 480 V
- Ciclo di raffreddamento automatico mediante aria compressa

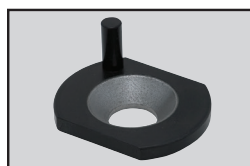
Alimentazione minima	Alimentazione massima
380 V CA, trifase da 20 amp	480 V CA, trifase, 20 amp

REQUISITI:

- Alimentazione elettrica: 380-480 V CA, collegamento 3 fasi, 20 amp (raccomandato).
- 50/60 Hz. La potenza utile è di 11000-13000 watt. Presa NEMA L16-20R.
- Alimentazione pneumatica: alimentazione a 90 psi di aria compressa aziendale. È necessario l'utilizzo di un filtro in linea.



N. pezzo	Descrizione	Sostituzione dell'utensile	Val. nominali	Lungh. x largh. x alt.	Peso di spedizione
00600	ShrinkPRO Machine	2-6 sec.	3 phase, 480V, 20A	20"x 20"x 37"	84 lbs



Anello di induzione

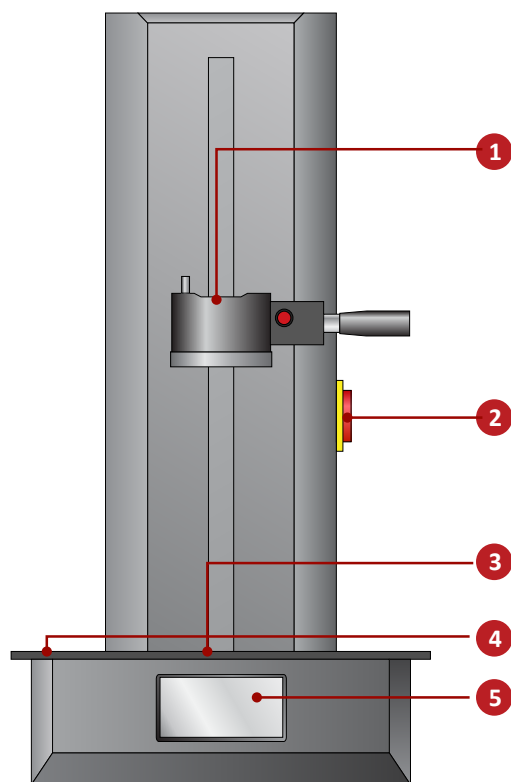


Sedi portautensili

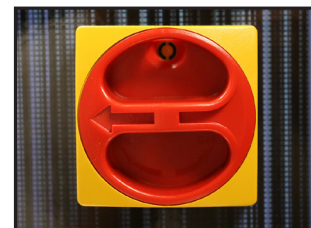


Guanto isolato omologato per 260 °C (500 ° F)

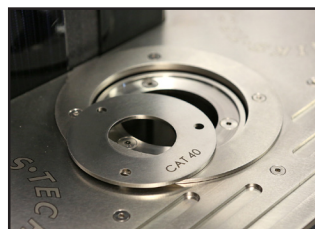
Identificazione delle parti



1 Testa di induzione



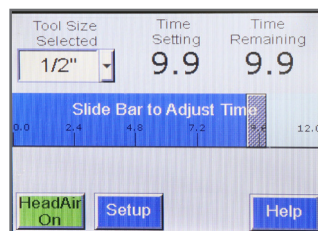
2 Alimentazione on/off (accesa/spenta)



3 Piedistallo e relativo anello



4 Presa d'aria NPT (sul retro)



5 Touchscreen

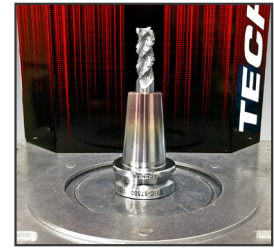
IDENTIFICAZIONE DELLE PARTI E REQUISITI DELLA MACCHINA



Modell 00500 ShrinkPRO Quencher
largh. 36,75" x prof. 24" x att. 71" - Peso: 292 libbre

CARATTERISTICHE

- Sostituisci l'utensile e torna al mandrino in meno di 1 minuto!
- Auto-Quench [Autoraffreddamento] significa che non tocchi mai il portautensili rovente
- Flessibile: funziona con tensioni da 380 V a 480 V



