

ERHP 5672



Operating instructions for ERHP 5672,
high precision collet chucks

Notice d'utilisation pour ERHP 5672,
mandrins à pince haute précision

Betriebsanweisung für
Hoch-Präzisionsspannzangenfutter
Typ ERHP 5672

WWW.SECOTOOLS.COM

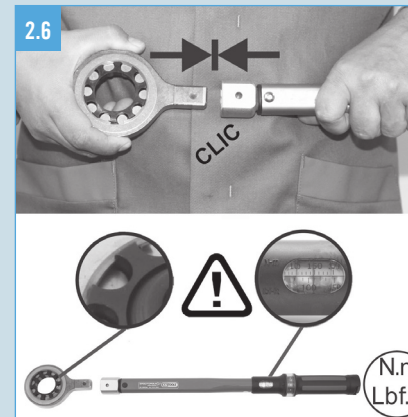
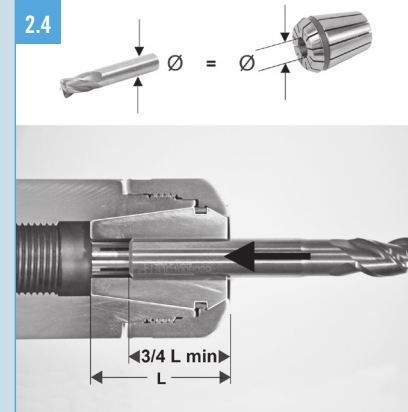
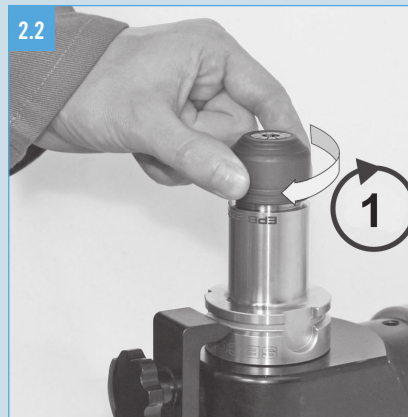
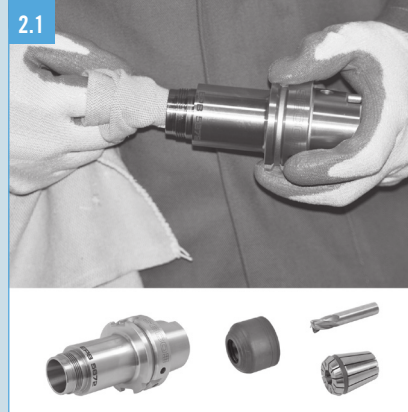
03091154, 60EPB5672E TRI(07)
© SECO TOOLS AB, 2023.

All rights reserved. Technical specifications
are subject to change without notice.

- 1. Required pieces and accessories
- 1. Pièces nécessaires et accessoires
- 1. Notwendige Teile und Zubehör



- 2. Collet mounting and clamping of the cutting tool
- 2. Montage de la pince et serrage de l'outil
- 2. Montage der Spannzange und Einspannen des Werkzeuges



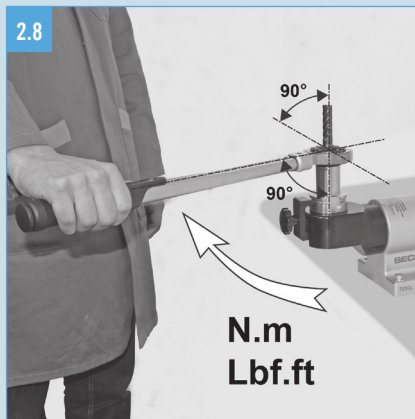
2.7.B Recommended tightening torque for the locking nut

