

Garant

KRAFTSPANNFUTTER MIT SICHERUNGSFUNKTION

300765, 300767, 305550, 305560

BEDIENUNGSANLEITUNG

Sicherheitshinweise | User guide | Safety instructions | Návod k použití |
Bezpečnostní pokyny | Manual de instrucciones | Indicaciones de seguridad |
Instructions d'utilisation | Consignes de sécurité | Manuale d'uso | Avvertenze per la sicurezza |
Instrukcja obsługi | Wskazówki bezpieczeństwa



de

en

CS

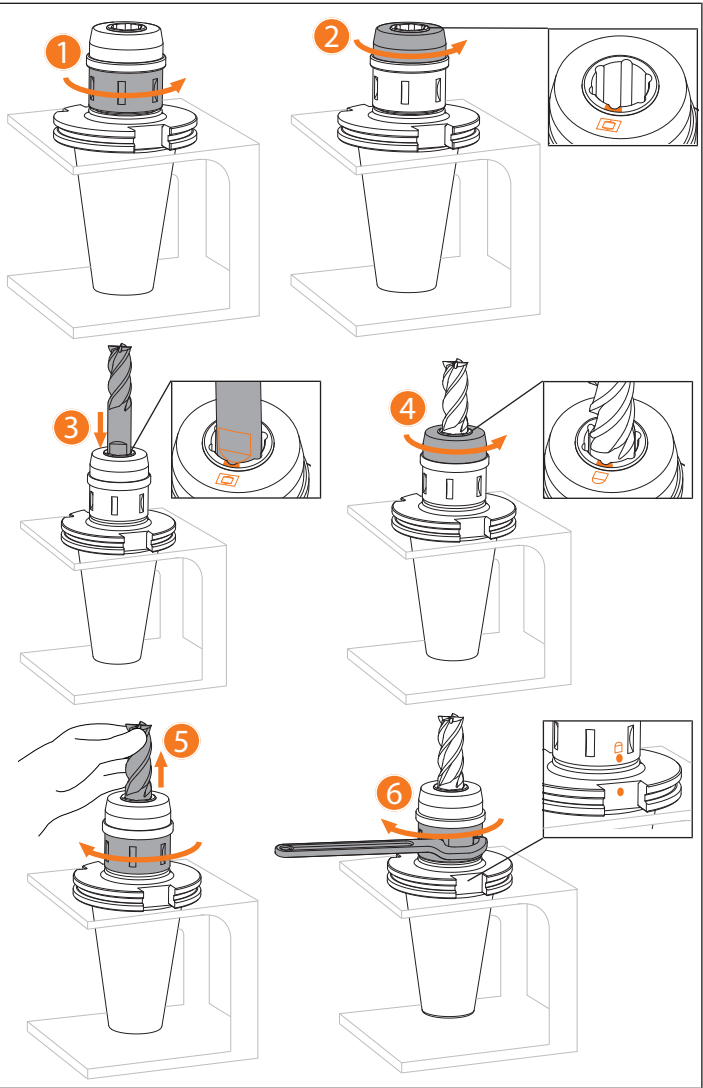
es

fr

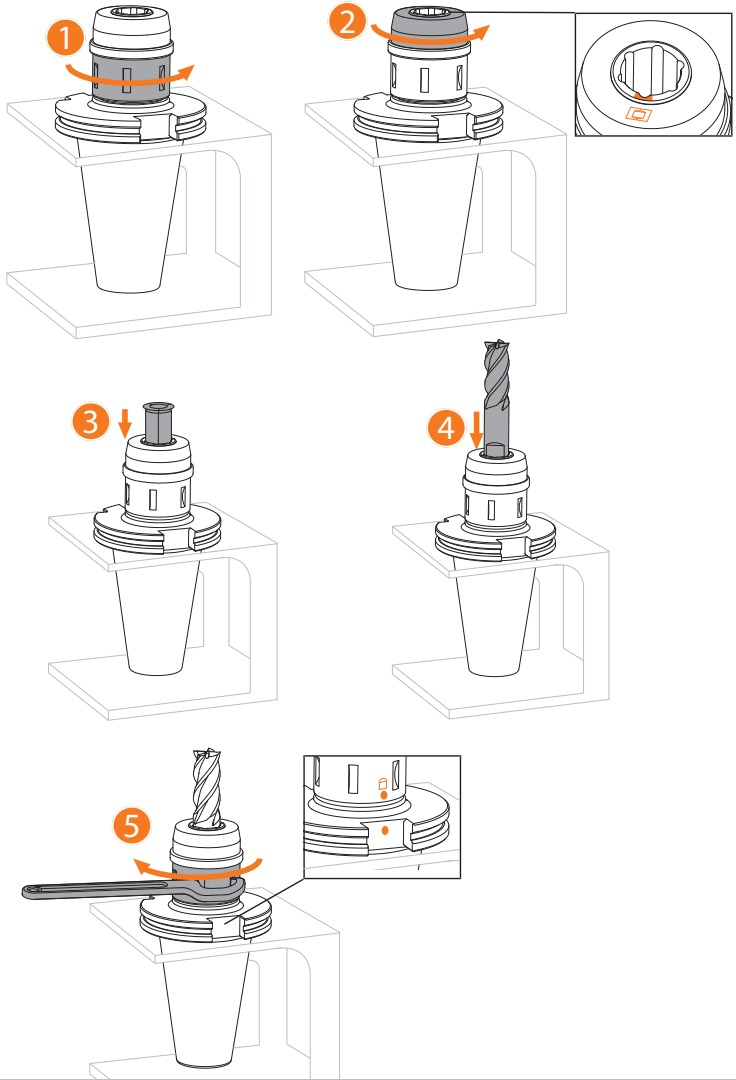
it

pl

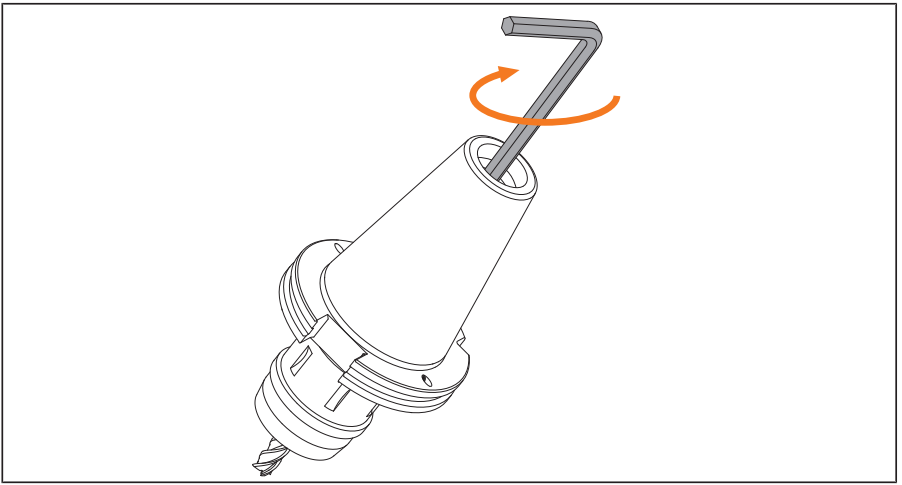
A



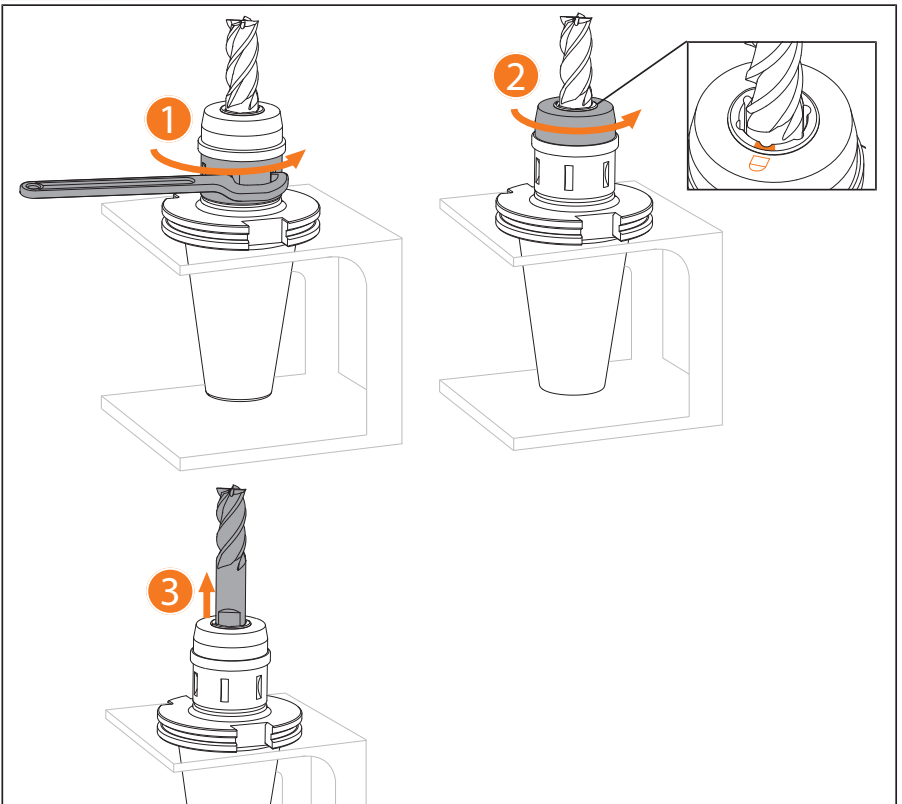
B



C



D



GARANT Kraftspannfutter mit Sicherungsfunktion

1. Identifikationsdaten

Hersteller

Hoffmann Supply Chain GmbH
Poststraße 15
90471 Nürnberg
Deutschland
GARANT

Marke

Produkt

Version

Erstellungsdatum

Kraftspannfutter mit Sicherungsfunktion
01 Originalbedienungsanleitung
05/2020

2. Allgemeine Hinweise



Bedienungsanleitung lesen, beachten, für späteres Nachschlagen aufbewahren und jederzeit verfügbar halten.

2.1. SYMBOLE UND DARSTELLUNGSMITTEL

ACHTUNG

Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.



Kennzeichnet nützliche Tipps und Hinweise sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb.

2.2. BEGRIFFSERKLÄRUNG

Der in dieser Bedienungsanleitung verwendete Begriff „Spannmittel“ bezieht sich auf das Kraftspannfutter.

3. Sicherheit

3.1. GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

VORSICHT

Lange, auskragende oder schwere Werkzeuge oder Verlängerungen

Verletzungsgefahr durch herumfliegende Teile.

- » Drehzahl entsprechend dem verwendeten Werkzeug oder Verlängerung reduzieren.
- » Verwendung von langen, auskragenden, schweren Werkzeugen oder Verlängerungen vermeiden.

ACHTUNG

Spannen ohne Werkzeug

Beschädigung des Spannmittels.

- » Spannmittel nicht ohne eingesetztes Werkzeug spannen.

3.2. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft und HB-Flächen in Zerspanungsmaschinen.
- Gespanntes Werkzeug muss eine Toleranz von h6 aufweisen, frei von Beschädigungen und Kratzer sein und Mindestlänge entsprechend der Technischen Daten aufweisen.
- Für schwere Zerspanung (HPC, TPC) geeignet.
- Nur Spannen, wenn Spannmittel auf Montagevorrichtung montiert und Werkzeug eingesetzt ist.
- Nur in Zerspanungsmaschine verwenden, wenn benötigte Spannung erreicht ist.
- Für den industriellen Gebrauch.
- Nur in einem abgeschlossenen System ohne Zugriff von außen verwenden.
- Nur entsprechend der technischen Daten verwenden.
- Nach Kollision mit anderen Gegenständen, erst nach vollständiger Prüfung wiederverwenden.
- Nur in technisch einwandfreiem und betriebssicherem Zustand verwenden.

3.3. SACHWIDRIGER EINSATZ

- Keine Werkstücke spannen.
- Nicht mit Hammer bearbeiten.
- Werkzeug nicht spannen, wenn Spannmittel in Maschine montiert ist.
- Keine eigenmächtigen Umbauten und Modifizierungen tätigen.
- Nicht in explosionsgefährdeten Bereichen verwenden.

3.4. PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Nationale und regionale Vorschriften zur Sicherheit und Unfallverhütung beachten. Während des Einsetzens, Spannsens und Entspanns eines Werkzeuges, Schutzhandschuhe tragen.