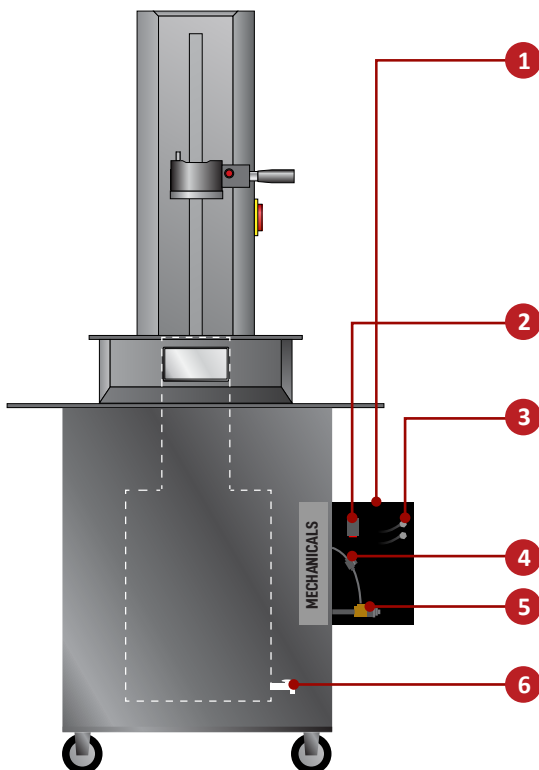
La macchina Quencher presenta un ciclo di liquido di raffreddamento più rapido del 250% delle unità raffreddate ad aria.

N. pezzo	Descrizione	Sostituzione dell'utensile	Val. nominali	Lungh. x largh. x att.	Peso di spedizione
00500	ShrinkPRO Quencher	2-6 seconds	3 phase, 480V, 20A	37"x 24"x 71"	660 lbs



PROMEMORIA: servirsi sempre del guanto isolante e prestare sempre molta attenzione quando si maneggiano i portautensili. Tutto il personale deve allontanarsi dalla macchina prima di iniziare un ciclo di sostituzione dell'utensile o di raffreddamento. Non toccare mai i portautensili se non sono correttamente raffreddati. Il tempo di raffreddamento e il flusso del liquido di raffreddamento devono essere impostati in modo da fornire un tempo di raffreddamento adeguato per proteggere il personale da lesioni causate

Identificazione delle parti



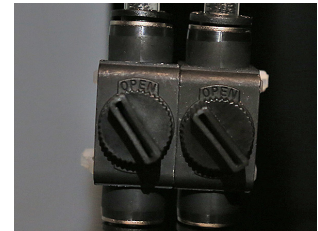
1 Sportello di accesso meccanica



2 Manometro dell'aria



3 Comandi flusso velocità piedistallo



4 Controllo flusso liquido di raffreddamento



5 Controllo bypass flusso liquido di raffreddamento



6 Valvola di scarico liquido di raffreddamento

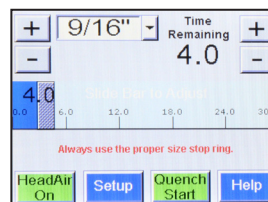
Installazione del modello 00600 ShrinkPRO

- Per un corretto funzionamento la 00600 ShrinkPRO necessita di una superficie piana e stabile e di una buona ventilazione. Mantenere sempre la macchina pulita e asciutta.
- Collegare la macchina alla propria alimentazione. La macchina funziona con tensione da 380-480 su un circuito trifase 20 amp.
- Collegare la linea di alimentazione pneumatica all'apposito ingresso della macchina (necessari 90 psi).



Verifica della corretta installazione (ShrinkPRO)

- Ruotare in senso orario l'interruttore di alimentazione per accendere la macchina.
- Attendere che la macchina si accenda e che venga visualizzata la schermata di ingresso.
- Verificare il collegamento dell'aria premendo il pulsante "Head Air On" ["Aria testa attiva"]. "Head Air Off" ["Aria testa disattivata"] per annullare.
- La ShrinkPRO è ora pronta per l'uso.



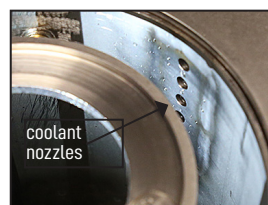
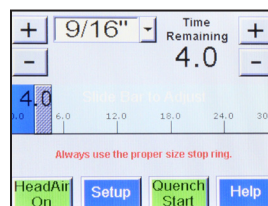
Installazione del modello 00500 Quencher

- Collegare la macchina alla propria alimentazione.
- Collegare la linea di alimentazione pneumatica all'apposito ingresso della.
- Verificare che sul manometro dell'aria appaia il valore di 90 psi.
- Utilizzando un tubo flessibile o un altro metodo, versare con cautela circa 70 litri di acqua pulita nella vasca di raffreddamento attraverso il foro sul piedistallo. Riempire la vasca fino alla linea di livello del liquido. Non versare acqua sulla macchina.