2.7.B Couple de serrage recommandé pour l'écrou

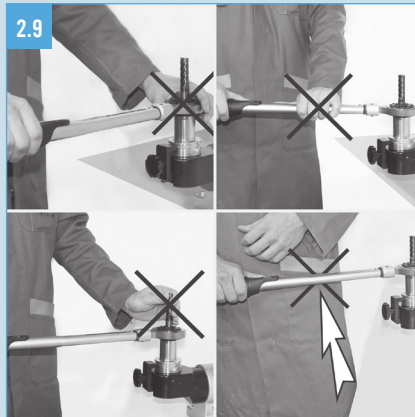
2.7.B Empfohlene Drehmomente für Spannmutter

For size Pour taille Für Größe	Clamping torque Couple de serrage Anzugsmoment			
	Ø (mm)	N.m	Ø (inch)	lbf.ft
ERHP 11	1-7	10	1/16"-1/4"	7,5
	1	10		7,5
ERHP16R	1,5-3,5	20	1/8"	14,75
	4-10	30	3/16"-3/8"	22
ERHP 16	1	10		7,5
	1,5-3,5	30	1/8"	22
	4-10	55	3/16"-3/8"	40
	1-3	30		22
ERHP 25	3,5-6,5	40	1/8"-1/4"	29,5
	7-10	60	5/16"-3/8"	44,5
	10,5-16	90	7/16"-5/8"	66,5
	2-3	35		26
ERHP 32	3,5-6,5	60	1/8"-1/4"	44,5
	7-15,5	120	5/16"-9/16"	88,5
	16-20	140	5/8"-3/4"	103

2.8



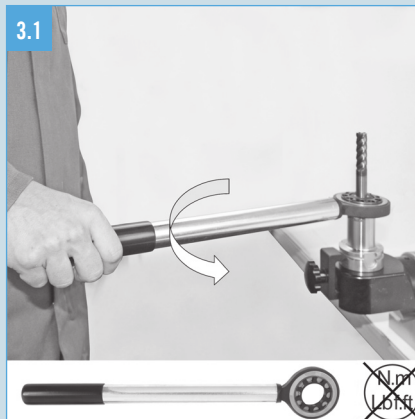
2.9



3.

3. Tool removing 3. Démontage de l'outil 3. Demontage des Werkzeuges

3.1



4. Recommendations and safety 4. Recommandations et sécurité 4. Empfehlungen und Sicherheit

4.1 Recommendations

- Use only SECO HP collets (blue ring).
- Use preferably cylindrical tool shanks DIN 1835-1 Form A/ DIN 6535 Form HA.
- Clamp only tools with nominal diameter.
- Use dynamometric roller spanner to lock the nut (N.m, see table 2.7.B). Don't overtight.
- Use standard roller spanner to unlock the nut.
- Clean thoroughly all parts (particularly clamping areas).
- Check for damaged and worn parts and replace them if needed.
- Use preferably a Tool Boy assembly support.

4.1 Recommandations

- Utiliser uniquement des pinces HP SECO (bague bleue).
- Utiliser de préférence des queues d'outils cylindriques DIN 1835-1 Forme A/ DIN 6535 Forme HA.
- Serrer uniquement des outils au diamètre nominal.
- Utiliser une clé dynamométrique pour serrer l'écrou (N.m, voir tableau 2.7.B). Ne pas serrer au delà des couples recommandés.
- Utiliser une clé à rouleaux standard pour desserrer l'écrou.
- Nettoyer méticuleusement toutes les pièces (particulièrement les surfaces de serrage).
- Remplacer toute pièce endommagée ou usée.
- Utiliser de préférence un support d'assemblage Tool Boy.

4.1 Empfehlungen

- Nur SECO Hoch-Präzisionsspannzangen benutzen (blauer Ring).
- Zylindrische DIN 1835-1 Form A/ DIN 6535 Form HA Schäfte sind empfohlen.
- Nur Werkzeuge mit nominalem Durchmesser einspannen.
- Drehmomentschlüssel benutzen um Mutter anzuziehen (N.m, siehe tabelle 2.7.B). Die empfohlenen Drehmomente nicht überdrehen.
- Rollenschlüssel benutzen um Mutter zu lösen.
- Alle Spannflächen gründlich reinigen.
- Beschädigte und verschliffene Teile austauschen.
- Benutzung einer Tool Boy Montage-Vorrichtung wird bevorzugt.

