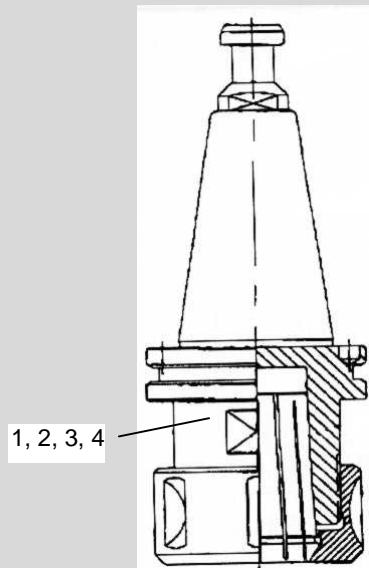


Betriebsanleitung Spannsysteme

Entspricht EN 847-3

Prinzipskizze:



GUHDO®

- 1 Hersteller oder Lieferer
- 2 Höchstdrehzahl und Spannzangen-Type
- 3 ggf. Drehrichtung
- 4 Weitere Angaben des Herstellers

1.1 Bestellangaben

1.1.2 Bestellangaben

Art.-No.

Bestellangaben: Bestell-No.

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

1.2.1 Drehzahl

n
n max.

Die auf dem Spannzeug angegebene Höchstdrehzahl **n max.** darf nicht überschritten werden.

Ist die Höchstdrehzahl des Werkzeuges geringer, so ist dies die Höchstdrehzahl des Systems.

1.2.2 Verwendungsart

Das Spannzangenfutter darf nur auf Oberfräsmaschinen und Bearbeitungszentren zum Bearbeiten von Holz, Holzwerkstoffen oder Werkstoffen mit vergleichbaren Zerspanungseigenschaften verwendet werden.

Die Vorgaben des Maschinenherstellers bezüglich der Eignung des Spannzeuges sind zu beachten.

1.2.3 Drehrichtung

Eine auf dem Spannzeug angegebene Drehrichtung ist zu beachten und einzuhalten. Die Drehrichtung des Werkzeuges und des Spannzeugs müssen gleich sein.

1.3 Sicherer Umgang

1.3.1 Verwendung



HINWEIS

Es sind die jeweils gültigen nationalen Unfallverhütungs- und Arbeitsschutzvorschriften (insbesondere die sicherheitstechnischen Anforderungen nach EN 847), einzuhalten.

Das Werkzeug darf nur wie in Abschnitt "1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung" beschrieben, eingesetzt werden.

1.3.2 Transport



VORSICHT

Transport nur in geeigneter Verpackung

Beim Ein-/Auspacken ist äußerste Sorgfalt anzuwenden!

Verletzungsgefahr!

1.3.3 Montage des Spannzeugs



GEFAHR

Das Spannzeug ist fachgerecht unter Beachtung der Vorgaben des Maschinenherstellers zu montieren, zu sichern und in Betrieb zu nehmen.

Maschineneinstellungen kontrollieren, Drehrichtung überprüfen!

Gefahr des Lösens des Spannzeugs.



GEFAHR

Die vom Maschinenhersteller vorgegebenen Höchstwerte für die Werkzeugmasse, -durchmesser und Auskraglänge müssen eingehalten werden.

1.3.4 Zusammenbau des Werkzeugs



GEFAHR

Alle Spannflächen müssen frei von Verschmutzungen, Fett, Öl und Wasser sein. Vor der Benutzung die Spannmutter festziehen

Gefahr des Lösens des Werkzeugs.



GEFAHR

Beschädigte und verschlissene Teile (z. B. Spannzange) müssen sofort ausgetauscht werden.

Nach einem Werkzeugbruch müssen die Spannzangen ebenfalls ausgetauscht werden.

Gefahr des Werkzeugbruchs und Lösen des Werkzeugs.



VORSICHT

Bei der Montage des Systems (Spannzangenaufnahme – Spannzange – Werkzeug) ist die Betriebsanleitung des Schaftwerkzeuges zu beachten.

Die Mindestspannlänge des Werkzeugschaftes und die Exzentrizität des Systems, beachten

Gefahr des Werkzeugbruchs.

Eine unzulässige Exzentrizität oder Unwucht kann zu Beschädigungen am System führen.



HINWEIS

Vorsicht bei der Montage bzw. Demontage des Werkzeuges. Verletzungsgefahr durch die Werkzeugschneiden.

Schutzhandschuhe tragen.