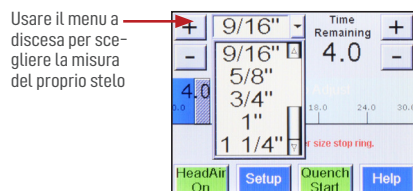
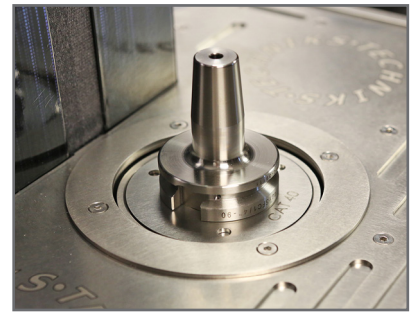
Verifica della corretta installazione (Quencher)

- Ruotare in senso orario l'interruttore di alimentazione per accendere la macchina.
- Attendere che la macchina si accenda e che venga visualizzata la schermata di ingresso.
- Verificare il collegamento dell'aria premendo il pulsante "Head Air On" ["Aria testa attiva"]. "Head Air Off" ["Aria testa disattivata"] per annullare.
- Premere il pulsante "Quench Start" ["Avvio raffreddamento"] sul touchscreen. Il piedistallo deve scendere nel pozzetto con il liquido di raffreddamento e risalire automaticamente.
- Verificare che il liquido di raffreddamento fuoriesca dagli ugelli del liquido di raffreddamento per entrare nel pozzetto del piedistallo.
- Il Quencher ora è pronto all'uso

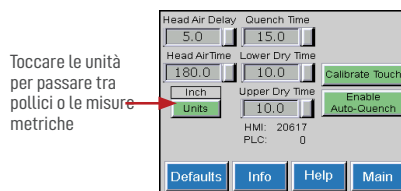


Inserimento dell'utensile da taglio

- Scegliere una sede di portautensili adatta al proprio. Collocare la sede sul foro del piedistallo e inserire il proprio portautensili.
- Scegliere l'anello di arresto a induzione corrispondente al proprio portautensili. Collocare l'anello di arresto nella testa di induzione, ruotarlo di 90° per fissarlo in posizione. Abbassare la testa di induzione finché non c'è uno spazio di 1/8" tra l'anello di arresto e l'estremità del portautensili.
- Dalla schermata principale, selezionare la misura dello stelo del proprio utensile. È possibile passare tra pollici e millimetri utilizzando la schermate di impostazione.



Usare il menu a discesa per scegliere la misura del proprio stelo



Toccare le unità per passare tra pollici o le misure metriche

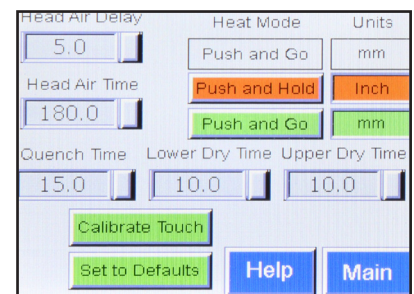
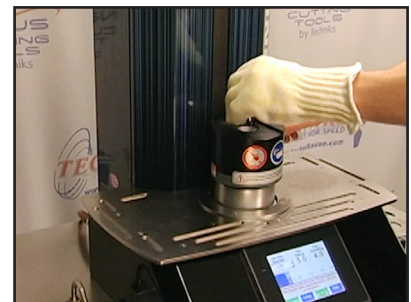
Nota: evitare il contatto di qualsiasi parte della testa di induzione con il portautensili o l'utensile di taglio durante il funzionamento, per evitare danni alla macchina.



PROMEMORIA: ispezionare sempre l'utensile da taglio per verificare che non abbia imperfezioni sullo stelo, quali scheggiature, sbavature o righe. Se se ne rilevano, non utilizzare l'utensile da taglio in un portautensili da calettamento, perché potrebbe diventare impossibile rimuoverlo. L'inserimento e la rimozione di utensili migliorano se gli utensili da taglio e i relativi supporti sono asciutti e puliti.

Ciclo di riscaldamento

- La durata del riscaldamento viene stabilita per default, in base alla misura dello stelo. Utilizzare la barra di scorrimento grigia sul touchscreen per aggiungere o sottrarre tempo, se necessario.
- Indossando il guanto isolato su una mano, con l'altra mano tenere premuto il pulsante "Start" ["Avvia"] sulla testa di induzione. Dopo 2-3 secondi provare a inserire l'utensile da taglio nel portautensili. Continuare premere il pulsante "Start" ["Avvio"] finché l'utensile da taglio non è stato completamente inserito nel portautensili. È possibile interrompere il ciclo di riscaldamento in qualsiasi momento, rilasciando il pulsante rosso.
- Se il ciclo di riscaldamento termina prima del completamento dell'inserimento dell'utensile da taglio, aumentare la durata del 10%. Se l'utensile da taglio viene inserito prima del termine del ciclo, è possibile ridurne la durata per quella misura di stelo.