3.5. PERSONENQUALIFIKATION

Fachkraft für mechanische Arbeiten

Fachkraft im Sinne dieser Dokumentation sind Personen, die mit Aufbau, mechanischer Installation, Inbetriebnahme, Störungsbehebung und Wartung des Produkts vertraut sind und über folgende Qualifikationen verfügen:

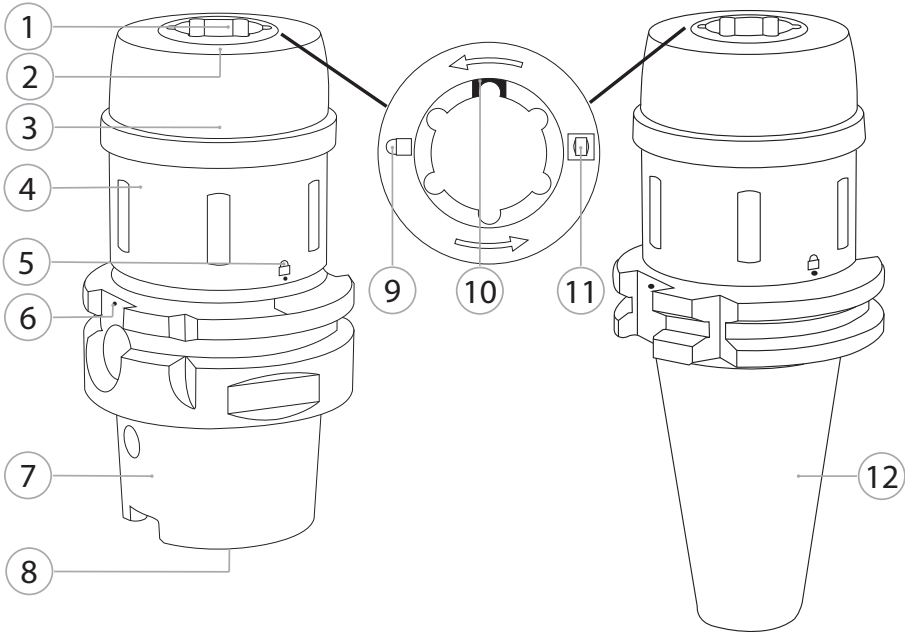
- Qualifizierung / Ausbildung im Bereich Mechanik gemäß den national geltenden Vorschriften.

3.6. SCHUTZEINRICHTUNGEN

Schutzeinrichtungen an Maschine vor jeder Verwendung auf Funktionsfähigkeit prüfen. Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern. Auf sachgerechte Montage des Spannmittels achten.

- Nur bei ordnungsgemäßer Montage und voll funktionsfähigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen der Maschine verwenden.
- Schutzeinrichtungen nur nach vollständigem Stillstand der Maschine entfernen.
- Bei drohender Gefahr oder Unfall NOT-HALT an Maschine betätigen.
- Während allen Reinigungs-, Wartungs- und Reparaturarbeiten muss sich Maschine im NOT-HALT befinden.

4. Geräteübersicht



1	Spannhülse	7	Hohlschaftkegel
2	Markierungen	8	Längeneinstellschraube
3	Arretiermutter	9	Schloss-Markierung
4	Spannmutter mit Nut	10	Vollflächige Markierung
5	Schloss-Markierung	11	Weldon-Markierung
6	Nut mit Punkt-Markierung	12	Steilkegel

5. Montage

5.1. WERKZEUG SPANNEN



- ✓ Spannmittel und Werkzeug gereinigt, öl- und staubfrei.
- ✓ Spannmittel fest in Montagevorrichtung eingesetzt.
- 1. Spannmutter gegen Uhrzeigersinn bis Anschlag öffnen.
- 2. Arretiermutter gegen Uhrzeigersinn drehen, bis Weldon-Markierung mit vollflächiger Markierung auf Spannhülse übereinstimmt.
- 3. Weldonanschliff des Werkzeugschafts zur Weldon-Markierung auf Spannhülse ausrichten.
- 4. Werkzeug mit Schaft bis zum Anschlag in Aufnahmebohrung des Spannfutters schieben. Sicherstellen, dass Arretierung der Arretiermutter an Weldonanschliff des Werkzeugschaftes anliegt.
- 5. Arretiermutter gegen Uhrzeigersinn drehen, bis Schloss-Markierung mit vollflächiger Markierung auf Spannhülse übereinstimmt.
- 6. Werkzeug bis Anschlag anheben.
- 7. Werkzeug festhalten und Spannmutter im Uhrzeigersinn mit Hand festziehen. Auf festen Sitz prüfen.
- 8. Spannmutter über Nut mit Hakenschlüssel im Uhrzeigersinn festziehen, bis Schloss-Markierung mit Punkt in Nut übereinstimmt.

5.2. REDUZIERHÜLSE MONTIEREN



ACHTUNG

Verwendung in Kombination mit Reduzierhülse

Sachbeschädigung an Spannmittel, Werkstück und Werkzeug.

- » Spannkraft, Wuchtgüte und Rundlaufgenauigkeit reduzieren sich.
- » Sicherungsfunktion entfällt.

- ✓ Spannmittel und Reduzierhülse gereinigt, öl- und staubfrei.
- ✓ Spannmittel fest in Montagevorrichtung eingesetzt.
- 1. Spannmutter gegen Uhrzeigersinn bis Anschlag öffnen.
- 2. Arretiermutter gegen Uhrzeigersinn drehen, bis Weldon-Markierung mit vollflächiger Markierung auf Spannhülse übereinstimmt.
- 3. Reduzierhülse einsetzen.

ACHTUNG! Beschädigung des Spannmittels. Längsrillen der Spannzange dürfen nicht mit Aussparungen der Reduzierhülse übereinstimmen.

- 4. Werkzeug mit Schaft bis zum Anschlag in Aufnahmebohrung des Spannfutters schieben.
- 5. Spannmutter über Nut mit Hakenschlüssel im Uhrzeigersinn festziehen, bis Schloss-Markierung mit Punkt in Nut übereinstimmt.

5.3. WERKZEUGLÄNGENEINSTELLUNG



Längeneinstellschraube soll ein Hineindrücken des Fräsers in Spannmittel verhindern.

- 1. Längeneinstellschraube vorsichtig mit Innensechskantschlüssel im Uhrzeigersinn drehen bis Schraube an Werkzeug ansteht.
- » Spannmittel ist einsatzbereit.

5.4. WERKZEUG ENTSPANNEN



- ✓ Werkzeug ist nach oben positioniert.
- ✓ Spannmittel fest in Montagevorrichtung eingesetzt.
- 1. Spannmutter über Nut mit Hakenschlüssel gegen Uhrzeigersinn bis Anschlag lösen.
- 2. Bei Verwendung ohne Reduzierhülse: Arretiermutter gegen Uhrzeigersinn drehen, bis Weldon-Markierung mit vollflächiger Markierung auf Spannhülse übereinstimmt.
- 3. Werkzeug und gegebenenfalls Reduzierhülse entnehmen.
- 4. Sicherstellen, dass Spannmittel vollständig entspannt ist.

6. Wartung

Intervall	Maßnahme	Auszuführen von
Nach Bedarf	Arretier- und Spannmutter reinigen und fetten. Spannhülse und Kegel reinigen.	Fachkraft für mechanische Arbeiten

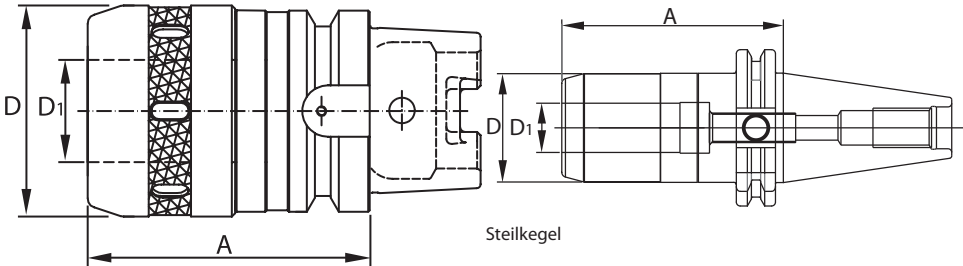
7. Reinigung

Spannmittel nur im entspannten Zustand reinigen. Mit trockenem Tuch reinigen. Keine chemischen, alkoholischen, schleifmittel- oder lösemittelhaltigen Reinigungsmittel verwenden. Nicht mit Druckluft reinigen.

8. Lagerung

Vor Lagerung reinigen und mit säurefreiem Öl besprühen. Nur im entspannten Zustand lagern. In Originalverpackung lichtgeschützt und staubfrei an trockenem Ort lagern.

9. Technische Daten



Hohlschaftkegel

Hohlschaftkegel

Artikelnummer	305550			305560		
Größe	12	16	20	12	16	20
A-Maß	80 mm	83 mm	86 mm	99 mm	102 mm	105 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Spannkraft bis	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Rundlaufgenauigkeit	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Wuchtgüte	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹
Kühlmittelzufuhr	Form A	Form A	Form A	Form A	Form A	Form A
Kegelgröße	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 100	HSK-A 100	HSK-A 100
Maximaler Kühlmitteldruck	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Passender Hakenschlüssel	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

Steilkegel

Artikelnummer	300765			300767		
Größe	12	16	20	12	16	20
A-Maß	70 mm	73 mm	76 mm	74 mm	77 mm	80 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Spannkraft bis	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Rundlaufgenauigkeit	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Wuchtgüte	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹	2,5 bei 25000 min ⁻¹

Artikelnummer Größe	300765			300767		
	12	16	20	12	16	20
Kühlmittelzufuhr	Form AD	Form AD	Form AD	Form AD	Form AD	Form AD
Kegelgröße	SK 40	SK 40	SK 40	SK 50	SK 50	SK 50
Maximaler Kühlmitteldruck	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Passender Hakenschlüssel	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

10. Entsorgung

Nationale und regionale Umweltschutz- und Entsorgungsvorschriften für fachgerechte Entsorgung oder Recycling beachten. Metalle, Nichtmetalle, Verbundwerk- und Hilfsstoffe nach Sorten trennen und umweltgerecht entsorgen.

de

en

cs

es

fr

it

pl

10

1. Identification data

Manufacturer

Hoffmann Supply Chain GmbH
Poststraße 15
90471 Nuremberg
Germany
GARANT

Brand

Product

Heavy-duty chucks with retainer function

Version

01 Original operating instructions

Date created

05/2020

2. General information



Read and observe the operating instructions, keep them as a reference for later and ensure they are accessible at all times.

2.1. SYMBOLS AND MEANS OF REPRESENTATION

NOTICE	Indicates a hazard which if not avoided may lead to damage to property.
	Indicates useful tips and instructions together with information for efficient and problem-free operation.

2.2. EXPLANATION OF TERMS

The term "clamping device" used in these operating instructions refers to the heavy-duty chuck.

3. Safety

3.1. GROUPED SAFETY MESSAGES

CAUTION

Long, overhanging or heavy tools or extensions

Risk of injury due to parts flying around.

- » Reduce the speed to a value appropriate for the tools or extension in use.
- » Avoid the use of long, overhanging or heavy tools or extensions.

NOTICE

Clamping without a tool

Damage to the clamping device.

- » Do not tighten the clamping device unless a tool is inserted into it.

3.2. INTENDED USE

- For clamping tools with plain shank and HB flat in machine tools.
- The clamped tool must exhibit a h6 tolerance, be free from damage and scratches and have a minimum length as specified in the technical data.
- Suitable for heavy-duty machining (HPC, TPC).
- Tighten the clamping device only when it is mounted on the assembly jig and the tool is inserted.
- Use it in the machine tool only when it is correctly tightened.
- For work in industrial environments.
- Use only in an enclosed system with no access from outside.
- Use only in accordance with the technical data.
- After a collision with other objects, do not use again until a thorough check has been performed.
- Use only when it is technically in good condition and safe to operate.

3.3. REASONABLY FORESEEABLE MISUSE

- Do not clamp workpieces.
- Not to be struck with a hammer.
- Clamp the tool only when the clamping device is installed in the machine.
- Do not make any unauthorised changes or modifications.
- Do not use in potentially explosive atmospheres.

3.4. PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

Comply with the national and regional regulations for safety and accident prevention. Wear safety gloves when inserting, clamping and removing a tool.

