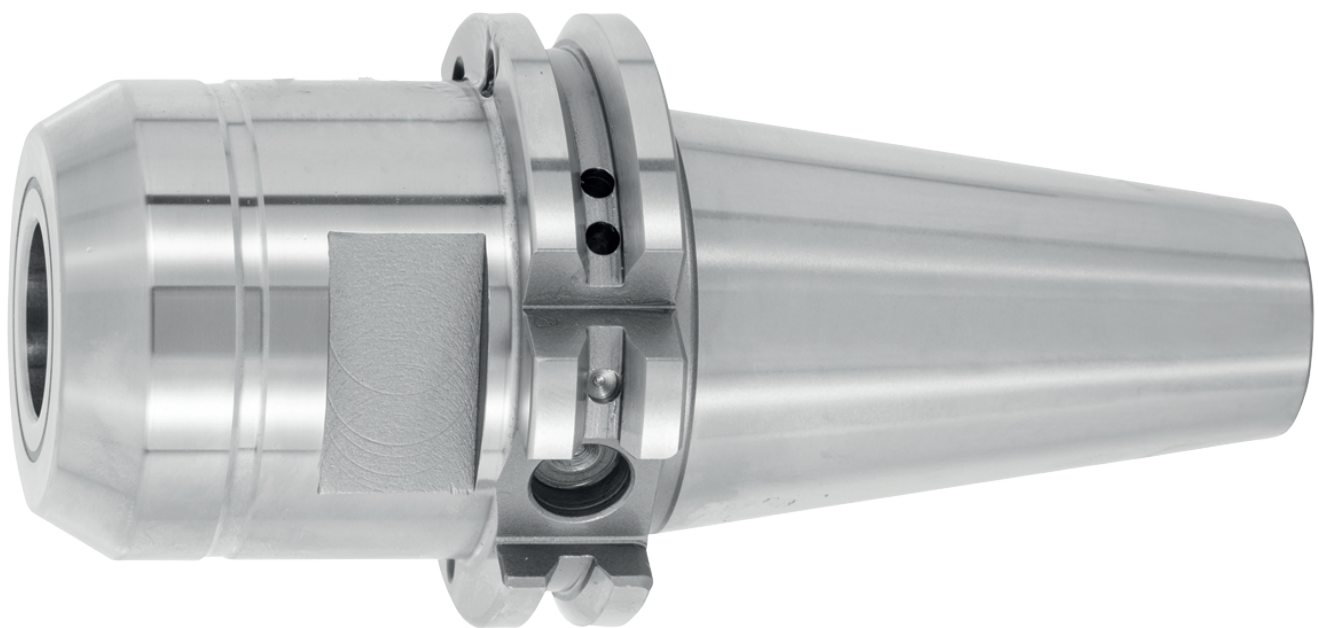


HOLEX



HYDRODEHN-SPANNFUTTER

**302005, 302025, 302027, 302037, 302045, 302058,
302085, 303459, 303469**

BEDIENUNGSANLEITUNG

Sicherheitshinweise | User guide | Safety instructions | Ръководство за потребителя |
Указания за безопасност | Betjeningsvejledning | Sikkerhedsanvisninger | Käyttöohje |
Turvallisuusohjeet | Instructions d'utilisation | Consignes de sécurité | Manuale d'uso |
Avvertenze per la sicurezza | Upute za rukovanje | Sigurnosne napomene | Naudojimo instrukcija |
Saugos nurodymai | Gebruiksaanwijzing | Veiligheidsaanwijzingen | Instruksjonsbok |
Sikkerhetshenvisninger | Instrukcja obsługi | Wskazówki bezpieczeństwa | Manual de instruções |
Indicações de segurança | Manual de utilizare | Indicații de siguranță | Bruksanvisning |
Säkerhetsföreskrifter | Návod na obsluhu | Bezpečnostné pokyny | Navodila za uporabo |
Varnostni napotki | Manual de instrucciones | Indicaciones de seguridad | Návod k použití |
Bezpečnostní pokyny | Kezelési útmutató | Biztonsági utasítások

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

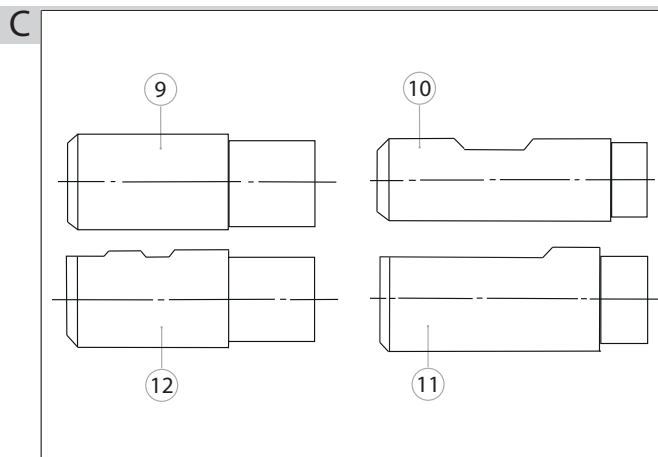
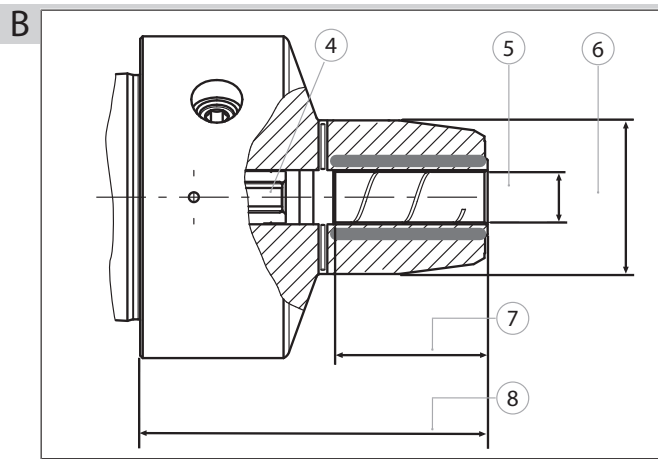
sk

sl

es

cs

hu



Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Hinweise	5
2. Sicherheit	5
2.1. Grundlegende Sicherheitshinweise	5
2.2. Bestimmungsgemäße Verwendung	5
2.3. Sachwidriger Einsatz	5
2.4. Persönliche Schutzausrichtung	5
2.5. Personenqualifikationen	5
2.6. Betreiberpflichten	5
3. Geräteübersicht.....	5
4. Betrieb	5
4.1. Schafttypen	5
4.2. Einsatzgrenzen.....	5
4.3. Axiale Längenverstellung	6
4.4. Werkzeug spannen.....	6
4.5. Werkzeug entnehmen	6
5. Wartung und Reinigung	6
5.1. Wartungsplan	6
6. Lagerung	6
7. Entsorgung	6
8. Technische Daten	6
8.1. Drehzahlen und Drehmomente	6
8.2. Längenverstellung.....	6
8.3. Umgebungsbedingungen.....	6

1. Allgemeine Hinweise



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

Warnsymbole	Bedeutung
WARNUNG	Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Tod oder schwerer Verletzung führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.
VORSICHT	Kennzeichnet eine Gefahr, die zu einer leichten oder mittleren Verletzung führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.
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.