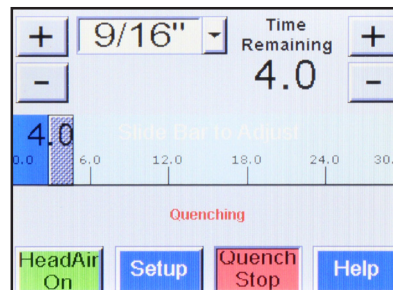
Ciclo di raffreddamento (00600)

- Il ciclo di raffreddamento inizia automaticamente 5 secondi dopo il termine del ciclo di riscaldamento. Il ciclo di raffreddamento si interrompe automaticamente dopo 3 minuti.
- È possibile interrompere il ciclo di raffreddamento dopo 30 secondi premendo il pulsante "Head Air Off" ["Aria testa disattivata"]. Per riavviare toccare il pulsante "Head Air On" ["Attiva aria testa"].



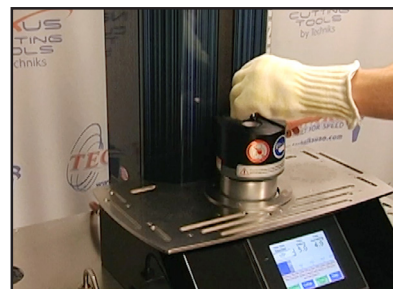
Ciclo di raffreddamento (00500 Quencher)

- Berühren Sie die Schaltfläche "Quench Start", um den 30-Sekunden-Kühlzyklus zu starten. Das heiße Werkzeug wird automatisch in den Kühlmittelbehälter abgesenkt, und die Hauptluft kühlt den Kopf automatisch.
- Wenn der Werkzeughalter in die Startposition zurückkehrt, entfernen Hochdruckluftdüsen überschüssige Feuchtigkeit. Stellen Sie sicher, dass der Induktionskopf aus dem Weg gehoben wird, um Platz für das Entnehmen des Schneidwerkzeugs zu schaffen.



Estrazione dell'utensile da taglio

- Prima di estrarre l'utensile da taglio dal portautensili quest'ultimo deve essere a temperatura ambiente. Ripetere i punti elencati nella procedura della pagina precedente per scegliere la sede del portautensili e l'anello di arresto relativi al proprio portautensili.
- Collocare il gruppo di portautensili / utensile da taglio nella sede e fissare l'anello di arresto nella testa di induzione. Abbassare la testa di induzione finché non c'è uno spazio di 1/8" tra l'anello di arresto e l'estremità del portautensili. Dalla schermata principale, selezionare la misura dello stelo del proprio utensile.
- Iniziare la procedura di riscaldamento: indossando il guanto isolato su una mano, con l'altra mano tenere premuto il pulsante "Start" ["Avvia"] sulla testa di induzione. Continuare, tenendo premuto il pulsante "Heat" ["Riscalda"] per tutto il ciclo di riscaldamento.
- Circa 2 o 3 secondi dopo il termine del ciclo di riscaldamento, provare a rimuovere l'utensile da taglio dal portautensili indossando il guanto sulla mano. Se non si riesce a estrarre l'utensile al primo tentativo, raffreddarlo a temperatura ambiente, aumentare la durata di riscaldamento del 10% e riprovare.
- Al termine della durata impostata, il ciclo di riscaldamento si interrompe automaticamente.



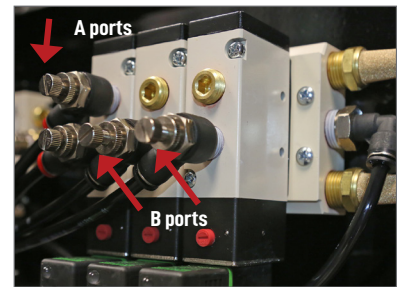
Nota: indossare sempre il guanto isolato quando si maneggiano gli utensili, anche dopo il completamento del ciclo di raffreddamento.

Nota: i portautensili per utensili di taglio più piccoli richiedono meno energia per riscaldarsi, ma devono essere riscaldati a una temperatura più elevata degli utensili più grandi per l'esecuzione dell'inserimento e dell'estrazione.