2. Spannzugspezifischer Teil

2.1 Pflege



HINWEIS

Spannzange und Halter vor jedem Werkzeugeinbau und in regelmäßigen Abständen reinigen.

Die regelmäßige Reinigung die Betriebssicherheit.



VORSICHT

Reinigungsmittel können Haut / Augen angreifen und das Werkzeug beschädigen. Beim Reinigen Hand- und Augenschutz tragen.

Nur geeignete Reinigungsmittel (siehe Abschnitt „2.3 Reinigungsmittel“) benutzen.

Hinweise des Reinigungsmittelherstellers sind zu beachten.

2.2 Reparaturen

Reparaturen dürfen nur von Fachleuten vorgenommen werden.

2.3 Reinigungsmittel

Das geeignete Reinigungsmittel erhalten Sie vom Werkzeugfachhändler.

2.4 Wechsel der Einbauteile



HINWEIS

Abschnitt „1.3 Sicherer Umgang“ beachten.

2.4.1.1 Schaftwerkzeug wechseln



GEFAHR

Vor der Benutzung den Anzugsbolzen festziehen
Gefahr des Lösens des Spannzugs.



VORSICHT



VORSICHT

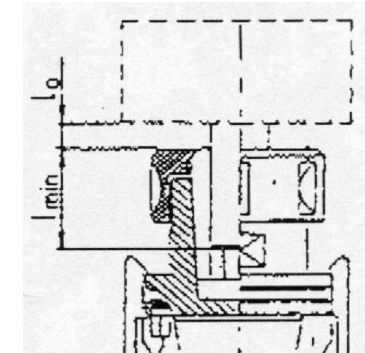


Tabelle 1
Minimale Einspannlängen

Schaftdurchmesser (Toleranz gemäß EN 847-1)	min. Einspannlänge l min.
$10 \text{ mm} \leq d$	20 mm
$10 \text{ mm} < d < 25 \text{ mm}$	$2 \times d$
$25 \text{ mm} \geq d$	$1,8 \times d$



HINWEIS

Die freie Schaftlänge l_0 sollte so kurz wie möglich sein.

Dadurch ergibt sich eine höhere Steifigkeit und ein geringeres Bruchrisiko.

Tabelle 2
Anzugsdrehmomente für gängige Spannmuttern:

Gewinde	Schlüssel	Anzugsmoment
M30x1,5 / M33x1,5	SW 40/42	60 Nm
M40x1,5	SW 45/50	80 Nm
M48x2 / M50x2	SW 58/62	100 Nm

Einbau des Schaftwerkzeugs:

1. Zum Lösen der Spannmutter Halter in Montagevorrichtung einbauen oder mit Maulschlüssel gegenhalten.
2. Spannmutter mit Hakenschlüssel lösen.
Hinweis: Nur Schaftdurchmesser einsetzen, die dem Nenndurchmesser der Spannzange entsprechen. Niemals Schäfte mit Übermaß spannen.
3. Zylindrischen Teil des Schaftes einschieben.
Hinweis: Die Mindesteinspannlänge (siehe Tabelle 1) beachten. Nicht direkt am Radiusübergang zum Schneidenteil spannen.
4. Spannmutter mit dem geforderten Anzugsdrehmoment (siehe Tabelle 2) festziehen.

Ausbau des Schaftwerkzeugs:

1. Zum Lösen der Spannmutter, Halter in Montagevorrichtung einbauen oder mit Maulschlüssel gegenhalten.
2. Werkzeug am Schaft festhalten.
3. Spannmutter mit Hakenschlüssel lösen.
4. Werkzeug herausziehen.

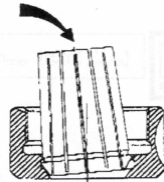
2.4.1.2 Spannzange wechseln



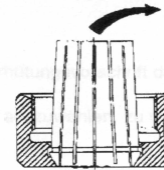
VORSICHT

Es dürfen nur Spannzangen gemäß den Vorgaben des Spannzeugherstellers eingesetzt werden.

Gefahr des Lösens des Werkzeugs.



Spannzange schräg zur Spannmutter ansetzen und durch Druck von oben / seitlich einrasten.



Spannzange durch seitlichen Druck aus der Spannmutter ausklinken.

Anschrift

GUHDO GmbH

Elbringhausen 10
42929 Wermelskirchen
Telefon: 02196 / 949 – 0
Telefax: 02196 / 949 – 100
Internet: www.guhdo.de
e- mail: guhdo@guhdo.de

Änderungen vorbehalten.