QR-Code weiterführende Produktinformationen



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Sicherheit

2.1. GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

VORSICHT

Scharfkantige Werkzeuge

Schnittverletzungen an Händen.

- ▶ Zum Werkzeugwechsel Schutzhandschuhe tragen.

VORSICHT

Spannen ohne Werkzeug

Spannen ohne Werkzeug kann zur Beschädigung des Spannfutters führen.

- ▶ Spannfutter nicht ohne Werkzeug spannen.

WARNUNG

Hohe Spannfuttertemperatur

Verletzungsgefahr und Sachschäden an Maschinen durch Erhitzen oder Schrumpfen des Spannfutters.

- ▶ Spannfutter nicht erhitzen oder schrumpfen.
- ▶ Spannfutter ausschließlich bei Spannfuttertemperatur unter 30°C entspannen.

WARNUNG

Spannen und Entspannen bei laufender Maschine

Verletzungsgefahr durch Spannen und Entspannen bei laufender Maschine.

- ▶ Spannfutter nur außerhalb und bei stillstehender Maschine lösen.

WARNUNG

Verwendung langer, auskragender und schwerer Werkzeuge oder Verlängerungen

Verletzungsgefahr durch Verwendung langer, auskragender und schwerer Werkzeuge oder Verlängerungen.

- ▶ Maximale Betriebsdrehzahl beachten und ggf. den individuellen Gegebenheiten anpassen.
- ▶ Maximallänge und Wuchtgüte des Gesamtsystems beachten.
- ▶ Grenzbelastbarkeit der maschinenseitigen Schnittstelle und des gewählten Werkzeugs beachten.

2.2. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- HD-Spannfutter zum Spannen rotations-symmetrischer Werkzeuge.
- Für den industriellen Gebrauch.
- Mindesteinstanztiefe beachten.
- Bei Verwendung von Sonderkonstruktionen, abweichende Zeichnungsangaben beachten.

2.3. SACHWIDRIGER EINSATZ

- Nicht in explosionsgefährdeten Bereichen verwenden.
- Nicht in Bereichen mit hohem Staubanteil, brennbaren Gasen, Dämpfen oder Lösungsmitteln verwenden.
- Verlängerungen nicht kombinieren.
- Nicht für Werkstückspannung verwenden.
- Nicht mit einem Schrumpfergerät erwärmen.

2.4. PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRICHTUNG

Nationale und regionale Vorschriften zur Sicherheit und Unfallverhütung beachten. Schutzkleidung wie Fußschutz und Schutzhandschuhe entsprechend der jeweiligen Tätigkeit und den zu erwarteten Risiken wählen und bereitstellen.

2.5. PERSONENQUALIFIKATIONEN

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.
- Montage des Hydrodehnspannfutters und Spannen von Werkzeugen nur von Fachkraft für mechanische Arbeiten durchführen.

Unterwiesene Person

Unterwiesene Personen im Sinne dieser Dokumentation sind Personen, die für die Durchführung von Arbeiten in den Bereichen Transport, Lagerung und Betrieb unterwiesen worden sind.

2.6. BETREIBERPFLICHTEN

Der Betreiber muss sicherstellen, dass Personen, die am Produkt arbeiten, die Vorschriften und Bestimmungen sowie folgende Hinweise beachten:

- Nationale und regionale Vorschriften für Sicherheit, Unfallverhütung und Umweltschutzvorschriften.
- Keine beschädigten Produkte montieren, installieren oder in Betrieb nehmen.
- Erforderliche Schutzausrüstung muss bereitgestellt werden.

3. Geräteübersicht



- ① Spannschraube ② Längeneinstellschraube ③ Mindesteinstanztiefe ④ Spanndurchmesser ⑤ Entlüftungsschraube

4. Betrieb

WARNUNG

Herausschleudernde Teile

Verletzungsgefahr des Körpers.

- ▶ Gefahrenbereich der Maschine absichern.
- ▶ Mindesteinstanztiefe einhalten.
- ▶ Verlängerungen nicht kombinieren.
- ▶ Bei Verwendung von langen, auskragenden oder schweren Werkzeugen, Drehzahl der Maschine reduzieren.
- ▶ Bei Verwendung einer Verlängerung, Drehzahl der Maschine reduzieren.
- ▶ Vorgegebene Drehmomente einhalten.

4.1. SCHAFTTYPEN



Form 10 - 12 Einsatzgrenzen [▶ Seite 5] beachten.

Form	Werkzeugschaft	Norm	Spannbarkeit
9	Glatter Zylinderschaft	DIN 6535 HA DIN 1835, Form A	Spannbar
10	Flache Stirnfläche und Zylinderschaft mit einer Mitnahmefläche	DIN 6535 HB DIN 1835, Form B	Spann – Ø 3 mm - 20 mm: ■ Spannbar ■ Reduzierhülse empfohlen
11	Geneigte Mitnahmefläche	DIN 6535 HE	Spann – Ø: ≤ 20 mm: Spannbar
		DIN 6535 HE	Spann – Ø: > 20 mm: ■ Spannbar nur mit Reduzierhülse ■ Nur kurzzeitiger Einsatz empfohlen
12	Zylinderschaft mit zwei Mitnahmeflächen	DIN 6535 HB	Spann – Ø: 25 mm – 32 mm: ■ Spannbar nur mit Reduzierhülse ■ Nur kurzzeitiger Einsatz empfohlen
		DIN 1835, Form B	

4.2. EINSATZGRENZEN



Die Tabelle ist gültig bei Verwendung eines Schaftes abweichend von Form 9 (siehe Schafttypen [▶ Seite 5]) bezogen auf eine Auskraglänge von 1,5 x D.