MODELLO 00500 QUENCHER – REGOLAZIONI DEL SISTEMA

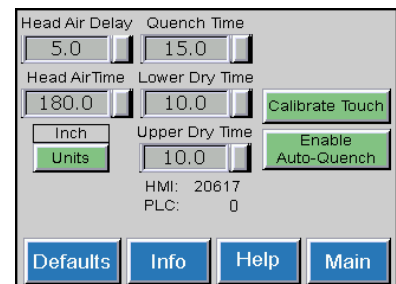
Regolazione del tempo di raffreddamento

- La velocità di discesa del portautensili viene regolata dal controllo della velocità del flusso alla porta B della valvola dell'aria, posta nel vano di alloggiamento della meccanica. Se la velocità di discesa è impostata troppo lenta, il tempo di raffreddamento potrebbe non essere adeguato.
- Sulla schermata di Setup [Installazione], regolare il "Quench Time" ["Tempo di raffreddamento"] dovuto allo scarso raffreddamento a causa di una velocità ridotta di discesa.



Regolazione del tempo di asciugatura

- La velocità di salita del portautensili viene regolata dal controllo della velocità del flusso alla porta A della valvola dell'aria. Se la velocità di salita è troppo elevata, potrebbe non esserci un tempo sufficiente perché il portautensili si asciughi.
- Sulla schermata di Setup (Installazione) regolare il "Lower Dry Time" ["Tempo di asciugatura inferiore"] cosicché la valvola inferiore di asciugatura ad aria si chiuda quando il piedistallo supera gli ugelli inferiori.
- Regolare l' "Upper Dry Time" ["Tempo di asciugatura superiore"] in modo che la valvola superiore di asciugatura ad aria si chiuda quando il piedistallo raggiunge la posizione più alta.



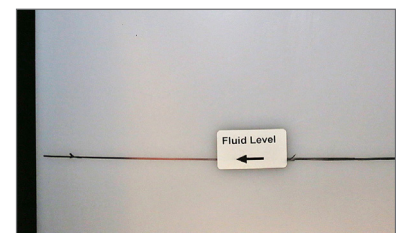
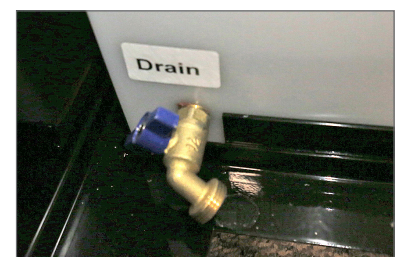
Anmerkung: Der Trockenzyklus soll nicht die gesamte Feuchtigkeit aus dem Werkzeughalter entfernen. Der Trockenzyklus sollte so eingestellt werden, dass das meiste tropfende Kühlmittel vom Werkzeughalter entfernt wird.



PROMEMORIA: servirsi sempre del guanto isolante e prestare sempre molta attenzione quando si maneggiano i portautensili. Tutto il personale deve allontanarsi dalla macchina prima di iniziare un ciclo di sostituzione dell'utensile o di raffreddamento. Non toccare mai i portautensili se non sono correttamente raffreddati. Il tempo di raffreddamento e il flusso del liquido di raffreddamento devono essere impostati in modo da fornire un tempo di raffreddamento adeguato per proteggere il personale da lesioni causate.

In caso di liquido di raffreddamento contaminato

- Se il liquido di raffreddamento si contamina deve essere sostituito.
- Iniziare scaricandolo attraverso la valvola di scarico del liquido di raffreddamento. Quindi risciacquare la vasca di raffreddamento e chiudere la valvola di scarico. Prestare attenzione a smaltire il liquido di raffreddamento contaminato seguendo le corrette linee guida ambientali esposte in fondo a questo manuale.
- Rimuovere, pulire e sostituire il filtro del tubo flessibile dell'aspirazione della pompa nella vasca.
- Aggiungere 3,80 l (1 gallone) di CIMTECH 310 (Techniks Cod. N° 00500-C) ogni 75,70 litri (20 galloni) di acqua pulita. Riempire nuovamente la vasca con liquido di raffreddamento approvato ed eseguire un ciclo di raffreddamento per verificare che il liquido di raffreddamento fluisca correttamente.



MSDS Sheets for CIMTEC Coolant

Declaration of Conformity

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer

Declarer's Name: Techniks
Declarer's Address: 9930 E 56th Street
Indianapolis, IN 46236
USA

Type of Equipment: Electrically Heated Appliances
Product Description: Shrink Fit Tool Changer
Model No: 500 and 600

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonization legislation:

Directive: Low Voltage Directive (LVD) 2014/35/EU

Standards:

- EN 60335-1:2012

Directive: EMC Directive 2014/30/EU

Standards:

- EN 55011:2009

We the undersigned, hereby declare that this equipment conforms with Article 3 and Annex I of the Directive as verified by compliance with the Standards identified.