3.5. PERSONNEL QUALIFICATIONS

Specialists for mechanical work

Specialists in the sense of this documentation are persons who are familiar with assembly work, mechanical installation, commissioning, troubleshooting and maintenance of the products and who possess the following qualifications:

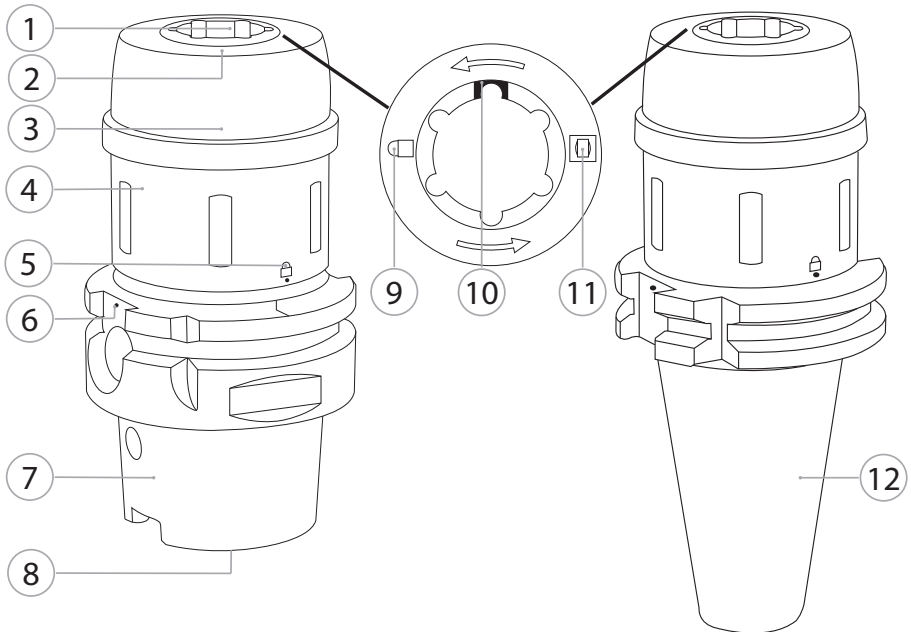
- Qualification / training in the field of mechanics as specified in the nationally applicable regulations.

3.6. GUARDS

Before using the device, check the guards on the machine. Secure the machine against being switched on again accidentally. Check that the clamping device is correctly mounted.

- Use only when correctly mounted and with safety devices and guards on the machine operational.
- Remove guards only after the machine has come to a complete stop.
- If there is a hazardous situation or an accident, press the EMERGENCY STOP.
- The EMERGENCY STOP on the machine must be activated during all cleaning, maintenance and repair operations.

4. Device overview



1	Clamping sleeve	7	Hollow shank taper
2	Marks	8	Length of adjustment screw
3	Stop nut	9	Lock mark
4	Clamping nut with groove	10	Full face mark
5	Lock mark	11	Weldon mark
6	Groove with point mark	12	ISO taper

5. Assembly

5.1. CLAMPING A TOOL



de

en

cs

es

fr

it

pl

12

- ✓ The clamping device and tool must be cleaned, free of oil and dust.
- ✓ The clamping device must be securely mounted in the assembly jig.
- 1. Open the clamping nut by turning it anti-clockwise to the stop.
- 2. Turn the stop nut anti-clockwise until the Weldon mark lines up with the full face mark on the clamping sleeve.
- 3. Align the Weldon flat on the tool shank to the Weldon mark on the clamping sleeve.
- 4. Push the tool with its shank into the location bore of the chuck as far as the stop. Check that the stop face of the stop nut is lying against the Weldon flat of the tool shank.
- 5. Turn the stop nut anti-clockwise until the lock mark lines up with the full face mark on the clamping sleeve.
- 6. Raise the tool to the stop.
- 7. Restrain the tool and tighten the clamping nut clockwise by hand. Check that it is securely seated.
- 8. Using a hook spanner engaged in the slot, tighten the clamping nut clockwise until the lock mark lines up with the dot in the groove.

5.2. INSTALLING A REDUCING ADAPTER



NOTICE

Use in combination with a reducing adapter

Damage to the clamping device, workpiece and tool.

- » The clamping force, balancing quality and run-out accuracy are reduced.
- » The retention function is lost.

- ✓ Clamping device and reducing adapter must be cleaned, free of oil and dust.
- ✓ The clamping device must be securely mounted in the assembly jig.
- 1. Open the clamping nut by turning it anti-clockwise to the stop.
- 2. Turn the stop nut anti-clockwise until the Weldon mark lines up with the full face mark on the clamping sleeve.
- 3. Insert the reducing adapter.

NOTICE! Damage to the clamping device. The longitudinal slots in the collet must not line up with the recesses in the reducing adapter.

- 4. Push the tool with its shank into the location bore of the chuck as far as the stop.
- 5. Using a hook spanner engaged in the slot, tighten the clamping nut clockwise until the lock mark lines up with the dot in the groove.

5.3. ADJUSTING THE TOOL LENGTH



i The length adjustment screw should be used to prevent the milling cutter being pushed too far into the clamping device.

- 1. Using a hexagon L-wrench, carefully turn the length adjustment screw clockwise until the screw rests against the tool.
- » The clamping device is now ready for use.

5.4. RELEASING THE TOOL



- ✓ Position the tool facing upwards.
- ✓ The clamping device must be securely mounted in the assembly jig.
- 1. Using a hook spanner engaged in the slot, turn the clamping nut anti-clockwise to the stop.
- 2. If not using the reducing adapter: Turn the stop nut anti-clockwise until the Weldon mark lines up with the full face mark on the clamping sleeve.
- 3. Remove the tool and if necessary the reducing adapter.
- 4. Check that the clamping device is fully released.

6. Maintenance

Interval	Action	Performed by
As necessary	Clean and grease the stop nut and clamping nut. Clean the clamping sleeve and taper.	Trained specialist for mechanical work

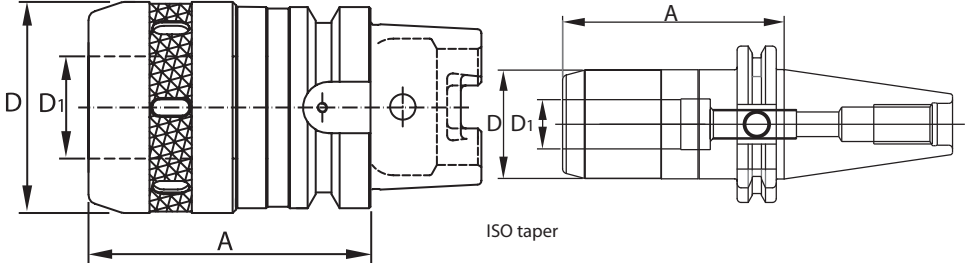
7. Cleaning

Clean the clamping device only in the released state. Clean using a dry cloth. Do not use chemical, alcohol-based, abrasive or solvent-based cleaners. Do not use compressed air for cleaning.

8. Storage

Before storage, clean the clamp and spray it with acid-free oil. Store only in the released state. Store in the original packaging, protected from light, free of dust in a dry place.

9. Technical data



Hollow shank taper

Hollow shank taper

Article number	305550			305560		
	Size	12	16	20	12	16
A dimension	80 mm	83 mm	86 mm	99 mm	102 mm	105 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Clamping force up to	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Radial run-out accuracy	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Balancing speed	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm
Coolant feed	Form A	Form A	Form A	Form A	Form A	Form A
Taper size	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 100	HSK-A 100	HSK-A 100
Maximum coolant pressure	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Suitable hook spanner	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

ISO taper

Article number	300765			300767		
	Size	12	16	20	12	16
A dimension	70 mm	73 mm	76 mm	74 mm	77 mm	80 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Clamping force up to	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Radial run-out accuracy	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Balancing speed	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm	2.5 at 25,000 rpm
Coolant feed	Form AD	Form AD	Form AD	Form AD	Form AD	Form AD
Taper size	SK 40	SK 40	SK 40	SK 50	SK 50	SK 50

de

en

cs

es

fr

it

pl

Article number	300765			300767		
	12	16	20	12	16	20
Maximum coolant pressure	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Suitable hook spanner	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

10. Disposal

Comply with the national and regional environmental protection and disposal regulations for correct disposal or recycling. Segregate items into metals, non-metals, composite materials and consumables and dispose of them responsibly.

de

en

cs

es

fr

it

pl

1. Identifikační údaje

Výrobce

Hoffmann Supply Chain GmbH

Poststraße 15

90471 Nürnberg

Německo

GARANT

Značka

Výrobek

Silové upínací pouzdro s bezpečnostní funkcí

Verze

01 Původní návod k použití

Datum výroby

05/2020

2. Obecné pokyny



Návod k použití si přečtěte, dodržujte jeho pokyny a uchovejte ho pro další použití a mějte ho kdykoliv k dispozici.

2.1. SYMBOLY A ZOBRAZENÍ

OZNÁMENÍ

Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit věcné škody.



Označuje užitečné rady a pokyny a také informace pro efektivní a bezporuchový provoz.

2.2. VYSVĚTLENÍ TERMÍNŮ

Termín "Upínací prostředek" použitý v tomto návodu k použití se týká silového upínacího pouzdra.

3. Bezpečnost

3.1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

UPOZORNĚNÍ

Dlouhé, vyčnívající nebo těžké nástroje nebo prodloužení

Nebezpečí poranění odletujícími částicemi.

- » Otáčky snižte podle použitého nástroje nebo prodloužení.
- » Zabraňte použití dlouhých, vyčnívajících, těžkých nástrojů nebo prodloužení.

OZNÁMENÍ

Upínání bez nástroje

Poškození upínacího prostředku.

- » Upínací prostředek neupínejte bez vloženého nástroje.

3.2. STANOVENÉ POUŽITÍ

- K upínání nástrojů s válcovou stopkou a plochami HB u třískovacích strojů.
- Upnutý nástroj musí mít toleranci h6, nesmí být poškozený nebo vykazovat škrábance a musí mít minimální délku podle technických údajů.
- Vhodné pro těžké obrábění (HPC, TPC).
- Upínejte jen tehdy, pokud je na montážním přípravku namontovaný upínač a je vložený nástroj.
- Používejte v třískovacím stroji jen tehdy, pokud je dosaženo požadovaného napětí.
- Pro průmyslové použití.
- Používejte jen v uzavřeném systému bez přístupu zvenčí.
- Používejte pouze podle technických údajů.
- Po kolizi s ostatními předměty znovu používejte až po kompletní kontrole.
- Používejte pouze v technicky bezvadném a provozně bezpečném stavu.

3.3. NESPRÁVNÉ POUŽITÍ

- Neupínejte obrobyky.
- Neobrábějte kladivem.
- Neupínejte nástroje, pokud je ve stroji namontovaný upínač.
- Neprovádějte samovolné přestavby a modifikace.
- Nepoužívejte v oblastech s nebezpečím výbuchu.

3.4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY

Dodržujte národní a místní předpisy pro bezpečnost a úrazovou prevenci. Při vkládání, upínání a uvolňování nástroje použijte ochranné rukavice.

3.5. KVALIFIKACE OSOB

Odborník na mechanické práce

Odborníky ve smyslu této dokumentace jsou osoby, které jsou obeznámeny s instalací, uvedením do provozu, odstraňováním závad a údržbou produktu a mají níže uvedené kvalifikace:

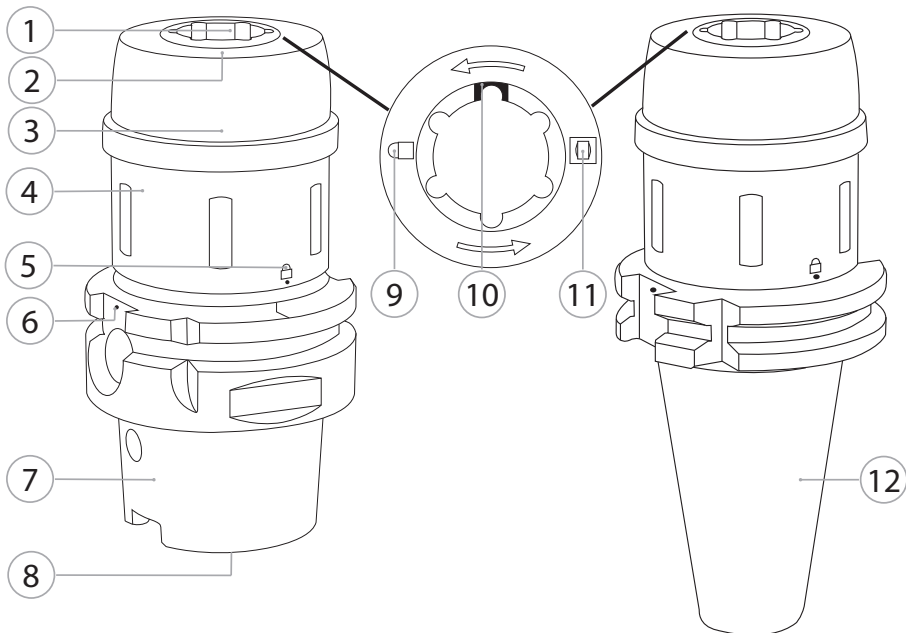
- Kvalifikace/vyškolení v oblasti mechaniky podle národních platných předpisů.