Spann - Ø	Max. Drehzahl
6 mm	20.000 min ⁻¹
8 mm	20.000 min ⁻¹

Spann - Ø	Max. Drehzahl
10 mm	11.000 min ⁻¹
12 mm	7.000 min ⁻¹
16 mm	5.500 min ⁻¹
20 mm	2.000 min ⁻¹

4.3. AXIALE LÄNGENVERSTELLUNG

ACHTUNG! Nicht bei gespanntem Werkzeug betätigen.

1. Axiale Längenverstellung mit Innensechskantschlüssel über Längeneinstellschraube justieren.
2. Für Verstellweg, Längenverstellung [▶ Seite 6] beachten.

4.4. WERKZEUG SPANNEN

- ✓ Werkzeug am Schaft grat- und schmutzfrei.
 - ✓ Spannbarkeit des Werkzeugs gemäß Tabelle Schafttypen [▶ Seite 5] überprüft.
1. Werkzeug mindestens bis Mindestspanntiefe in Spannschaft einsetzen.
 2. Spannschraube von Hand mit Innensechskantschlüssel bis Anschlag eindrehen. Maximales Anzugsmoment 10 Nm.

▶ Werkzeug gespannt.

ACHTUNG! Spannschraube nicht mit maschinellm Schrauber betätigen. Spannschraube nicht gegen Herausfallen gesichert.

4.5. WERKZEUG ENTNEHMEN

ACHTUNG! Spannschraube nicht vollständig herausschrauben.

1. Spannschraube 3 – 7 Umdrehungen (je nach Ausführung) aufschrauben.
2. Werkzeug aus Spannfutter entnehmen.

5. Wartung und Reinigung

5.1. WARTUNGSPLAN

Vor Beginn jeder Schicht	Auf äußerlich erkennbare Schäden, Mängel und Funktionsfähigkeit prüfen. Kanten und Führungen auf Verschleißerscheinungen prüfen. <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei Mängeln, Sperren und gegen Verwendung sichern. ■ Schäden sofort beheben lassen.
Bei Werkzeugwechsel	Spannbohrung und Rille mit lösungsmittelhaltigem Reinigungsmittel reinigen.
Bei hoher Spannhäufigkeit, Betriebstemperatur, Schmutz- oder Schleifstaub	Angepasste Reinigung und Schmierung der Spannschraube notwendig. Kupferpaste MOLYKOTE CU 7439 empfohlen.
Bei Beschädigung	Hoffmann Group Kundenservice kontaktieren.

6. Lagerung

Gesamte Oberfläche leicht einölen. Korrosionsschutz und in entspanntem Zustand lagern.

7. Entsorgung

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

8. Technische Daten

8.1. DREHZAHLEN UND DREHMOMENTE

Spann Ø	Schaft-Ø	max. Drehzahl (abhängig von Auskraglänge = Spanndurchmesser x 1,5)	zulässiges übertragbares Drehmoment	Mindestspanntiefe
6	6h6	40.000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40.000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40.000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40.000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40.000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40.000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25.000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25.000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. LÄNGENVERSTELLUNG

Längenverstellung	Verstellweg
Axial	10 mm

8.3. UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Betriebstemperaturbereich	20 ° – 50 °C
Maximaler Kühlmitteldruck	80 bar

de
en
bg
da
fi
fr
it
hr
lt
nl
no
pl
pt
ro
sv
sk
sl
es
cs
hu
6

Contents

1. General instructions	8
2. Safety	8
2.1. Grouped safety messages	8
2.2. Intended use	8
2.3. Reasonably foreseeable misuse	8
2.4. Personal protective equipment	8
2.5. Personnel qualifications	8
2.6. Duties of the operator	8
3. Device overview	8
4. Operation	8
4.1. Shank types	8
4.2. Limitations in use	8
4.3. Axial length adjustment	8
4.4. Clamping a tool	8
4.5. Removing the tool	9
5. Maintenance and cleaning	9
5.1. Maintenance schedule	9
6. Storage	9
7. Disposal	9
8. Technical data	9
8.1. Speed and torque	9
8.2. Length adjustment	9
8.3. Ambient conditions	9

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

1. General instructions



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

Warning symbols	Meaning
WARNING	Indicates a hazard which if not avoided may lead to death or serious injury.
CAUTION	Indicates a hazard which if not avoided may lead to minor or moderate injury.
NOTICE	Indicates a hazard which if not avoided may lead to damage to property.
NOTICE	Indicates useful tips and instructions together with information for efficient and problem-free operation.

QR code for further product information

2. Safety

2.1. GROUPED SAFETY MESSAGES

CAUTION

Sharp-edged tools

Risk of cuts to hands.

- ▶ Wear protective gloves when changing tools.

CAUTION

Closing a chuck without a tool in it

Closing a chuck without a tool in it can damage the chuck.

- ▶ Do not close a chuck without a tool in it.

WARNING

High chuck temperature

Risk of injury and physical damage to the machine due to heating or shrink fitting the chuck.

- ▶ Do not heat or shrink fit the chuck.
- ▶ Release the chuck only at chuck temperatures lower than 30°C.

WARNING

Clamping and releasing when the machine is running

Risk of injury due to clamping and releasing when the machine is running.

- ▶ Release the chuck only when it is removed from the machine and the machine is stationary.

WARNING

Using long, overhanging and heavy tools or extensions

Risk of injury due to using long, overhanging and heavy tools or extensions.

- ▶ Operate within the maximum rotational speed, and comply with individual specifications.
- ▶ Comply with the maximum length and balancing quality of the overall system.
- ▶ Comply with the load capacity limit for the machine interface and the selected tool.

2.2. INTENDED USE

- HD chuck for clamping rotationally symmetrical tools.
- For work in industrial environments.
- Comply with the minimum clamping depth.
- If using custom designs, observe the specifications in the applicable drawings.

2.3. REASONABLY FORESEEABLE MISUSE

- Do not use in potentially explosive atmospheres.
- Not for use in areas where high concentrations of dust, flammable gases, vapours or solvents are present.
- Do not combine extensions.
- Do not use them for workpiece clamping.
- Do not use a shrink-fitting unit to for heating them.

2.4. PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

Adhere to the national and regional regulations on safety and accident prevention. Select and provide protective work wear, such as foot protection and protective gloves, that is appropriate for the respective activity and the expected risks.

2.5. 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.
- Permit only personnel qualified in performing mechanical work to mount the hydraulic chuck and clamp tools.

Trained person

Trained persons in the sense of this documentation are persons who have been trained to perform work in the areas of transport, storage and operation.