(signature)

1/22/19

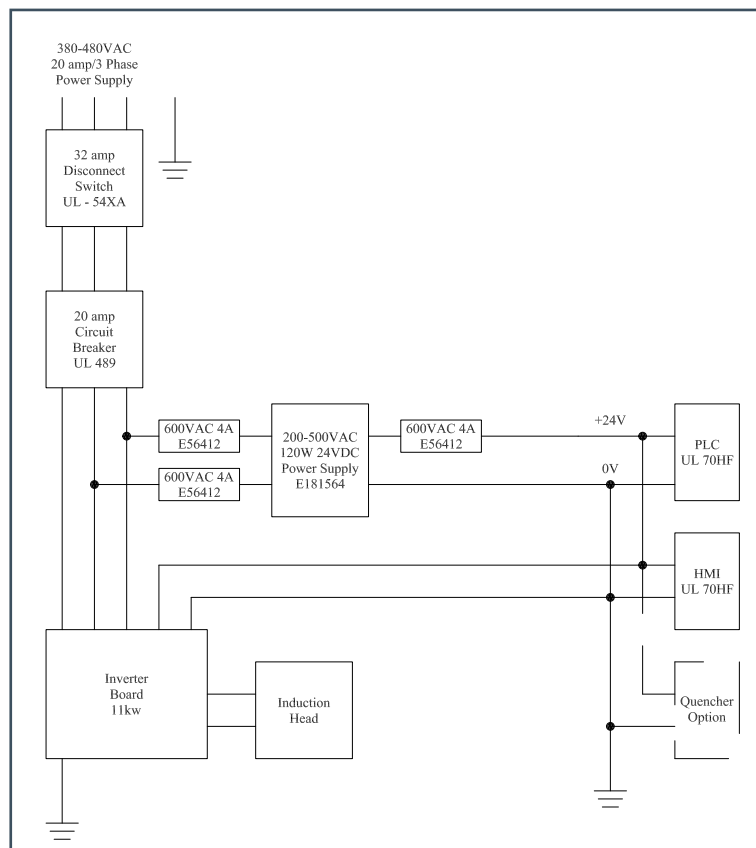
(Date)

Scott Worthington

(printed name)

Engineering
Manager

(Title)



MSDS Sheets for CIMTEC Coolant

Reprints/Updates of this document are available at our website:
<http://www.cimcool.com>



Material Safety Data Sheet

CIMTECH® 310

METALWORKING FLUID CONCENTRATE

DATE EFFECTIVE: 07-18-2011

1 CHEMICAL PRODUCT AND COMPANY IDENTIFICATION

Manufacturer: CIMCOOL® Industrial Products LLC
3000 Disney Street
Cincinnati, OH 45209 United States

Emergency: Telephone (USA): 1-800-424-9300 (CHEMTREC)
Telephone (Outside USA): 1-703-527-3887 (CHEMTREC)

General Information: Telephone: 1-513-458-8199

Generic Name: Water Soluble Metalworking Fluid Concentrate

2 EMERGENCY INFORMATION

Product is alkaline. Product is a primary eye irritant. Highway spills could result in slippery conditions. No other significant health effects are associated with this material.

3 POTENTIAL HEALTH EFFECTS OF DIRECT EXPOSURE

	Product	Product at Use Dilution
Inhalation:	Not Applicable	Extended exposure to mist may cause upper respiratory irritation.
Eye Contact:	Product is a primary eye irritant.	Will cause stinging sensation in the eye.
Skin Contact:	Product is not a primary skin irritant.	Not irritating to the skin when used as directed and good personal hygiene is practiced.
Ingestion:	Not orally toxic.	Swallowing small quantities may cause diarrhea, nausea or vomiting. Digestive tract damage may occur.

Medical Conditions generally aggravated by exposure

May aggravate existing skin irritation where further defatting or skin penetration could occur.

Skin irritation (redness and dryness of hands) may be experienced when the diluted product has been contaminated by certain oils, by dissolved metals, or when mix ratio is too strong. When problems occur, use of water-resistant barrier creams may be a temporary control measure. Contact CIMCOOL® Industrial Products LLC Technical Services at 1-513-458-8199 for specific recommendations.

MSDS Sheets for CIMTEC Coolant

When used in applications generating high levels of mist, operator exposure can be minimized by proper ventilation, use of mist collectors or splash guards, as appropriate. If there is doubt about actual mist levels present, monitoring should be conducted. Contact CIMCOOL® Industrial Products LLC at 1-513-458-8199 for specific recommendations.

Repeated excessive exposures to high amounts of triethanolamine may cause liver and kidney effects.

Carcinogen Listings: NTP: No IARC: No OSHA: No

Signs and symptoms of exposure

Acute

Eye injury may result from contact with product. Skin irritation can result from improper use and handling of product.