3.6. OCHRANNÁ ZAŘÍZENÍ

Před každým použitím zkontrolujte funkčnost ochranných zařízení na stroji. Zajistěte stroj proti nezáměrnému opětovnému zapnutí. Dbejte na odbornou montáž upínacího prostředku.

- Stroj používejte jen při správné montáži a při plně funkčních bezpečnostních a ochranných zařízení stroje.
- Ochranná zařízení odstraňte pouze po úplném zastavení stroje.
- V případě hrozícího nebezpečí nebo v případě úrazu stiskněte na stroji NOUZOVÉ ZASTAVENÍ.
- Během jakéhokoliv čištění, údržby a opravy se musí stroj nacházet v režimu NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ.

4. Přehled přístroje



1	Upínací pouzdro	7	Kuželová dutá stopka
2	Značení	8	Šroub k nastavení délky
3	Aretační matice	9	Označení zámku
4	Upínací matice s drážkou	10	Celoplošné označení
5	Označení zámku	11	Označení Weldon
6	Drážka s označením bodu	12	Strmý kužel

5. Montáž

5.1. UPNUTÍ NÁSTROJE



- ✓ Upínací prostředek a nástroj jsou čisté, bez oleje a prachu.
- ✓ Upínací prostředek je pevně vložen v montážním přípravku.
- 1. Upínací matici otevřete proti směru hodinových ručiček až k dorazu.
- 2. Aretační matici otočte proti směru hodinových ručiček tak, až se označení Weldon shoduje s celoplošným označením na upínacím pouzdře.
- 3. Vybroušení Weldon stopky nástroje vyrovnejte k označení Weldon na upínacím pouzdře.
- 4. Nástroj se stopkou nasuňte až na doraz do upínacího otvoru upínacího pouzdra. Ujistěte se, že aretace aretační matice přiléhá k vybroušení Weldon stopky nástroje.
- 5. Aretační matici otočte proti směru hodinových ručiček tak, až se označení zámku shoduje s celoplošným označením na upínacím pouzdře.
- 6. Nástroj nadzvedněte na doraz.
- 7. Pevně držte nástroj a upínací matici rukou utáhněte ve směru hodinových ručiček. Zkontrolujte pevné usazení.
- 8. Upínací matici utáhněte přes drážku hákovým klíčem ve směru hodinových ručiček tak, až se označení zámku shoduje s bodem v drážce.

5.2. MONTÁŽ REDUKČNÍHO POUZDRA



OZNÁMENÍ

Použití v kombinaci s redukčním pouzdem

Věcné poškození upínacího prostředku, obrobku a nástroje.

- » Sníží se upínací síla, jakost vyvážení a přesnost obvodové házivosti.
- » Odpadá pojistná funkce.

- ✓ Upínací prostředek a redukční pouzdro jsou čisté, bez oleje a prachu.
- ✓ Upínací prostředek je pevně vložen v montážním přípravku.
- 1. Upínací matici otevřete proti směru hodinových ručiček až k dorazu.
- 2. Aretační matici otočte proti směru hodinových ručiček tak, až se označení Weldon shoduje s celoplošným označením na upínacím pouzdře.
- 3. Vložte redukční pouzdro.

OZNÁMENÍ! Poškození upínacího prostředku. Podélné drážky kleštiny se nesmí shodovat s vybráním redukčního pouzdra.

- 4. Nástroj se stopkou nasuňte až na doraz do upínacího otvoru upínacího pouzdra.
- 5. Upínací matici utáhněte přes drážku hákovým klíčem ve směru hodinových ručiček tak, až se označení zámku shoduje s bodem v drážce.

5.3. NASTAVENÍ DÉLKY NÁSTROJE



Šroub k nastavení délky má zabránit vtisknutí frézy do upínacího prostředku.

- 1. Šroub k nastavení délky opatrně otočte klíčem s vnitřním šestihranem ve směru hodinových ručiček tak, až se šroub nachází u nástroje.
- » Upínací prostředek je připraven k použití.

5.4. UVOLNĚNÍ NÁSTROJE



- ✓ Nástroj je umístěn směrem nahoru.
- ✓ Upínací prostředek je pevně vložen v montážním přípravku.
- 1. Upínací matici uvolněte přes drážku hákovým klíčem proti směru hodinových ručiček až na doraz.
- 2. Při použití bez redukčního pouzdra: Aretační matici otočte proti směru hodinových ručiček tak, až se označení Weldon shoduje s celoplošným označením na upínacím pouzdře.
- 3. Vyjměte nástroj a popřípadě redukční pouzdro.
- 4. Ujistěte se, že je upínací prostředek zcela uvolněný.

6. Údržba

Interval	Opatření	Provádí
Podle potřeby	Vyčištění a namazání aretační a upínací matice. Vyčištění upínacího pouzdra a kuželu.	Odborník na mechanické práce

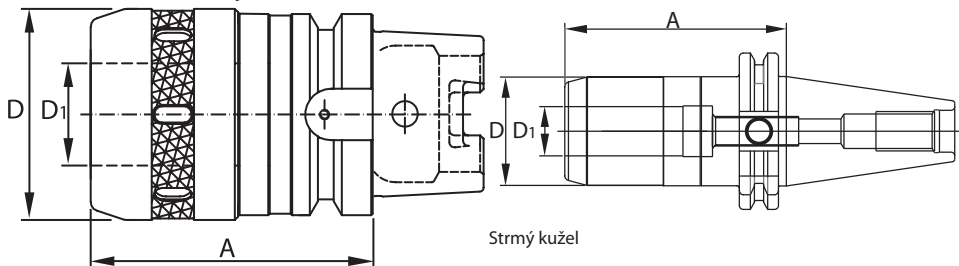
7. Čištění

Upínací prostředek čistěte pouze v uvolněném stavu. Vyčistěte suchým hadříkem. Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující chemické látky, alkohol, brusivo nebo rozpouštědla. Nečistěte stlačeným vzduchem.

8. Skladování

Před skladováním vyčistěte a nastříkejte olejem bez obsahu kyselin. Skladujte pouze v uvolněném stavu. Skladujte na suchém místě v originálním obalu chráněném před světlem a prachem.

9. Technické údaje



Kuželová dutá stopka

Kuželová dutá stopka

Číslo artiklu	305550			305560		
	Velikost	12	16	20	12	16
Rozměr A	80 mm	83 mm	86 mm	99 mm	102 mm	105 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Upínací síla až	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Přesnost obvodové házivosti	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Jakost vyvážení	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹
Prívod chladicího média	Tvar A	Tvar A	Tvar A	Tvar A	Tvar A	Tvar A
Velikost kuželu	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 100	HSK-A 100	HSK-A 100
Maximální tlak chladicího média	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Vhodný hákový klíč	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

Strmý kužel

Číslo artiklu	300765			300767		
	Velikost	12	16	20	12	16
Rozměr A	70 mm	73 mm	76 mm	74 mm	77 mm	80 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Upínací síla až	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm

Velikost	300765			300767		
	12	16	20	12	16	20
Přesnost obvodové házivosti	≤ 5 μm	≤ 5 μm	≤ 5 μm	≤ 5 μm	≤ 5 μm	≤ 5 μm
Jakost vyvážení	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹	2,5 při 25000 min ⁻¹
Přívod chladicího média	Tvar AD	Tvar AD	Tvar AD	Tvar AD	Tvar AD	Tvar AD
Velikost kuželu	SK 40	SK 40	SK 40	SK 50	SK 50	SK 50
Maximální tlak chladicího média	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Vhodný hákový klíč	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

10. Likvidace

Při odborné likvidaci nebo recyklaci dodržujte národní a místní předpisy na ochranu životního prostředí a likvidaci. Kovy, nekovy, pojiva a pomocné látky rozdělte podle druhů a ekologicky zlikvidujte.

de

en

cs

es

fr

it

pl

20

1. Datos de identificación

Fabricante

Hoffmann Supply Chain GmbH
 Poststraße 15
 90471 Núremberg
 Alemania
 GARANT

Marca

Producto

Plato de sujeción automática con función de seguro

Versión

01 Traducción del manual de instrucciones original

Fecha de creación

05/2020

2. Avisos generales



Lea el manual de instrucciones, téngalo en cuenta y consérvelo para futuras consultas en cualquier momento.

2.1. SÍMBOLOS Y MEDIOS DE REPRESENTACIÓN

AVISO	Identifica un peligro que puede ocasionar daños materiales si no se evita.
	Identifica consejos e indicaciones útiles, así como informaciones, para un funcionamiento eficaz y sin anomalías.

2.2. ACLARACIÓN DE CONCEPTOS

El término "instrumento de sujeción" utilizado en este manual de instrucciones se refiere al plato de sujeción automática.

3. Seguridad

3.1. INDICACIONES DE SEGURIDAD BÁSICAS

ATENCIÓN

Herramientas o prolongaciones largas, salientes o pesadas

Peligro de lesiones por piezas que salgan despedidas.

- » Reducir el número de revoluciones según la herramienta o la prolongación utilizadas.
- » Evitar utilizar herramientas o prolongaciones largas, salientes y pesadas.

AVISO

Tensar sin herramienta

Daño del instrumento de sujeción.

- » No tensar el instrumento de sujeción sin utilizar una herramienta.

3.2. USO CONFORME A LO PREVISTO

- Para sujeción de herramientas con mango cilíndrico y superficie HB en máquinas de arranque de viruta.
- La herramienta sujeta tiene que tener una sujeción de h6, no presentar daños ni arañazos y tener una longitud mínima correspondiente a las especificaciones técnicas.
- Adecuado para arranque de viruta pesado (HPC, TPC).
- Sujetar solo si el instrumento de sujeción está montado en el dispositivo de montaje y hay una herramienta aplicada.
- Utilizar en la máquina de viruta solo cuando se haya alcanzado la tensión necesaria.
- Para el uso industrial.
- Utilizar solo en un sistema cerrado sin acceso del exterior.
- Utilizar solo de acuerdo con las especificaciones técnicas.
- Después de chocar con otros objetos, reutilizar solo tras una inspección completa.
- Utilizar solo en estado técnicamente inmejorable y seguro para el funcionamiento.

3.3. UTILIZACIÓN INDEBIDA

- No sujetar las piezas de trabajo.
- No usar con martillo.
- No sujetar las herramientas cuando no haya un instrumento de sujeción montado en la máquina.
- No realizar modificaciones arbitrarias.
- No utilizar en entornos con riesgo de explosión.

de
en
cs
es
fr
it
pl

3.4. EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

Tener en cuenta las normas nacionales y regionales en cuanto a seguridad y prevención de accidentes. Utilizar guantes durante la aplicación, la sujeción y el aflojo de la herramienta.