2.6. DUTIES OF THE OPERATOR

The operating company must ensure that personnel who work on the product comply with the regulations and provisions together with the following instructions:

- National and regional regulations for safety, accident prevention and environmental protection regulations.
- No damaged products are assembled, installed or commissioned.
- The necessary protective equipment is provided.

3. Device overview



- ① Clamping screw ② Length adjustment screw ③ Minimum clamping depth ④ Clamping diameter ⑤ Bleed screw

4. Operation

WARNING

Ejecting parts

Risk of injury to body.

- ▶ Secure the machine's danger zone.
- ▶ Observe minimum clamping depth.
- ▶ Do not combine extensions.
- ▶ Reduce machine rpm when using tools that are long, heavy or with long overhang.
- ▶ Reduce machine rpm when using an extension.
- ▶ Observe the specified torques.

4.1. SHANK TYPES



Form 10 - 12 Observe Limitations in use [▶ Page 8].

Shape	Tool shank	Standard	Clamping capability
9	Smooth plain shank	DIN 6535 HA DIN 1835 shape A	Clamping-capable
10	Flat end face and plain shank with single Weldon flat	DIN 6535 HB DIN 1835 shape B	Clamping Ø 3 mm to 20 mm: ■ Clamping-capable ■ Reducing sleeve recommended
11	Whistle notch	DIN 6535 HE	Clamping Ø: ≤ 20 mm: Clamping-capable
		DIN 6535 HE	Clamping Ø: ≤ 20 mm: ■ Can be clamped with reducing sleeve only ■ Recommended for short cycles only
12	Plain shank with two Weldon flats	DIN 6535 HB	Clamping Ø: 25 mm to 32 mm: ■ Can be clamped with reducing sleeve only ■ Recommended for short cycles only
		DIN 1835 shape B	

4.2. LIMITATIONS IN USE



The table applies when using a shank other than shape 9 (see Shank types [▶ Page 8]) in relation to an overhang length of 1.5 x D.

Clamping Ø	Max. speed
6 mm	20,000 min ⁻¹
8 mm	20,000 min ⁻¹
10 mm	11,000 min ⁻¹
12 mm	7,000 min ⁻¹
16 mm	5,500 min ⁻¹
20 mm	2,000 min ⁻¹

4.3. AXIAL LENGTH ADJUSTMENT

NOTICE! Do not operate when a tool is clamped!

1. Adjust the axial length using a hexagon L-wrench in the length adjuster screw.
2. Observe length adjustment [▶ Page 9] with respect to adjustment travel.

4.4. CLAMPING A TOOL

- ✓ Tool shank must be clean and free of burrs.
- ✓ Clamping capability of the tool checked in table Shank types [▶ Page 8].

1. Insert the tool into the clamping shank to at least the minimum clamping depth.
2. Use hex key to screw clamping screw all the way to the stop by hand. Maximum tightening torque is 10 Nm.

► Tool clamped.

NOTICE! Do not use a powered screwdriver on the clamping screw. The clamping screw is not secured against falling out.

4.5. REMOVING THE TOOL

NOTICE! Do not unscrew the clamping screw completely.

1. Unscrew the clamping screw through 3 to 7 turns (depending on the version).
2. Remove the tool from the chuck.

5. Maintenance and cleaning

5.1. MAINTENANCE SCHEDULE

Before the start of each shift	Check for externally evident damage, defects and for good condition. Check the edges and guides for signs of wear. <ul style="list-style-type: none"> ■ If defective, immediately block access and prevent use. ■ Have the damage repaired immediately.
When changing tools	Clean clamping bore and groove using cleaning agent with solvent.
High clamping frequency, operating temperature, degree of soiling, grinding dust	Adjust cleaning and Tee-bolt lubrication accordingly. MOLYKOTE CU 7439 copper paste recommended.
If damaged	Contact Hoffmann Group Customer Service.

6. Storage

Lightly oil the entire surface. Store with anti-corrosion preservative and in unclamped state.

7. 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.

8. Technical data

8.1. SPEED AND TORQUE

Clamping Ø	Shank Ø	max. speed (based on overhang length = clamping diameter x 1.5)	permissible transmissible torque	Minimum clamping depth
6	6h6	40,000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40,000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40,000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40,000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40,000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40,000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25,000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25,000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. LENGTH ADJUSTMENT

Length adjustment	Adjustment travel
Axial	10 mm

8.3. AMBIENT CONDITIONS

Operating temperature range	20° to 50°C
Maximum coolant pressure	80 bar

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

9

Съдържание

1.	Общи указания	11
2.	Безопасност	11
2.1.	Основни указания за безопасност	11
2.2.	Употреба по предназначение	11
2.3.	Употреба не по предназначение	11
2.4.	Лични предпазни средства	11
2.5.	Квалификации на персонала	11
2.6.	Задължения на експлоатиращия	11
3.	Обзор на уреда	11
4.	Работа с уреда	11
4.1.	Типове опашка	11
4.2.	Ограничения при използване.....	12
4.3.	Аксиално регулиране по дължина	12
4.4.	Затягане на инструмента.....	12
4.5.	Сваляне на инструмента.....	12
5.	Поддръжка и почистване	12
5.1.	План за техническо обслужване	12
6.	Съхранение	12
7.	Предаване за отпадъци	12
8.	Технически данни	12
8.1.	Обороти и въртящи моменти.....	12
8.2.	Регулиране по дължина	12
8.3.	Околни условия	12

1. Общи указания



Прочетете и спазвайте ръководството за потребителя, запазете го за по-късна справка и го дръжте на разположение по всяко време.

Предупредителни символи	Значение
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Обозначава опасност, която може да доведе до смърт или тежко нараняване, ако не бъде избегната.
ПОВИШЕНО	Обозначава опасност, която може да доведе до леко или средно нараняване, ако не бъде избегната.
УКАЗАНИЕ	Обозначава опасност, която може да доведе до материални щети, ако не бъде избегната.
	Обозначава полезни съвети и указания, както и информация за ефикасна и безаварийна експлоатация.

QR код допълнителна информация за продукта



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Безопасност

2.1. ОСНОВНИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

ПОВИШЕНО ВНИМАНИЕ

Остроръбести инструменти

Порезни рани на ръцете.

- ▶ Носете ръкавици при смяна на инструмента.

ПОВИШЕНО ВНИМАНИЕ

Затягане без инструмент

Затягане без инструмент може да доведе до повреда на затегателния патронник.

- ▶ Не затягайте затегателния патронник без инструмент.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Висока температура на затегателния патронник

Опасност от нараняване и материални щети на машини поради загряване или термосвиване на затегателния патронник.