4 EMERGENCY AND FIRST AID PROCEDURES

Eyes

In case of eye contact, flush immediately with running water for at least 15 minutes, and get prompt medical attention. Continue to flush eyes with water while awaiting medical attention.

Skin Contact

For skin contact flush with large amounts of water while removing contaminated clothing. Remove contaminated shoes and clothing and launder before reuse.

Product is not irritating to the skin when used as recommended and good personal hygiene is practiced.

Ingestion

Do not induce vomiting. If the material is swallowed, get immediate medical attention or advice. DO NOT INDUCE VOMITING. Give two glasses of water or milk. Immediately contact a physician and obtain treatment. Swallowing small quantities of diluted product may cause nausea, diarrhea or abdominal distress.

Inhalation

Inhalation can occur in applications where high mist levels are generated. OSHA has set a PEL of 15 mg/m³ for any airborne particulate as a nuisance level of exposure. NIOSH has set a REL of 0.5 mg/m³ for metalworking fluid mist. If symptoms are experienced, remove source of contamination or move victim to fresh air. If symptoms persist, get medical attention.

5 CONTROL MEASURES

Respiratory protection

In metalworking fluid applications where time-weighted exposures are 0.5 to 5 mg/m³, mist reduction through improved ventilation, mist collection or process modification is recommended by NIOSH. Where this is not possible, NIOSH recommends the use of any air purifying, half-mask respirator including a disposable respirator, equipped with any P- or R-series particulate filter. If the average exposure will exceed 5 mg/m³, NIOSH recommends use of a powered, air-purifying respirator equipped with a hood or helmet and a HEPA filter. If respiratory problems are present when mist levels are < 0.5 mg/m³, respiratory protection should be based on the individual recommendation of a qualified health care provider.

Caution

The appropriate use and type of respirator is dependent upon use of the product and local operating conditions.

MSDS Sheets for CIMTEC Coolant

Ventilation

For most applications, adequate shop ventilation is needed. However, when high mist levels are generated or where machines are close together or ventilation is inadequate, operators may experience respiratory irritation. For such applications, use of splash guards or mist collectors is recommended.

Eye protection

Proper metalworking plant eye protection required when handling product concentrate.

Other protective clothing or equipment

Use effective metalworking plant protective clothing as appropriate.

Work / Hygiene Practices

Good personal hygiene should always be followed.

Protective Gloves

Impervious gloves, such as nitrile gloves, are recommended when handling product concentrate.

6 HAZARDOUS INGREDIENTS / IDENTITY INFORMATION

These ingredients may contribute to the acute product hazards listed under the Potential Health Effects section. Other substances, not hazardous under the OSHA Hazard Communication Standard, may be present. Further composition information may be available to health professionals as provided in the Standard.

Component	CAS #	Percent
TRIETHANOLAMINE	102-71-6	10 - 30
NEODECANOIC ACID	26896-20-8	5 - 10
MONOISOPROPANOLAMINE	78-96-6	1 - 5

7 FIRE AND EXPLOSION HAZARD DATA

Hazardous Combustion Products

Smoke, fumes, oxides of nitrogen, and oxides of carbon

Flash Point: Not Applicable

Lower Explosive Limit: Not Applicable

Upper Explosive Limit: Not Applicable

HMIS RATINGS

Health 1

Flammability Classification 0

Reactivity 0

NFPA RATINGS

Health 1

Flammability Classification 0

Reactivity 0

8 ACCIDENTAL RELEASE MEASURES

Contain the spill, collect on absorbent material, and discard as dictated by Federal, state and local regulations that may apply. Flush area thoroughly with water.

Reportable Quantity: None

MSDS Sheets for CIMTEC Coolant

9 WASTE DISPOSAL

For Used Product

Disposal procedures must comply with local, county, state and Federal regulations. If pre-treatment is needed, ultrafiltration, emulsion breaking or evaporation may be used. Contact CIMCOOL® Industrial Products LLC at 1-513-458-8199 for assistance.

For Unused Product

Product is not a hazardous waste as defined under 40 CFR 261. Contact CIMCOOL® Industrial Products LLC at 1-513-458-8199 for assistance.

Empty Containers

Empty containers will contain a residue which is not considered a hazardous waste under RCRA regulations. Drums can be drained to a "drip dry" condition by inversion and can be offered for recycling or scrap.

10 HANDLING AND STORAGE

Avoid contact of product with eyes or skin. Wash thoroughly after handling. Do not swallow. Do not store product concentrate in direct sunlight or elevated temperatures. Use only as recommended by CIMCOOL® Industrial Products LLC. If frozen, product separates. Thaw completely at room temperature and stir thoroughly prior to use.