3.5. CUALIFICACIÓN PERSONAL

Personal cualificado para trabajos mecánicos

Personal cualificado en el sentido de esta documentación son personas que están familiarizadas con la estructura, la instalación mecánica, la puesta en marcha, la corrección de averías y el mantenimiento del producto, y disponen de las siguientes cualificaciones:

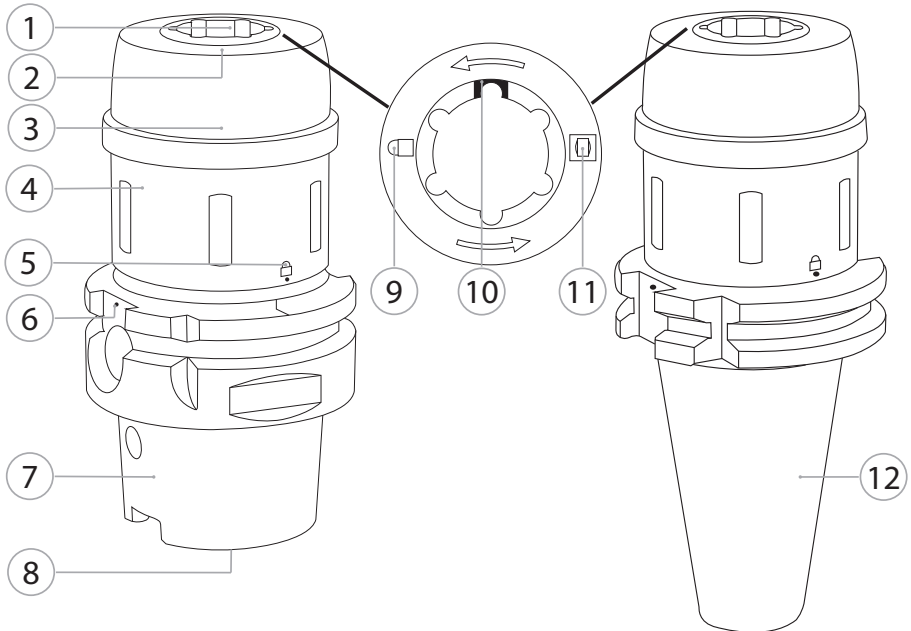
- cualificación / formación en el campo mecánico de acuerdo con las normas nacionales vigentes.

3.6. DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN

Comprobar el estado operativo de los dispositivos de protección de la máquina antes de cada uso. Asegurar la máquina de la reconexión involuntaria. Asegurarse de que el instrumento de sujeción está montado correctamente.

- Utilizar solamente en caso de un montaje correcto y con dispositivos de seguridad y de protección de la máquina que funcionen perfectamente.
- Retirar los dispositivos de protección solo tras la parada completa de la máquina.
- Accionar la parada de emergencia en caso de peligro inminente o accidente en la máquina.
- Durante los trabajos de limpieza, mantenimiento y reparación, la máquina debe estar en modo PARADA DE EMERGENCIA.

4. Vista general del equipo



1	Casquillo de sujeción	7	Cono de mango hueco
2	Marcas	8	Tornillo de ajuste de la longitud
3	Tuerca de bloqueo	9	Marcaje de cerradura
4	Tuerca de apriete con ranura	10	Marcaje en toda la superficie
5	Marcaje de cerradura	11	Marcaje Weldon
6	Ranura con marcaje de punto	12	Cono de gran inclinación

5. Montaje

5.1. SUJETAR HERRAMIENTA



- ✓ Instrumento de sujeción y herramienta limpios, sin aceites ni polvo.
 - ✓ Instrumento de sujeción aplicado fijo en el dispositivo de montaje.
1. Abrir la tuerca de apriete en contra de las agujas del reloj hasta el tope.
 2. Girar la tuerca de bloqueo en contra de las agujas del reloj hasta que el marcaje Weldon coincida con toda la superficie de la marca en el casquillo de sujeción.
 3. Alinear el rectificad Weldon del mango de herramientas para el marcaje Weldon del casquillo de sujeción.
 4. Empujar la herramienta con mango hasta el tope en el taladro de asiento del cono de sujeción. Asegurarse de que el bloqueo de la tuerca de bloqueo se encuentra en el rectificad Weldon del mango de herramientas.
 5. Girar la tuerca de bloqueo en contra de las agujas del reloj hasta que el marcaje de la cerradura coincida con toda la superficie de la marca en el casquillo de sujeción.
 6. Elevar la herramienta hasta el tope.
 7. Sujetar la herramienta y apretar a mano la tuerca de apriete en el sentido de las agujas del reloj. Comprobar que la colocación sea correcta.
 8. Apretar tuerca de apriete a través de la ranura con la llave de gancho en el sentido de las agujas del reloj hasta que el marcaje de la cerradura coincida con el punto en la ranura.

5.2. MONTAR CONO REDUCTOR



AVISO

Uso combinado con el cono reductor

Daños materiales en el instrumento de sujeción, pieza de trabajo o herramienta.

- » Se reducen la fuerza de sujeción, la calidad de equilibrado y la precisión de concentricidad.
- » Se suprime la función de seguridad.

- ✓ Instrumento de sujeción y cono reductor, sin aceites ni polvo.
 - ✓ Instrumento de sujeción aplicado fijo en el dispositivo de montaje.
1. Abrir la tuerca de apriete en contra de las agujas del reloj hasta el tope.
 2. Girar la tuerca de bloqueo en contra de las agujas del reloj hasta que el marcaje Weldon coincida con toda la superficie de la marca en el casquillo de sujeción.
 3. Aplicar un cono reductor.

AVISO! Daño del instrumento de sujeción. Las ranuras longitudinales de pinza portapiezas no pueden coincidir con los huecos de los conos reductores.

4. Empujar la herramienta con mango hasta el tope en el taladro de asiento del cono de sujeción.
5. Apretar tuerca de apriete a través de la ranura con la llave de gancho en el sentido de las agujas del reloj hasta que el marcaje de la cerradura coincida con el punto en la ranura.

5.3. AJUSTE DE LONGITUD DE HERRAMIENTA



i El tornillo de ajuste longitudinal debe evitar que la fresa se meta en el instrumento de sujeción.

1. Girar el tornillo de ajuste longitudinal con cuidado con la llave de hexágono interior en el sentido de las agujas del reloj hasta que el tornillo esté fijado en la herramienta.
- » El instrumento de sujeción está preparado.

5.4. AFLOJAR LA HERRAMIENTA



- ✓ La herramienta está posicionada hacia arriba.
 - ✓ Instrumento de sujeción aplicado fijo en el dispositivo de montaje.
1. Aflojar la tuerca de apriete sobre la ranura con la llave de gancho en contra de las agujas del reloj hasta el tope.
 2. En el uso sin conos reductores: Girar la tuerca de bloqueo en contra de las agujas del reloj hasta que el marcaje Weldon coincida con toda la superficie de la marca en el casquillo de sujeción.
 3. Quitar la herramienta y el cono reductor si los hay.
 4. Asegurarse de que el instrumento de sujeción esté completamente aflojado.

6. Mantenimiento

Intervalo	Medida	Quién debe realizarlo
Según necesidades	Limpiar y engrasar la tuerca de apriete y de bloqueo. Limpiar los casquillos de sujeción y los conos.	Personal cualificado para trabajos mecánicos

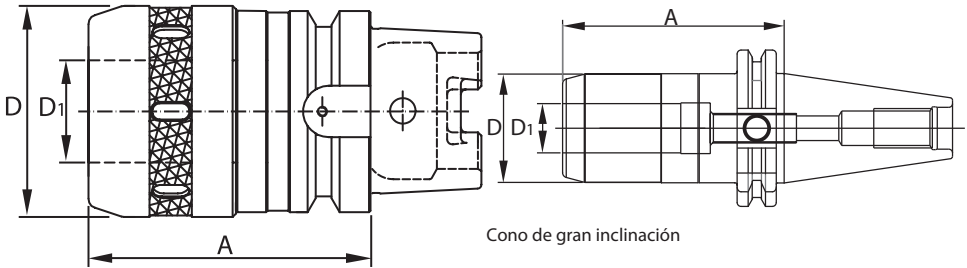
7. Limpieza

Limpiar el instrumento de sujeción solo en estado aflojado. Limpiar con un paño seco. No utilizar productos de limpieza químicos, con alcohol, abrasivos o con base de disolvente. No limpiar con aire comprimido.

8. Almacenamiento

Limpiar y rociar con aceite libre de ácidos antes de almacenar. Guardar solo sin tensión. Guardar en el embalaje original, en un lugar seco a salvo de la luz y del polvo.

9. Especificaciones técnicas



Cono de mango hueco

Cono de mango hueco

Número de artículo	305550			305560		
	12	16	20	12	16	20
medida A	80 mm	83 mm	86 mm	99 mm	102 mm	105 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Fuerza de sujeción hasta	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Precisión de concentricidad	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Calidad de equilibrado	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹
Alimentación interna del refrigerante	Forma A	Forma A	Forma A	Forma A	Forma A	Forma A
Tamaño del cono	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 100	HSK-A 100	HSK-A 100
Presión del refrigerante máxima	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Llave de gancho apropiada	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

Cono de gran inclinación

Número de artículo	300765			300767		
	12	16	20	12	16	20
medida A	70 mm	73 mm	76 mm	74 mm	77 mm	80 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm

Número de artículo	300765			300767		
	Tamaño 12	16	20	12	16	20
Fuerza de sujeción hasta	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Precisión de concentricidad	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Calidad de equilibrado	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹	2,5 en 25000 min ⁻¹
Alimentación interna del refrigerante	Forma AD	Forma AD	Forma AD	Forma AD	Forma AD	Forma AD
Tamaño del cono	SK 40	SK 40	SK 40	SK 50	SK 50	SK 50
Presión del refrigerante máxima	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Llave de gancho apropiada	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

10. Eliminación

Tener en cuenta la normativa nacional y regional sobre la protección del medio ambiente y la eliminación para proceder a la eliminación o el reciclaje de forma técnicamente correcta. Los metales, materiales no metálicos, materiales compuestos y materiales auxiliares se deben clasificar y eliminar de forma respetuosa con el medio ambiente.

1. Données d'identification

Fabricant

Hoffmann Supply Chain GmbH
Poststraße 15
90471 Nuremberg
Allemagne
GARANT

Marque

Mandrin de serrage avec fonction de sécurité
01 Instructions d'utilisation originales
05/2020

Produit

Version

Date de création

2. Remarques générales



Lire, respecter et conserver les instructions d'utilisation à des fins de consultation ultérieure, et toujours les garder à disposition.

2.1. SYMBOLES ET REPRÉSENTATIONS

AVIS	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des dommages matériels.
	Indique des astuces et des conseils utiles, ainsi que des informations pour un fonctionnement efficace et fiable.

2.2. DÉFINITION

Le terme "système de serrage" utilisé dans les présentes instructions d'utilisation fait référence au mandrin de serrage.

3. Sécurité

3.1. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



Rallonges ou outils longs, lourds ou en porte-à-faux

Risque de blessure dû à la projection de pièces.

- » Réduire la vitesse de rotation en fonction de la rallonge ou de l'outil utilisé.
- » Eviter d'utiliser des rallonges ou des outils longs, lourds ou en porte-à-faux.



Serrage sans outil

Endommagement du système de serrage.

- » Ne pas serrer le système de serrage sans outil monté.

3.2. UTILISATION NORMALE

- Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et méplats HB dans des machines d'usinage.
- L'outil serré doit présenter une tolérance h6, être exempt de dommages et de rayures et avoir une longueur minimum conforme aux caractéristiques techniques.
- Convient pour l'usinage difficile (HPC, TPC).
- Serrer uniquement lorsque le système de serrage est monté sur le dispositif de montage et l'outil mis en place.
- Utiliser uniquement dans la machine d'usinage une fois le serrage nécessaire atteint.
- Pour usage industriel.
- Utiliser uniquement dans un système fermé sans accès par l'extérieur.
- Utiliser uniquement conformément aux caractéristiques techniques.
- Après une collision avec d'autres objets, réutiliser uniquement après un contrôle complet.
- Utiliser uniquement dans un état de fonctionnement techniquement parfait et sûr.

3.3. MAUVAIS USAGE RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE

- Ne pas serrer de pièces.
- Ne pas utiliser avec un marteau.
- Ne pas serrer l'outil lorsque le système de serrage est monté dans la machine.
- Ne pas procéder à des transformations ou des modifications.
- Ne pas utiliser dans des zones explosibles.

3.4. EQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Respecter les réglementations nationales et régionales en vigueur en matière de sécurité et de prévention des accidents. Lors de l'utilisation, du serrage et du desserrage d'un outil, porter des gants de protection.