- ▶ Не подлагайте затегателния патронник на загряване или термосвиване.
- ▶ Освобождавайте затегателния патронник единствено при температура на затегателния патронник под 30 °C.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Затягане и освобождаване при работеща машина

Опасност от нараняване поради затягане и освобождаване при работеща машина.

- ▶ Освобождавайте затегателния патронник само извън и при спряна машина.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Употреба на дълги, издаващи се и тежки инструменти или удължители

Опасност от нараняване поради употреба на дълги, издаващи се и тежки инструменти или удължители.

- ▶ Вземете под внимание максималната работна честота на въртене и при необходимост я адаптирайте според индивидуалните дадености.
- ▶ Вземете под внимание максималната дължина и качеството на балансирането на цялостната система.
- ▶ Вземете под внимание допустимия товар на интерфейса от страната на машината и на избрания инструмент.

2.2. УПОТРЕБА ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

- HD патронник за затягане на ротационно симетрични инструменти.
- За промишлена употреба.
- Вземете под внимание минималната дълбочина на затягане.
- При употреба на специални конструкции вземете под внимание специфичните указания на чертежа.

2.3. УПОТРЕБА НЕ ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

- Не използвайте в потенциално експлозивна атмосфера.
- Не използвайте в зони с високи нива на прах, запалими газове, изпарения или разтворители.
- Не комбинирайте удължители.
- Не използвайте за затягане на детайли.
- Не загрявайте посредством машина за термосвиване.

2.4. ЛИЧНИ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА

Спазвайте националните и регионалните разпоредби за безопасност и предпазване от аварии. Изберете и осигурете защитно облекло, напр. предпазни средства за краката и защитни ръкавици, според съответната дейност и очакваните рискове.

2.5. КВАЛИФИКАЦИИ НА ПЕРСОНАЛА

Специалисти по механични дейности

Специалисти в контекста на тази документация са хора, които са запознати със структурата, механичния монтаж, пускането в експлоатация, отстраняването на неизправности и поддръжката на продукта и които имат следните квалификации:

- Квалификация/обучение в областта на механиката съгласно националните разпоредби.
- Монтажът на хидравличния патронник и затягането на инструменти трябва да се извършва само от специалист по механични дейности.

Инструтирани лица

Инструтирани лица по смисъла на тази документация са лица, които са инструтирани за извършване на работа в областта на транспортирването, съхранението и експлоатацията.

2.6. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ЕКСПЛОАТИРАЩИЯ

Експлоатиращият трябва да гарантира, че лицата, работещи по продукта, спазват разпоредбите и правилата, както и следните указания:

- Национални и регионални предписания за безопасност, предпазване от злополуки и екологични разпоредби.
- Не монтирайте, не инсталирайте и не пускайте в експлоатация повредени продукти.
- Необходимите предпазни средства трябва да бъдат подготвени.

3. Обзор на уреда



① Затягащ винт ② Винт за регулиране на дължината ③ Минимална дълбочина на затягане ④ Диаметър на затягане ⑤ Винт за обезвъздушаване

4. Работа с уреда

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Изхвърляни части

Опасност от нараняване на тялото.

- ▶ Осигурете опасната зона на машината.
- ▶ Спазвайте минимална дълбочина на затягане.
- ▶ Не комбинирайте удължители.
- ▶ Когато използвате дълги, конзолни или тежки инструменти, намалете оборотите на машината.
- ▶ Ако се използва удължител, намалете оборотите на машината.
- ▶ Спазвайте зададените въртящи моменти.

4.1. ТИПОВЕ ОПАШКА



Забележка формуляр 10 - 12 Ограничения при използване [▶ Страница 12].

Форма	Опашка на инструмента	Стандарт	Възможност за затягане
9	Гладка цилиндрична опашка	DIN 6535 HA DIN 1835, форма A	Позволяваща затягане
10	Плоска челна повърхност и цилиндрична опашка със захващаща повърхност	DIN 6535 HB DIN 1835, форма B	Затягане - Ø 3 mm - 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Позволяваща затягане ■ Препоръчва се редуцираща втулка
11	Наклонена захващаща повърхност	DIN 6535 HE	Ø на затягане: ≤ 20 mm: Позволяваща затягане
		DIN 6535 HE	Ø на затягане: > 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Позволява затягане само с редуцираща втулка ■ Препоръчва се само за краткотрайна употреба
11	Наклонена захващаща повърхност	DIN 1835, форма E	<ul style="list-style-type: none"> ■ Позволява затягане само с редуцираща втулка ■ Препоръчва се само за краткотрайна употреба
12	Цилиндрична опашка с две захващащи повърхности за движение	DIN 6535 HB DIN 1835, форма B	Ø на затягане: 25 mm - 32 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Позволява затягане само с редуцираща втулка ■ Препоръчва се само за краткотрайна употреба

4.2. ОГРАНИЧЕНИЯ ПРИ ИЗПОЛЗВАНЕ



Таблицата е валидна при използване на опашка с отклонение от форма 9 (виж Типове опашка [► Страница 11]) по отношение на конзолна дължина 1,5 x D.

Ø на затягане	Макс. обороти
6 mm	20 000 min ⁻¹
8 mm	20 000 min ⁻¹
10 mm	11 000 min ⁻¹
12 mm	7 000 min ⁻¹
16 mm	5 500 min ⁻¹
20 mm	2 000 min ⁻¹

4.3. АКСИАЛНО РЕГУЛИРАНЕ ПО ДЪЛЖИНА

ВНИМАНИЕ! Не задействайте при затегнат инструмент.

1. Настройте аксиалното регулиране по дължина с шестостепен ключ посредством винта за настройка на дължината.
2. За хода на регулиране вземете под внимание Регулиране по дължина [► Страница 12].

4.4. ЗАТЯГАНЕ НА ИНСТРУМЕНТА

- ✓ Опашка на инструмента без грапавини и замърсявания.
- ✓ Капацитетът на затягане на инструмента се проверява в съответствие с таблица Типове опашка [► Страница 11].

1. Вкарайте инструмента поне до минималната дълбочина на затягане в опашката за затягане.
2. Навийте затягащия винт на ръка до упор с имбусен ключ. Максимален момент на затягане 10 Nm.

► Инструментът е затегнат.

ВНИМАНИЕ! Не задействайте затегателния винт с машинен винтоверт.

Затегателният винт не е осигурен срещу падане.

4.5. СВАЛЯНЕ НА ИНСТРУМЕНТА

ВНИМАНИЕ! Не отвинтвайте напълно затягащия винт.