Other Precautions

Contains amines. Do not add sodium nitrite or other nitrosating agents to this product because suspected cancer-causing nitrosamines may be formed.

11 PHYSICAL / CHEMICAL CHARACTERISTICS

Boiling Point:	212 °F (100 °C)
Specific Gravity:	1.08
Evaporation Rate:	Like water when diluted
Solubility (H2O):	100 % Miscible
Volatile Organic Content (by ASTM D2369):	5 %
pH (Concentrate):	8.2
pH (Mix):	7.8 @ 5%
Recommended Starting Dilution:	5 %
Appearance/Odor:	Clear/Chemical

12 REACTIVITY

Stability

Stable under normal conditions.

Conditions to avoid

Use as directed.

Materials to avoid

Avoid contact with strong acids or oxidizers to product.

Hazardous Polymerization

Will not occur.

MSDS Sheets for CIMTEC Coolant

Combustion Products

Smoke, fumes, oxides of nitrogen, and oxides of carbon

13 TRANSPORTATION INFORMATION

BY LAND

Hazardous Materials Description and Proper Shipping Name (49 CFR 172.101)

Not a Hazardous Material

BY AIR OR VESSEL

Hazardous Materials Description and Proper Shipping Name (49 CFR 172.101)

Not a Hazardous Material

14 REGULATORY INFORMATION

EXPOSURE GUIDELINES

REGULATED MATERIAL	NIOSH REL	OSHA PEL	OSHA STEL	ACGIH TLV	ACGIH STEL
TRIETHANOLAMINE				5 mg/m ³	
METALWORKING FLUID MIST	0.5 mg/m ³				

CERCLA

No components of this product are present at levels which require reporting under 40 CFR 302.4.

EPCRA (SARA) TITLE III Extremely Hazardous Substances (302): None

HAZARDOUS SUBSTANCES (311/312)

Product is a hazardous substance as defined under the OSHA Hazard Communication Standard and may be reportable under the provisions of SARA Sections 311 and 312.

HAZARD CATEGORIES

Acute Health: Yes

Chronic Health: No

Fire: No

Sudden Release of Pressure: No

Reactive: No

RCRA

Product concentrate does not meet the definition of a hazardous waste as defined under 40 CFR 261. It is possible that in use, the product may be contaminated by metals or by chlorinated solvents and the final waste may meet the TCLP definition. Each facility should assess each waste stream to determine if the used fluid should be treated as a hazardous waste.

TSCA

The ingredients of this product are on the TSCA inventory.

STATE RIGHT TO KNOW

Many states have enacted Community Right-To-Know laws which require information beyond that mandated by federal laws. Since some of these laws are inconsistent with the federal laws, the information in this sheet may not fully meet the requirements of every state.

California South Coast Air Quality Management District (SCAQMD) Rule 1144 (VOC Emissions)

This product is subject to SCAQMD Rule 1144; it is compliant and may be sold and used in the SCAQMD. The VOC content of the product is 0 g/L, measured by ASTM Method 1868-10.

This product has a specified use dilution VOC limit of 75 g/L, the maximum dilution concentration is 100 % to maintain compliance.

MSDS Sheets for CIMTEC Coolant

TOXIC SUBSTANCES (313)

Component	CAS #	Max %	Comments
None			%

GLOSSARY OF ABBREVIATIONS

ACGIH	American Conference of Governmental Industrial Hygienists
CAS	Chemical Abstracts Service
CERCLA	Comprehensive Environmental Response Compensation and Liability Act
CFR	Code of Federal Regulations
COC	Cleveland Open Cup
DOT	Department of Transportation
EPCRA	Emergency Planning and Community Right-to-Know Act (aka SARA)
IARC	International Agency for Research on Cancer
NIOSH	National Institute for Occupational Safety and Health
NTP	National Toxicology Program
OSHA	Occupational Safety and Health Administration
PEL	Permissible Exposure Limit
RCRA	Resource Conservation and Recovery Act
REC	Recommended
REL	Recommended Exposure Limit
SARA	Superfund Amendments and Reauthorization Act
STEL	Short-Term Exposure Limit
TCLP	Toxicity Characteristics Leaching Procedure
TLV	Threshold Limit Value
TSCA	Toxic Substances Control Act
VOC	Volatile Organic Compounds

Disclaimer

NOTE: The opinions expressed herein are those of qualified experts within CIMCOOL® Industrial Products LLC and of their suppliers. We believe that the information contained herein is current as of the date of this Material Safety Data Sheet. Since the use of this information and of these opinions and the condition and use of the product are not within the control of CIMCOOL® Industrial Products LLC, it is the user's obligation to determine the conditions of safe use of the product.