3.5. QUALIFICATION DU PERSONNEL

Technicien spécialisé en travaux mécaniques

Le technicien spécialisé au sens de cette documentation désigne toute personne familiarisée avec le montage, l'installation mécanique, la mise en service, le dépannage et l'entretien du produit et disposant des qualifications suivantes :

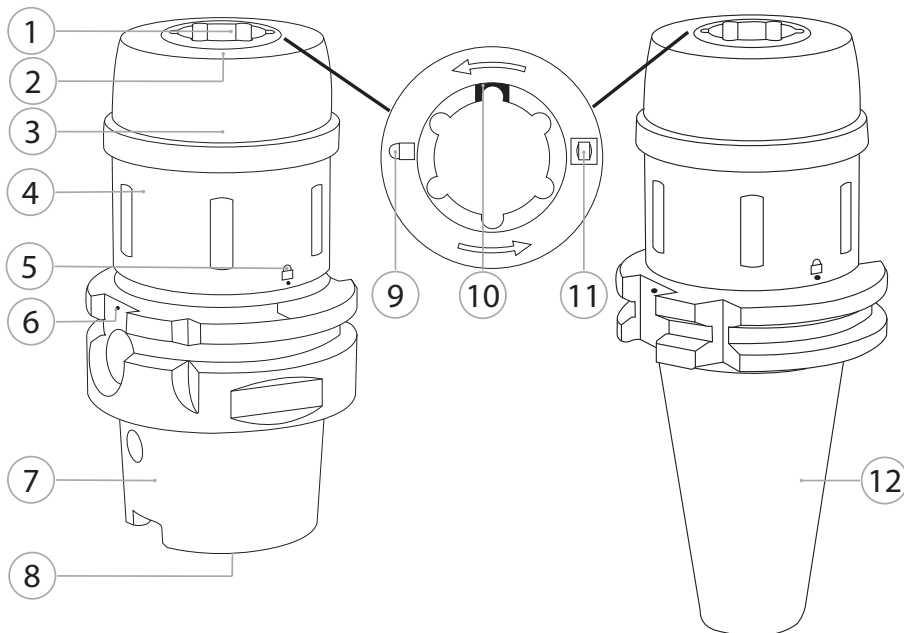
- Qualification / formation dans le domaine de la mécanique conformément à la réglementation nationale en vigueur.

3.6. DISPOSITIFS DE PROTECTION

Vérifier le bon fonctionnement des dispositifs de protection de la machine avant toute utilisation. Protéger la machine contre toute remise en marche accidentelle. Veiller à ce que le système de serrage soit correctement monté.

- N'utiliser la machine que si elle a été correctement montée et que ses dispositifs de protection et de sécurité sont en parfait état de fonctionnement.
- Ne retirer les dispositifs de protection qu'après arrêt complet de la machine.
- En cas d'accident ou de risque imminent, activer la fonction d'ARRÊT D'URGENCE de la machine.
- Pendant toutes les opérations de nettoyage, d'entretien et de réparation, la machine doit se trouver en mode d'ARRÊT D'URGENCE.

4. Aperçu de l'appareil



1 Pince de serrage	7 Cône HSK
2 Symboles	8 Vis de réglage de longueur
3 Ecrou de blocage	9 Symbole d'un cadenas
4 Ecrou de serrage à gorge	10 Symbole intégral
5 Symbole d'un cadenas	11 Symbole Weldon
6 Gorge avec symbole d'un point	12 Cône SA

5. Montage

5.1. SERRAGE DE L'OUTIL



- ✓ Le système de serrage et l'outil doivent être propres, exempts d'huile et de poussières.
 - ✓ Le système de serrage doit être fermement monté dans le dispositif de montage.
1. Desserrer l'écrou de serrage dans le sens antihoraire jusqu'en butée.
 2. Tourner l'écrou de blocage dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le symbole Weldon coïncide avec le symbole intégral de la pince de serrage.
 3. Aligner l'affûtage Weldon de la queue de l'outil sur le symbole Weldon de la pince de serrage.
 4. Pousser l'outil avec la queue jusqu'en butée dans l'alésage du mandrin de serrage. S'assurer que l'arrêt de l'écrou de blocage vient contre l'affûtage Weldon de la queue de l'outil.
 5. Tourner l'écrou de blocage dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le symbole du cadenas coïncide avec le symbole intégral de la pince de serrage.
 6. Lever l'outil jusqu'en butée.
 7. Maintenir l'outil et serrer l'écrou de serrage à la main dans le sens horaire. Vérifier la bonne fixation.
 8. Serrer l'écrou de serrage via la gorge dans le sens horaire à l'aide d'une clé à ergot, jusqu'à ce que le symbole du cadenas coïncide avec le point dans la gorge.

5.2. MONTAGE DE LA DOUILLE DE RÉDUCTION



AVIS

Utilisation en combinaison avec une douille de réduction

Endommagement du système de serrage, de la pièce et de l'outil.

- » La force de serrage, la qualité d'équilibrage et la précision de concentricité diminuent.
 - » La fonction de sécurité est supprimée.
-
- ✓ Le système de serrage et la douille de réduction doivent être propres, exempts d'huile et de poussières.
 - ✓ Le système de serrage doit être fermement monté dans le dispositif de montage.
1. Desserrer l'écrou de serrage dans le sens antihoraire jusqu'en butée.
 2. Tourner l'écrou de blocage dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le symbole Weldon coïncide avec le symbole intégral de la pince de serrage.
 3. Monter la douille de réduction.

AVIS! Endommagement du système de serrage. Les rainures longitudinales de la pince de serrage ne doivent pas coïncider avec les évidements de la douille de réduction.

4. Pousser l'outil avec la queue jusqu'en butée dans l'alésage du mandrin de serrage.
5. Serrer l'écrou de serrage via la gorge dans le sens horaire à l'aide d'une clé à ergot, jusqu'à ce que le symbole du cadenas coïncide avec le point dans la gorge.

5.3. RÉGLAGE DE LONGUEUR DE L'OUTIL



La vis de réglage de longueur doit empêcher tout enfoncement de la fraise dans le système de serrage.

1. Tourner la vis de réglage de longueur avec précaution dans le sens horaire à l'aide d'une clé à 6 pans creux jusqu'à ce que la vis soit en contact avec l'outil.
- » Le système de serrage est prêt à l'emploi.

5.4. DESSERRAGE DE L'OUTIL



- ✓ L'outil est positionné vers le haut.
 - ✓ Le système de serrage doit être fermement monté dans le dispositif de montage.
1. Desserrer l'écrou de serrage via la gorge dans le sens antihoraire à l'aide d'une clé à ergot jusqu'en butée.
 2. En cas d'utilisation sans douille de réduction : tourner l'écrou de blocage dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le symbole Weldon coïncide avec le symbole intégral de la pince de serrage.
 3. Retirer l'outil et la douille de réduction le cas échéant.
 4. S'assurer que le système de serrage est complètement desserré.

6. Entretien

Intervalle	Mesure	Responsable
Suivant les besoins	Nettoyage et graissage des écrous de blocage et de serrage. Nettoyage de la pince de serrage et du cône.	Technicien spécialisé en travaux mécaniques

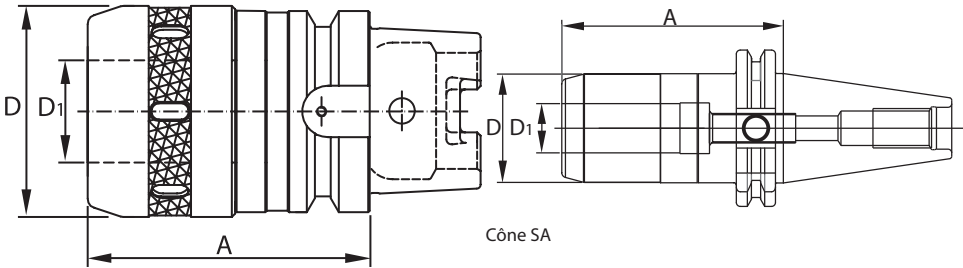
7. Nettoyage

Nettoyer le système de serrage uniquement lorsqu'il est desserré. Nettoyer à l'aide d'un chiffon sec. Ne pas utiliser de produits de nettoyage chimiques, à base d'alcool, abrasifs ou contenant des solvants. Ne pas nettoyer à l'air comprimé.

8. Stockage

Avant le stockage, nettoyer et vaporiser de l'huile sans acide. Stocker uniquement à l'état desserré. Stocker dans l'emballage d'origine, dans un endroit sec, à l'abri de la lumière et de la poussière.

9. Caractéristiques techniques



Cône HSK

Cône HSK

Code article	305550			305560		
	Réf. 12	16	20	12	16	20
Cote A	80 mm	83 mm	86 mm	99 mm	102 mm	105 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Force de serrage jusqu'à	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Précision de concentricité	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Qualité d'équilibrage	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹
Arrosage central	Type A	Type A	Type A	Type A	Type A	Type A
Taille de cône	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 100	HSK-A 100	HSK-A 100
Pression de lubrifiant max.	100 bars	100 bars	100 bars	100 bars	100 bars	100 bars
Clé à ergot adaptée	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

Cône SA

Code article	300765			300767		
	Réf. 12	16	20	12	16	20
Cote A	70 mm	73 mm	76 mm	74 mm	77 mm	80 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Force de serrage jusqu'à	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Précision de concentricité	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm

Code article Réf.	300765			300767		
	12	16	20	12	16	20
Qualité d'équilibrage	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹	2,5 à 25 000 min ⁻¹
Arrosage central	Type AD	Type AD	Type AD	Type AD	Type AD	Type AD
Taille de cône	SA 40	SA 40	SA 40	SA 50	SA 50	SA 50
Pression de lubrifiant max.	100 bars	100 bars	100 bars	100 bars	100 bars	100 bars
Clé à ergot adaptée	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

10. Mise au rebut

Respecter la réglementation nationale et régionale en vigueur concernant la mise au rebut et le recyclage. Trier les matériaux métalliques, non métalliques, composites et auxiliaires et les mettre au rebut de manière respectueuse de l'environnement.

de

en

cs

es

fr

it

pl

30

1. Dati identificativi

Produttore

Hoffmann Supply Chain GmbH
Poststraße 15
90471 Norimberga
Germania
GARANT

Marchio

Prodotto

Mandrino a forte serraggio con funzione di sicurezza

Versione

01 Manuale dell'utente originale

Data di creazione


05/2020

2. Note generali



Leggere il manuale d'uso, rispettarlo, conservarlo per riferimento futuro e tenerlo sempre a portata di mano.

2.1. SIMBOLI E MEZZI DI RAPPRESENTAZIONE

AVVISO	Indica un pericolo che può causare danni materiali se non viene evitato.
	Fornisce consigli, indicazioni e informazioni utili per un funzionamento corretto ed efficiente.

2.2. CHIARIMENTO TERMINOLOGICO

Il termine "elemento di serraggio" che ricorre nelle presenti istruzioni per l'uso si riferisce al mandrino a forte serraggio.

3. Sicurezza

3.1. AVVERTENZE FONDAMENTALI PER LA SICUREZZA

ATTENZIONE

Utensili o prolunghe lunghi, sporgenti o pesanti

Pericolo di lesioni dovuto a pezzi volanti.

- » Ridurre il numero di giri conformemente all'utensile o alla prolunga utilizzati.
- » Evitare l'utilizzo di utensili o prolunghe lunghi, sporgenti o pesanti.

AVVISO

Serraggio senza utensile

Danneggiamento dell'elemento di serraggio

- » Serrare sempre l'elemento di serraggio con un utensile.

3.2. USO PREVISTO

- Per il serraggio di utensili con codolo cilindrico e piani HB in macchine per la truciolatura.
- L'utensile serrato deve avere una tolleranza h6, non deve presentare danni e graffi e deve avere una lunghezza minima conforme ai dati tecnici.
- Adatto per asportazione truciolo pesante (HPC, TPC).
- Serrare solo se l'elemento di serraggio è montato sul dispositivo di montaggio e l'utensile è inserito.
- Utilizzare in macchine per la truciolatura solo se si raggiunge la tensione necessaria.
- Per uso industriale.
- Utilizzare solo in un sistema completo, senza accesso dall'esterno.
- Utilizzare solo in modo conforme ai dati tecnici.
- In seguito a collisione con altri oggetti, riutilizzare solo dopo aver effettuato un controllo completo.
- Utilizzare solo in condizioni tecnicamente ottimali e sicure.

3.3. USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

- Non serrare i pezzi.
- Non lavorare con il martello.
- Non serrare l'utensile se nella macchina è montato un elemento di serraggio.
- Non apportare modifiche né trasformazioni non autorizzate.
- Non usare in aree a rischio di esplosione.

3.4. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Osservare le norme nazionali e regionali in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni. Durante l'inserimento, il serraggio e lo sblocco di un utensile, indossare i guanti protettivi.