1. Завинтете затягащия винт 3 – 7 оборота (в зависимост от изпълнението).
2. Свалете инструмента от затягащия патронник.

5. Поддръжка и почистване

5.1. ПЛАН ЗА ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

Преди начало на всяка смяна	Проверете за лесно разпознаваеми повреди, дефекти и функционалност. Проверете ръбовете и водачите за признаци на износване. <ul style="list-style-type: none"> ■ При дефекти блокирайте и обезопасете срещу употреба. ■ Повредите трябва да се отстраняват незабавно.
При смяна на инструмента	Почистете отвора за затягане и канала с почистващ препарат, съдържащ разтворител.
При често затягане, висока работна температура и наличие на замърсяване или шлифовъчен прах	Необходимо е адаптирано почистване и смазване на затегателния винт. Препоръчваме медна паста MOLYKOTE CU 7439.
При повреда	Свържете се със сервизната служба на Hoffmann Group.

6. Съхранение

Смажете леко цялата повърхност. Съхранявайте защитено от корозия и в освободено състояние.

7. Предаване за отпадъци

За компетентно предаване за отпадъци или рециклиране спазвайте националните и регионалните наредби за опазване на околната среда и изхвърлянето на отпадъци. Разделете металите, неметалите, композитните материали и спомагателните материали по вид и ги изхвърлете по екологичен начин.

8. Технически данни

8.1. ОБОРОТИ И ВЪРТЯЩИ МОМЕНТИ

Затягане Ø	Опашка Ø	макс. обороти (в зависимост от конзолната дължина = диаметър на затягане x 1,5)	допустим пренасян въртящ момент	Минимална дълбочина на затягане
6	6h6	40 000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm

Затягане Ø	Опашка Ø	макс. обороти (в зависимост от конзолната дължина = диаметър на затягане x 1,5)	допустим пренасян въртящ момент	Минимална дълбочина на затягане
12	12h6	40 000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40 000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25 000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. РЕГУЛИРАНЕ ПО ДЪЛЖИНА

Регулиране по дължина	Ход на регулиране
Аксиално	10 mm

8.3. ОКОЛНИ УСЛОВИЯ

Диапазон на работната температура	20 – 50 °C
Максимално налягане на охлаждащата течност	80 bar

Indholdsfortegnelse

1. Generelle henvisninger	14
2. Sikkerhed	14
2.1. Grundlæggende sikkerhedsanvisninger	14
2.2. Bestemmelsesmæssig anvendelse	14
2.3. Ukorrekt anvendelse.....	14
2.4. Personlige værnemidler	14
2.5. Personer kvalifikationer	14
2.6. Ejerpligter	14
3. Oversigt over enheden	14
4. Drift	14
4.1. Skafttyper.....	14
4.2. Anvendelsesbegrænsninger.....	14
4.3. Aksial længdeindstilling	15
4.4. Opspænding af værktøj.....	15
4.5. Afmontering af værktøjet	15
5. Vedligeholdelse og rengøring	15
5.1. Vedligeholdelsesplan	15
6. Opbevaring	15
7. Bortskaffelse.....	15
8. Tekniske data.....	15
8.1. Omdrejningstal og momenter	15
8.2. Længdejustering	15
8.3. Omgivelsesbetingelser	15

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

1. Generelle henvisninger



Læs og følg betjeningsvejledningen. Opbevar den, og hold den altid tilgængelig til senere brug.

Advarselssymboler	Betydning
ADVARSEL	Kendetegner en fare, der kan medføre død eller alvorlige kvæstelser, hvis den ikke undgås.
FORSIGTIG	Kendetegner en fare, der kan medføre lette eller mellemstore kvæstelser, hvis den ikke undgås.
BEMÆRK	Kendetegner en fare, der kan medføre tingskade, hvis den ikke undgås.
BEMÆRK	Kendetegner nyttige tips og henvisninger samt oplysninger vedrørende effektiv og problemfri drift.

QR-kode til yderligere produktoplysninger



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Sikkerhed

2.1. GRUNDLÆGGENDE SIKKERHEDSANVISNINGER

FORSIGTIG

Skarpkantet værktøj
Snitskader på hænderne.

- ▶ Vær beskyttelseshandsker for at skifte værktøjet.

FORSIGTIG

Opspænding uden værktøj

Opspænding uden værktøj kan medføre beskadigelse af spændepatronen.

- ▶ Spændepatronen må ikke opspændes uden værktøj.

ADVARSEL

Høj spændepatronstemperatur

Fare for kvæstelser og materielle skader på maskiner som følge af opvarmning eller krympning af spændepatronen.

- ▶ Spændepatronen må ikke opvarmes eller krympes.
- ▶ Spændepatronen må kun spændes løs, når spændepatronens temperatur er på under 30 °C.

ADVARSEL

Opspænding og løsspænding under drift af maskinen

Fare for kvæstelser ved opspænding og løsspænding under drift af maskinen.

- ▶ Spændepatronen må kun spændes løs, når maskinen står stille.

ADVARSEL

Anvendelse af lange, udstikkende og tunge værktøjer eller forlængere

Fare for kvæstelser på grund af lange, udstikkende og tunge værktøjer eller forlængere.

- ▶ Overhold den maksimale driftsomsdrejningstal, og tilpas det i givet fald til de eksisterende forhold.
- ▶ Vær opmærksom på det samlede systems maksimale længde og afbalanceringsgrad.
- ▶ Vær opmærksom på grænseværdierne for belastning af maskinens interface og det valgte værktøj.

2.2. BESTEMMELSESMÆSSIG ANVENDELSE

- HD-spændepatron til spænding af rotationssymmetriske værktøjer.
- Til industriel anvendelse.
- Overhold den min. indspændingsdybde.
- Overhold de afvigende tegningsoplysninger ved anvendelse af specialkonstruktioner.

2.3. UKORREKT ANVENDELSE

- Må ikke anvendes i eksplosionsfarlige områder.
- Må ikke bruges på områder med meget støv, brændbare gasser, dampe eller opløsningsmidler.
- Forlængelser må ikke kombineres.
- Må ikke anvendes til opspænding af emner.
- Må ikke opvarmes med krympningsapparater.

2.4. PERSONLIGE VÆRNEMIDLER

Overhold de nationale og regionale i forbindelse med sikkerhed og forebyggelse af ulykker. Vælg og stil beskyttelsestøj som fodbeskyttelse og beskyttelseshandsker til rådighed efter det pågældende arbejde og de forventede risici.