4.2 Safety

- Danger of injuring by the cutting edges.
- Protective gloves recommended.
- Maximum RPM, see table 5, not to be exceeded.
- Respect the cutting conditions given by the cutting tool manufacturer.

4.2 Sécurité

- Risque de coupures par les arêtes de coupe.
- Port de gants recommandé.
- Ne pas dépasser les vitesses maximum autorisées Tr/min, voir tableau 5.
- Respecter les conditions de coupe données par le fabricant d'outils coupants.

4.2 Sicherheit

- Verletzungsgefahr durch die Werkzeugschneiden.
- Schutzhandschuhe empfohlen.
- Max. Drehzahl darf niemals überschritten werden, siehe Tabelle 5.
- Beachten Sie die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten des Werkzeugherstellers.

5. Max RPM**

5. Tr/mn max.**

5. Max. zulässige Drehzahl**

Collet chuck size Taille du mandrin à pince Spannzangenfutter Größe	Max RPM Tr/mn max. Max. U/min
HP 11	50 000
HP 16R	50 000
HP 16	60 000
HP 25	42 000
HP 32	30 000

** To be related to spindle side shank size.

** A relativiser en fonction de la taille de l'interface broche.

** Abhängig der Spindel-seitige Aufnahme.

6. Troubleshooting 6. Problèmes et solutions 6. Problemlösungen

Fault	Cause	Elimination
Unacceptable tool runout	Dirt/swarf in chuck body, clamping collet, clamping nut or at the tool shank	Clean all parts thoroughly and care for absolute cleanliness
	Cutting tool itself inaccurate	Replace tool
	Tool shank is not clamped sufficiently, minimum 3/4 of the clamping length of the collet	Tool shank to be inserted in the collet length
	A worn, damaged or third party collet is in use	Always use new original Seco precision collets
	Bearing problem in the machine	Check the concentricity of the spindle with a test bar
	Internal cone of the machine is worn or damaged	Contact the machine tool manufacturer

Problème	Cause possible	Solution
La concentricité n'est pas correcte	Poussière ou copeaux dans le corps du mandrin, l'écrou de serrage, la pince de serrage ou sur la queue de l'outil	Nettoyer les pièces méticuleusement Veiller à la plus grande propreté
	L'outil de coupe a, lui-même, une mauvaise concentricité	Remplacer l'outil
	La queue de l'outil n'est pas serrée sur les 3/4 minimum de la longueur d'alésage de la pince	Introduire la queue de l'outil sur la longueur requise
	Utilisation d'une vieille pince usée ou d'un modèle d'un fabricant tiers	L'utilisation de pinces de précision Seco neuves et d'origine est recommandée
	Problème de palier sur la broche de la machine	Utiliser un mandrin de contrôle et vérifier la concentricité de la broche
	Cône intérieur broche de la machine usé ou endommagé	Contacter le fabricant de la machine

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Rundlauf nicht in Ordnung	Schmutz oder Späne im Futterkörper, in der Spannmutter, Spannzange oder am Werkzeugschaft	Alle Teile sorgfältig reinigen
	Schneidwerkzeug hat Rundlauf Fehler	Werkzeug ersetzen
	Werkzeugschaft wird nicht mind. auf 3/4 der Spannbohrungslänge gespannt	Werkzeugschaft auf erforderliche Länge einschieben
	Alte, abgenützte Spannzange oder ein Fremdfabrikat wurde verwendet	Wir empfehlen neue, original SECO Präzisions-Spannzangen
	Lagerfehler in der Maschinenspindel	Rundlauf der Spindel mit Kontrolldorn prüfen
	Maschinenspindel Innenkegel ist verschleißt oder beschädigt	Kontakt mit Maschinenhersteller aufnehmen