3.5. QUALIFICA DEL PERSONALE

Personale specializzato in lavori meccanici

Ai sensi della presente documentazione, per "personale specializzato" si intendono quelle persone che hanno dimestichezza con il montaggio, l'installazione di componenti meccanici, la messa in servizio, l'eliminazione dei guasti e la manutenzione del prodotto e che sono in possesso delle seguenti qualifiche:

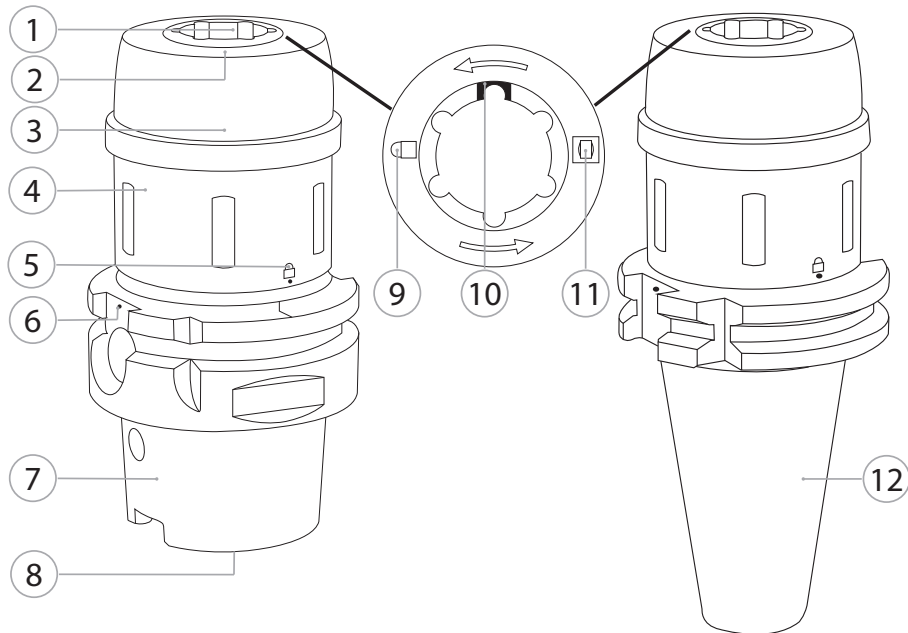
- qualifica / formazione in ambito meccanico secondo le norme vigenti a livello nazionale.

3.6. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE

Verificare il funzionamento dei dispositivi di protezione della macchina prima di ogni utilizzo. Proteggere la macchina contro la riaccensione accidentale. Assicurarsi che l'elemento di serraggio sia montato correttamente.

- Usare solo se montato correttamente e tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione della macchina sono perfettamente funzionanti.
- Rimuovere i dispositivi di protezione solo quando la macchina è completamente ferma.
- In caso di pericolo imminente o di infortunio, azionare l'ARRESTO DI EMERGENZA della macchina.
- Durante gli interventi di pulizia, riparazione e manutenzione, la macchina deve essere in modalità ARRESTO DI EMERGENZA.

4. Panoramica dell'apparecchio



1	Bussola di serraggio	7	Cono cavo
2	Marcature	8	Vite di regolazione della lunghezza
3	Dado di arresto	9	Contrassegno a lucchetto
4	Ghiera di serraggio con scanalatura	10	Contrassegno a superficie piena
5	Contrassegno a lucchetto	11	Contrassegno Weldon
6	Scanalatura con contrassegno a punto	12	Cono verticale

5. Montaggio

5.1. SERRAGGIO DELL'UTENSILE



- ✓ L'elemento di serraggio e l'utensile devono essere puliti e privi di olio e polvere.
 - ✓ L'elemento di serraggio deve essere inserito saldamente nel dispositivo di montaggio.
1. Aprire la ghiera di serraggio in senso antiorario fino all'arresto.
 2. Ruotare il dado di arresto in senso antiorario fin quando il contrassegno Weldon non coincide con il contrassegno a superficie piena sulla bussola di serraggio.
 3. Allineare la superficie levigata Weldon del codolo dell'utensile al contrassegno Weldon sulla bussola di serraggio.
 4. Spingere l'utensile con il codolo fino all'arresto nel foro dell'attacco del mandrino. Assicurarsi che l'arresto del dado si trovi sulla superficie levigata Weldon del codolo dell'utensile.
 5. Ruotare il dado di arresto in senso antiorario fin quando il contrassegno a lucchetto non coincide con quello a superficie piena sulla bussola di serraggio.
 6. Sollevare l'utensile fino all'arresto.
 7. Bloccare l'utensile e serrare manualmente la ghiera di serraggio in senso orario. Verificare la stabilità.
 8. Serrare la ghiera di serraggio tramite la scanalatura utilizzando la chiave a settore in senso orario fin quando il contrassegno a lucchetto non coincide con il punto nella scanalatura stessa.

5.2. MONTAGGIO DELLA BUSSOLA DI RIDUZIONE



AVVISO

Utilizzo in combinazione con una bussola di riduzione

Danneggiamento all'elemento di serraggio, al pezzo e all'utensile.

- » La forza di serraggio, la qualità di equilibratura e la precisione di concentricità radiale si riducono.
- » La funzione di sicurezza viene meno.

- ✓ L'elemento di serraggio e la bussola di riduzione devono essere puliti e privi di olio e polvere.
 - ✓ L'elemento di serraggio deve essere inserito saldamente nel dispositivo di montaggio.
1. Aprire la ghiera di serraggio in senso antiorario fino all'arresto.
 2. Ruotare il dado di arresto in senso antiorario fin quando il contrassegno Weldon non coincide con il contrassegno a superficie piena sulla bussola di serraggio.
 3. Inserire la bussola di riduzione.

AVVISO! Danneggiamento dell'elemento di serraggio Le scanalature longitudinali della pinza di serraggio non devono coincidere con gli incavi della bussola di serraggio.

4. Spingere l'utensile con il codolo fino all'arresto nel foro dell'attacco del mandrino.
5. Serrare la ghiera di serraggio tramite la scanalatura utilizzando la chiave a settore in senso orario fin quando il contrassegno a lucchetto non coincide con il punto nella scanalatura stessa.

5.3. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DELL'UTENSILE



La vite di regolazione della lunghezza deve impedire che la fresa prema sull'elemento di serraggio.

1. Ruotare con cautela la vite di regolazione della lunghezza in senso orario adoperando una chiave a brugola fin quando la vite non si trova sull'utensile.
- » L'elemento di serraggio è pronto all'uso.

5.4. SBLOCCO DELL'UTENSILE



- ✓ L'utensile è posizionato verso l'alto.
 - ✓ L'elemento di serraggio deve essere inserito saldamente nel dispositivo di montaggio.
1. Allentare la ghiera di serraggio tramite la scanalatura utilizzando una chiave a settore in senso antiorario fino all'arresto.
 2. In caso di utilizzo senza bussola di riduzione: Ruotare il dado di arresto in senso antiorario fin quando il contrassegno Weldon non coincide con il contrassegno a superficie piena sulla bussola di serraggio.
 3. Rimuovere l'utensile ed eventualmente la bussola di riduzione.
 4. Assicurarsi che l'elemento di serraggio sia completamente sbloccato.

6. Manutenzione

Intervallo	Intervento	Addetto all'esecuzione
Secondo necessità	Pulire e lubrificare la ghiera serraggio e il dado di arresto. Pulire la bussola di serraggio e il cono.	Personale specializzato in lavori meccanici

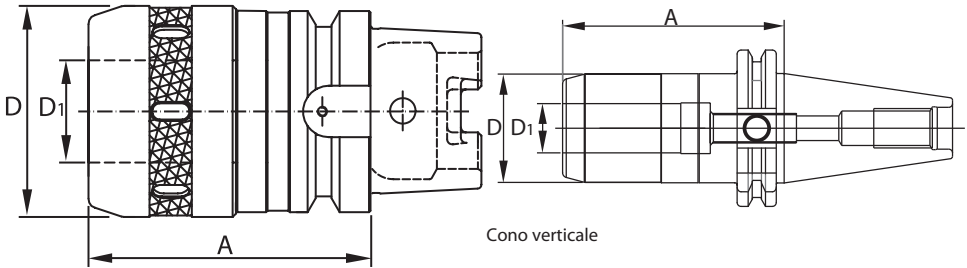
7. Pulizia

Pulire l'elemento di serraggio solo quando è sbloccato. Pulire con un panno asciutto. Non utilizzare detergenti chimici, alcalici, abrasivi o a base di solventi. Non pulire con l'aria compressa.

8. Stoccaggio

Pulire e spruzzare con olio privo di acidi prima dello stoccaggio. Conservare solo in uno stato sbloccato. Conservare nella confezione originale in un luogo pulito, asciutto e al riparo dalla luce.

9. Dati tecnici



Cono cavo

Cono cavo

Codice articolo	305550			305560		
	12	16	20	12	16	20
Dim. A	80 mm	83 mm	86 mm	99 mm	102 mm	105 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Forza di serraggio fino a	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Precisione di concentricità radiale	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Qualità di equilibratura	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹
Adduzione del lubrorefrigerante	Forma A	Forma A	Forma A	Forma A	Forma A	Forma A
Dimensione cono	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 100	HSK-A 100	HSK-A 100
Pressione max. del lubrorefrigerante	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Chiave a settore adatta	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

Cono verticale

Codice articolo	300765			300767		
	12	16	20	12	16	20
Dim. A	70 mm	73 mm	76 mm	74 mm	77 mm	80 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm

Codice articolo Dim.	300765			300767		
	12	16	20	12	16	20
Forza di serraggio fino a	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Precisione di concentricità radiale	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Qualità di equilibratura	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹	2,5 con 25.000 min ⁻¹
Adduzione del lubrorefrigerante	Forma AD	Forma AD	Forma AD	Forma AD	Forma AD	Forma AD
Dimensione cono	SK 40	SK 40	SK 40	SK 50	SK 50	SK 50
Pressione max. del lubrorefrigerante	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Chiave a settore adatta	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

10. Smaltimento

Ai fini di un corretto smaltimento o riciclaggio, osservare le norme nazionali e regionali in materia di smaltimento e tutela ambientale. Separare i metalli, i non metalli, i materiali compositi e i materiali ausiliari in base alla tipologia di appartenenza e smaltirli nel rispetto dell'ambiente.

1. Dane identyfikacyjne

Producent	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Niemcy GARANT
Marka	
Produkt	Uchwyty stożkowe z funkcją zabezpieczenia
Wersja	01 Oryginalna instrukcja obsługi
Data opracowania	05/2020

2. Informacje ogólne



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi i przestrzegać jej oraz zachować ją na przyszłość, przechowując w dostępnym miejscu.

2.1. SYMBOLE I ŚRODKI PREZENTACJI INFORMACJI

NOTYFIKACJA

Informuje o zagrożeniu, które może spowodować straty materialne, jeżeli nie da się go uniknąć.



Umieszczony obok porad i wskazówek, a także informacji zapewniających wydajną i bezawaryjną eksploatację.

2.2. WYJAŚNIENIE POJĘĆ

Pojęcie „element mocujący” stosowane w niniejszej instrukcji obsługi odnosi się do uchwytów stożkowych.

3. Bezpieczeństwo

3.1. PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

PRZESTROGA

Długie, wystające lub ciężkie narzędzia lub przedłużki

Niebezpieczeństwo obrażeń spowodowanych odpryskującymi częściami.

- » Zmniejszyć prędkość obrotową zależnie od stosowanego narzędzia lub przedłużki.
- » Unikać stosowania długich, wystających i ciężkich narzędzi bądź przedłużek.

NOTYFIKACJA

Mocowanie bez narzędzia

Uszkodzenie elementu mocującego.

- » Nie mocować elementu mocującego bez założonego narzędzia.

3.2. UŻYTKOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

- Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym i powierzchnią HB w obrabiarkach skrawających.
- Mocowane narzędzie musi mieć tolerancję h6 i być wolne od uszkodzeń i zarysowań, a jego długość minimalna musi być zgodna z zaleceniami w danych technicznych.
- Nadaje się do ciężkiej obróbki skrawaniem (HPC, TPC).
- Mocować tylko w sytuacji, gdy element mocujący jest zamontowany na przyrządzie montażowym, a narzędzie jest złożone.
- Stosowanie w obrabiarce skrawającej wyłącznie po uzyskaniu potrzebnego mocowania.
- Do użytku przemysłowego.
- Stosować tylko w zamkniętym systemie bez dostępu z zewnątrz.
- Stosować wyłącznie zgodnie z danymi technicznymi.
- W przypadku kolizji z innymi przedmiotami wznowić użytkowanie dopiero po kompletnej kontroli.
- Stosować wyłącznie urządzenie znajdujące się w stanie nienagannym technicznie i umożliwiającym bezpieczną eksploatację.