2.5. PERSONER KVALIFIKATIONER

Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde

Faglært arbejdskraft er i forbindelse med denne dokumentation personer, der har viden omkring opbygning, mekanisk installation, idrifttagning, fejlafhjælpning og vedligeholdelse af produktet samt følgende kvalifikationer:

- Kvalifikation / uddannelse på området mekanik i overensstemmelse med de gældende nationale forskrifter.
- Montering af den hydrauliske spændepatron og opspænding af værktøjer må kun udføres af faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde.

Undervist person

Underviste personer er i forbindelse med denne dokumentation personer, der har modtaget undervisning vedrørende gennemførelse af arbejder på områderne transport, opbevaring og drift.

2.6. EJERPLIGTER

Ejeren skal sørge for, at personer, der arbejder på produktet, overholder forskrifter og bestemmelser og er opmærksomme på følgende henvisninger:

- Nationale og regionale forskrifter om sikkerhed, forebyggelse af uheld og miljøforskrifter.
- Ingen montering, installering eller idrifttagning af beskadigede produkter.
- Der skal stilles det nødvendige beskyttelsesudstyr til rådighed.

3. Oversigt over enheden



- ① Spændeskruer ② Længdeindstillingsskruer ③ Min. indspændingsdybde ④ Spændediameter ⑤ Udluftningsskruer

4. Drift

ADVARSEL

Udslyngende dele

Fare for kvæstelser af kroppen.

- ▶ Sørg for at sikre maskinens fareområde.
- ▶ Overhold min. indspændingsdybden.
- ▶ Forlængelser må ikke kombineres.
- ▶ Ved anvendelse af lange, udhængende eller tunge værktøjer skal man reducere maskinens omdrejningstal.
- ▶ Ved anvendelse af en forlænger skal maskinens omdrejningstal reduceres.
- ▶ Overhold de angivne drejningsmomenter.

4.1. SKAFTTYPER



Bemærk form 10 - 12 Anvendelsesbegrænsninger [► Side 14].

Form	Værktøjsskaft	Standard	Spændeevne
9	Glat cylinderskaft	DIN 6535 HA DIN 1835, form A	Kan spændes
10	Med flad endeflade og cylinderskaft med medbringerflade	DIN 6535 HB DIN 1835, form B	Spænde-Ø 3 mm - 20 mm: ■ Kan spændes ■ Reduktionspatron anbefales
11	Skrå medbringerflade	DIN 6535 HE DIN 6535 HE DIN 1835, form E	Spænde-Ø: <= 20 mm: Kan spændes Spænde-Ø: > 20 mm: ■ Kan kun spændes med reduktionspatron ■ Anbefales kun til kort anvendelse ■ Kan kun spændes med reduktionspatron ■ Anbefales kun til kort anvendelse
12	Cylinderskaft med to medbringerflader	DIN 6535 HB DIN 1835, form B	Spænde-Ø: 25 mm - 32 mm: ■ Kan kun spændes med reduktionspatron ■ Anbefales kun til kort anvendelse

4.2. ANVENDELSESBEGRÆNSNINGER



Tabellen gælder ved anvendelse af et skaft, som afviger fra form 9 (se Skafttyper [► Side 14]) med en udkragningslængde på 1,5 x D.

Spænde-Ø	Maks. omdrejningstal
6 mm	20.000 min ⁻¹
8 mm	20.000 min ⁻¹

Spænde-Ø	Maks. omdrejningstal
10 mm	11.000 min ⁻¹
12 mm	7.000 min ⁻¹
16 mm	5.500 min ⁻¹
20 mm	2.000 min ⁻¹

4.3. AKSIAL LÆNGDEINDSTILLING

BEMÆRK! Må ikke betjenes ved spændt værktøj.

1. Justér den aksiale længdeindstilling med unbrakonøglen via længdeindstillings-skruen.
2. Over længdejusteringen (► Side 15) i forbindelse med justeringsområdet.

4.4. OPSPÆNDING AF VÆRKTØJ

- ✓ Værktøjet har ingen grater og smuds på skaftet.
 - ✓ Værktøjets spændeevne er kontrolleret i henhold til tabellen Skafttyper (► Side 14).
1. Indsæt værktøjet i spændeskaftet mindst i den min. indspændingsdybde.
 2. Spændeskruen skrues manuelt i indtil anslag med en indvendig sekskantnøgle. Maksimalt tilspændingsmoment 10 Nm.

► Værktøjet er opspændt.

BEMÆRK! Spændeskruen må ikke skrues med en skruemaskine. Spændeskruen ikke sikret mod at falde ned.

4.5. AFMONTERING AF VÆRKTØJET

BEMÆRK! Skru ikke spændeskruen helt af.

1. Løsn spændeskruen 3 – 7 omdrejninger (alt efter typen).
2. Tag værktøjet ud af spændepatronen.

5. Vedligeholdelse og rengøring

5.1. VEDLIGEHOLDELSPLAN

Før hvert skiftehold	Kontrollér med hensyn til synlige udvendige skader eller mangler og funktionsdygtigheden. Kontrollér, at kanter og føringer ikke viser tegn på slitage. <ul style="list-style-type: none"> ■ I tilfælde af mangler skal der låses og sikres mod anvendelse. ■ Skader skal afhjælpes øjeblikkeligt.
Ved værktøjsskift	Rengør spændeboringen og rillen med rengøringsmiddel, der indeholder opløsningsmiddel.
Ved høj spændehyppighed, driftstemperatur, smuds eller slibestøv	Det er nødvendigt med tilpasset rengøring og smøring af spændeskruen. Kobberpasta MOLYKOTE CU 7439 anbefales.
Ved beskadigelse	Kontakt Hoffmann kundeservice.

6. Opbevaring

Smør alle overflade let med olie. Skal opbevares korrosionsbeskyttet og i afspændt tilstand.

7. Bortskaffelse

Overhold de nationale og regionale forskrifter for miljø og bortskaffelse med henblik på korrekt bortskaffelse eller genanvendelse. Metal, ikke-jernholdige metaller, komposit- og hjælpematerialer skal sorteres efter type og bortskaffes på miljøvenlig vis.