3.3. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE

- Nie mocować obrabianych elementów.
- Nie poddawać obróbce młotkiem.
- Nie mocować narzędzia, gdy w maszynie zamontowany jest element mocujący.
- Nie dokonywać samodzielnych modyfikacji ani zmian konstrukcyjnych.

- Nie używać w obszarach zagrożonym wybuchem.

3.4. ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

Przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów dotyczących bezpieczeństwa i zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom. Podczas zakładania, mocowania i zwalniania narzędzia nosić rękawice ochronne.

3.5. KWALIFIKACJE PRACOWNIKÓW

Pracownicy wykwalifikowani w dziedzinie prac mechanicznych

Pracownikami wykwalifikowanymi w rozumieniu niniejszej dokumentacji są osoby obeznane z budową, instalacją mechaniczną, uruchomieniem, usuwaniem usterek i konserwacją produktu oraz mają poniższe kwalifikacje:

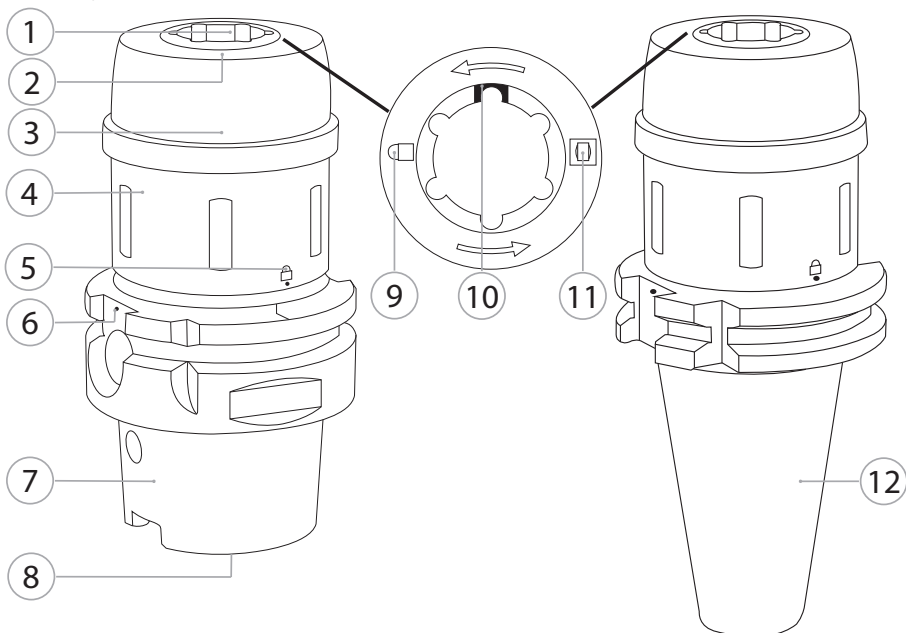
- Kwalifikacja / wykształcenie w dziedzinie mechaniki zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju użytkownika.

3.6. URZĄDZENIA OCHRONNE

Przed każdym użyciem skontrolować urządzenia zabezpieczające pod kątem sprawnego działania. Zabezpieczyć maszynę przed przypadkowym uruchomieniem. Element mocujący musi być prawidłowo zamontowany.

- Stosować wyłącznie w przypadku, gdy montaż przeprowadzono w prawidłowy sposób, a urządzenia zabezpieczające i ochronne maszyny są w pełni sprawne.
- Urządzenia ochronne należy usuwać wyłącznie po całkowitym zatrzymaniu maszyny.
- W razie niebezpieczeństwa lub wypadku aktywować przycisk zatrzymania awaryjnego maszyny.
- Podczas czyszczenia, konserwacji i napraw maszyna musi znajdować się w stanie zatrzymania awaryjnego.

4. Przegląd części urządzenia



1	Tuleja mocująca	7	Chwyt stożkowy przelotowy
2	Oznaczenia	8	Śruba do regulacji długości
3	Nakrętka blokująca	9	Oznaczenie zamka
4	Nakrętka mocująca z rowkiem	10	Oznaczenie na całej powierzchni
5	Oznaczenie zamka	11	Oznaczenie Weldon
6	Rowek z oznaczeniem punktu	12	Uchwyt ze stożkiem niesamohamownym

5. Montaż

5.1. MOCOWANIE NARZĘDZIA



- ✓ Element mocujący i narzędzie oczyszczone, wolne od oleju i pyłu.
 - ✓ Element mocujący mocno osadzony w przyrządzie montażowym.
1. Odkręcić nakrętkę mocującą w lewo do oporu.
 2. Obrócić nakrętkę blokującą w lewo, aż oznaczenie Weldon znajdzie się w jednej linii z oznaczeniem na całej powierzchni tulei mocującej.
 3. Zaszlifowanie Weldon chwytu narzędzia wyrównać względem oznaczenia Weldon na tulei mocującej.
 4. Trzymając narzędzie za chwyt, wsunąć je do oporu w otwór mocujący uchwyty zaciskowego. Sprawdzić, czy blokada nakrętki blokującej przylega do zaszlifowania Weldon chwytu narzędzia.
 5. Obracać nakrętkę blokującą w lewo, aż oznaczenie zamka znajdzie się w jednej linii z oznaczeniem na całej powierzchni tulei mocującej.
 6. Podnieść narzędzie aż do oporu.
 7. Przytrzymać narzędzie i ręcznie dokręcić nakrętkę mocującą w prawo. Sprawdzić pod kątem mocnego osadzenia.
 8. Korzystając z klucza hakowego, dokręcać nakrętkę mocującą przez rowek w prawo do momentu, aż oznaczenie zamka pokryje się z punktem w rowku.

5.2. MONTAŻ TULEI REDUKCYJNEJ



NOTYFIKACJA

Stosowanie w połączeniu z tuleją redukcijną

Uszkodzenie elementu mocującego, obrabianego elementu i narzędzia.

- » Siła mocowania, klasa wyważenia i dokładność ruchu obrotowego się zmniejszają.
- » Funkcja zabezpieczenia jest zbędna.

- ✓ Element mocujący i tuleja redukcyjna oczyszczone, wolne od oleju i pyłu.
 - ✓ Element mocujący mocno osadzony w przyrządzie montażowym.
1. Odkręcić nakrętkę mocującą w lewo do oporu.
 2. Obrócić nakrętkę blokującą w lewo, aż oznaczenie Weldon znajdzie się w jednej linii z oznaczeniem na całej powierzchni tulei mocującej.
 3. Założyć tuleję redukcijną.

NOTYFIKACJA! Uszkodzenie elementu mocującego. Rowki wzdłużne tulejki zaciskowej nie mogą pokrywać się z wgłębieniami w tulei redukcyjnej.

4. Trzymając narzędzie za chwyt, wsunąć je do oporu w otwór mocujący uchwyty zaciskowego.
5. Korzystając z klucza hakowego, dokręcać nakrętkę mocującą przez rowek w prawo do momentu, aż oznaczenie zamka pokryje się z punktem w rowku.

5.3. USTAWIANIE DŁUGOŚCI NARZĘDZIA



Śruba do regulacji długości ma zapobiec wciskaniu frezu w element mocujący.

1. Korzystając z klucza z trzpieniowego 6-kątnego, ostrożnie obracać śrubę do regulacji długości w prawo do momentu, aż zetknie się z narzędziem.
- » Element mocujący jest gotowy do użycia.

5.4. ZWALNIANIE NARZĘDZIA



- ✓ Narzędzie jest ustawione ku górze.
 - ✓ Element mocujący mocno osadzony w przyrządzie montażowym.
1. Korzystając z klucza hakowego, poluzować nakrętkę mocującą w lewo aż do oporu.
 2. W razie użycia bez tulei redukcyjnej: Obrócić nakrętkę blokującą w lewo, aż oznaczenie Weldon znajdzie się w jednej linii z oznaczeniem na całej powierzchni tulei mocującej.
 3. Wyjąć narzędzie i w razie potrzeby tuleję redukcijną.
 4. Sprawdzić, czy element mocujący jest całkowicie zwolniony.

6. Konserwacja

Częstotliwość	Działanie	Wykonanie
Zależnie od potrzeb	Oczyszczyć i nasmarować nakrętkę blokującą i mocującą. Oczyszczyć tuleję mocującą i stożek.	Wykwalifikowany mechanik

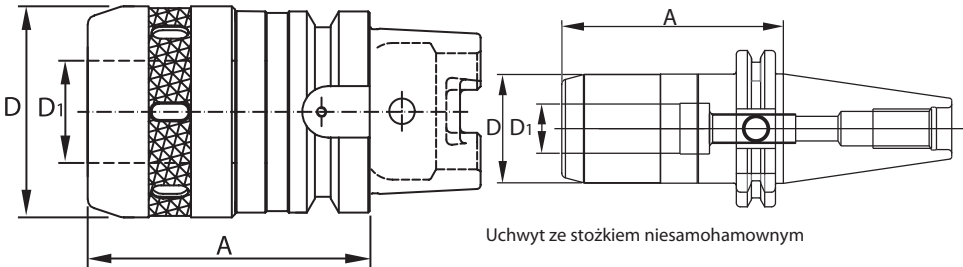
7. Czyszczenie

Można czyścić wyłącznie zwolniony element mocujący. Do czyszczenia używać suchej ściereczki. Nie stosować chemicznych środków czyszczących zawierających alkohol, materiałów ściernych ani rozpuszczalników. Nie czyścić sprężonym powietrzem.

8. Magazynowanie

Przed magazynowaniem oczyścić i spryskać olejem niezawierającym kwasów. Magazynować dopiero po zwolnieniu. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, w suchym i chronionym przed światłem i kurzem miejscu.

9. Dane techniczne



Chwyt stożkowy przelotowy

Chwyt stożkowy przelotowy

Numer artykułu	305550			305560		
	12	16	20	12	16	20
wymiar A	80 mm	83 mm	86 mm	99 mm	102 mm	105 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm
Siła mocowania do	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Dokładność ruchu obrotowego	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm	≤ 5 µm
Równoważenie	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min
Doprowadzanie chłodziwa	Kształt A	Kształt A	Kształt A	Kształt A	Kształt A	Kształt A
Wielkość stożka	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 63	HSK-A 100	HSK-A 100	HSK-A 100
Maksymalne ciśnienie chłodziwa	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Pasujące klucze hakowe	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

Uchwyt ze stożkiem niesamohamownym

Numer artykułu	300765			300767		
	12	16	20	12	16	20
wymiar A	70 mm	73 mm	76 mm	74 mm	77 mm	80 mm
Ø D	40 mm	45 mm	50 mm	40 mm	45 mm	50 mm

Numer artyku- łu	300765			300767		
	Rozmiar	12	16	20	12	16
Siła mocowania do	430 Nm	520 Nm	900 Nm	430 Nm	520 Nm	900 Nm
Dokładność ru- chu obrotowego	≤ 5 μm	≤ 5 μm	≤ 5 μm	≤ 5 μm	≤ 5 μm	≤ 5 μm
Równoważenie	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min	2,5 przy 25000 obr./min
Doprowadzanie chłodziwa	Kształt AD	Kształt AD	Kształt AD	Kształt AD	Kształt AD	Kształt AD
Wielkość stożka	SK 40	SK 40	SK 40	SK 50	SK 50	SK 50
Maksymalne ci- śnienie chłodzi- wa	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar	100 bar
Pasujące klucze hakowe	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50	628400 40/42	628400 45/50	628400 45/50

10. Utylizacja

Przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów dotyczących ochrony środowiska i utylizacji regulujących prawidłowe usuwanie i recykling odpadów. Metale, niemetale, materiały kompozytowe i pomocnicze należy posegregować i zutylizować w sposób nieszkodliwy dla środowiska naturalnego.

The logo for 'Garant' is displayed in white, bold, sans-serif font within a white rectangular border. The background of the page is a dark blue gradient with a technical drawing of gears and mechanical parts in the upper right corner. A solid orange horizontal bar is located at the bottom of the page.

Garant

Manufacturer
Hoffmann Supply Chain GmbH
Poststraße 15, 90471 Nuremberg, Germany
www.hoffmann-group.com