8. Tekniske data

8.1. OMDREJNINGSTAL OG MOMENTER

Spænde-Ø	Skaft-Ø	maks. omdrejningstal (afhængigt af udkragningslængden = spændediameteren x 1,5)	Tilladt overførbart moment	Min. spændedybde
6	6h6	40.000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40.000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40.000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40.000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40.000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40.000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25.000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25.000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. LÆNGDEJUSTERING

Længdejustering	Justeringsområde
Aksial	10 mm

8.3. OMGIVELSESBETINGELSER

Driftstemperaturområde	20 ° – 50 °C
Maksimalt kølevæsketryk	80 bar

Sisällysluettelo

1.	Yleisiä ohjeita	17
2.	Turvallisuus.....	17
2.1.	Tärkeät turvallisuusohjeet.....	17
2.2.	Käyttötarkoitus	17
2.3.	Väärinkäyttö.....	17
2.4.	Henkilönsuojaimet	17
2.5.	Henkilöstön pätevyys.....	17
2.6.	Toiminnanharjoittajan velvoitteet.....	17
3.	Laitteen yleiskuva	17
4.	Käyttö.....	17
4.1.	Varsityypit.....	17
4.2.	Käytön rajoitukset.....	17
4.3.	Aksiaalinen pituudensäätö.....	17
4.4.	Työkalun kiinnitys.....	18
4.5.	Työkalun irrotus.....	18
5.	Huolto ja puhdistus.....	18
5.1.	Huoltosuunnitelma	18
6.	Säilytys	18
7.	Hävittäminen	18
8.	Tekniset tiedot.....	18
8.1.	Kierrosluvut ja vääntömomentit	18
8.2.	Pituudensäätö	18
8.3.	Ympäristöolosuhteet	18

1. Yleisiä ohjeita



Lue käyttöohjeet, noudata siinä mainittuja ohjeita, säilytä myöhempiä tarvetta varten ja aina helposti saatavilla.

Varoitusymbolit	Merkitys
VAROITUS	Ilmoittaa vaarasta, joka voi johtaa kuolemaan tai vakavaan loukkaantumiseen, jos sitä ei vältetä.
HUOMIO	Ilmoittaa vaarasta, joka voi johtaa lievään tai keskivakavaan loukkaantumiseen, jos sitä vältetä.
HUOMAUTUS	Ilmoittaa vaarasta, joka voi johtaa aineellisiin vahinkoihin, jos sitä vältetä.
	Ilmoittaa hyödyllisistä vinkeistä ja ohjeista sekä tehokkaaseen ja häiriöttömään käyttöön liittyvistä tiedoista.

Lisää tuotetietoja QR-koodilla



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Turvallisuus

2.1. TÄRKEÄT TURVALLISUUSOHJEET



Teräväreunaisia työkaluja
Viiltohaavojen vaara käsissä.

- Käytä työkalujen vaihdossa suojakäsineitä.



Kiristäminen ilman työkaluja

Kiristäminen ilman työkaluja voi vaurioittaa kiristysistukkaa.

- Älä kiristä kiristysistukkaa ilman työkaluja.



Kiristysistukan korkea lämpötila

Loukkaantumisvaara ja koneen materiaalivaurioiden vaara kiristysistukan lämpenemisen tai kutistumisen vuoksi.

- Älä kuumenna tai kutista kiristysistukkaa.
- Löysää kiristysistukkaa vain, kun sen lämpötila on alle 30 °C.



Kiristys ja löysääminen koneen ollessa käynnissä

Loukkaantumisvaara, kun kiristys ja löysääminen tehdään koneen ollessa käynnissä.

- Löysää kiristysistukkaa vain ulkopuolella ja koneen ollessa pysähdyksissä.



Pitkien, ulkonevien ja raskaiden työkalujen tai jatkokappaleiden käyttö

Loukkaantumisvaara käytettäessä pitkiä, ulkonevia ja raskaita työkaluja tai jatkokappaleita.

- Huomioi maksimaalinen käyntinopeus ja säädä se tarvittaessa yksilöllisiin olosuhteisiin sopivaksi.
- Huomioi koko järjestelmän maksimipituus ja tasapainotus.
- Huomioi koneen puoleisen liitännän ja valitun työkalun rajuuormitus.

2.2. KÄYTTÖTARKOITUS

- HD-istukka pyörimissymmetristen työkalujen kiinnittämiseen.
- Teolliseen käyttöön.
- Ota huomioon vähimmäiskiinnityssyvyys.
- Erytysrakenteita käytettäessä on noudatettava piirustusten poikkeavia tietoja.

2.3. VÄÄRINKÄYTTÖ

- Älä käytä räjähdysvaarallisissa tiloissa.
- Älä käytä paikoissa, joissa on paljon pölyä, syttyviä kaasuja, höyryjä tai liuottimia.
- Älä yhdistä jatkokappaleita.
- Älä käytä työkalua kiinnittämiseen.
- Älä lämmitä kutistuslaitteella.

2.4. HENKILÖNSUOJAIMET

Noudata kansallisia ja paikallisia turvallisuutta ja tapaturmantorjuntaa koskevia määräyksiä. Varaa käyttöön ja käytä tehtävän ja odotettavissa olevien riskien mukaisia suojavaatteita, kuten turvakengkiä ja suojakäsineitä.

2.5. HENKILÖSTÖN PÄTEVYYT

Mekaanisten töiden ammattilainen

Tässä asiakirjassa ammattilaisella tarkoitetaan henkilöitä, jotka tuntevat tuotteen rakenteen, mekaanisen asennuksen, käyttöä, häiriöiden poiston ja huollon ja joilla on seuraava pätevyys:

- Pätevyys/koulutus mekaniikan alalla kansallisesti voimassa olevien määräysten mukaisesti.
- Hydraulikiristysistukan saa asentaa ja työkalut kiinnittää vain mekaanisten töiden ammattilainen.

Opastettu henkilö

Tässä asiakirjassa opastetuilla henkilöillä tarkoitetaan henkilöitä, jotka on opastettu kaikkiin kuljetusta, säilytystä ja käyttöä koskeviin töihin.

2.6. TOIMINNANHARJOITTAJAN VELVOITTEET

Toiminnanharjoittajan on varmistettava, että tuotteella työskentelevät henkilöt noudattavat määräyksiä ja sääntöjä sekä seuraavia ohjeita:

- Kansalliset ja paikalliset turvallisuutta, tapaturmantorjuntaa ja ympäristönsuojelua koskevat määräykset.
- Älä asenna tai ota käyttöön viallisia tuotteita.
- Tarvitavat suojavarusteet on annettava käyttöön.

3. Laitteen yleiskuva



- ① Kiristysruuvi ② Pituuden säätöruuvi ③ Vähimmäiskiinnityssyvyys ④ Kiinnityshalkaisija ⑤ Ilmanpoistoruuvi

4. Käyttö



Ulossinkoutuvia osia

Ruumiinvammojen vaara.

- Varmista koneen vaara-alue.
- Noudata vähimmäiskiinnityssyvyyttä.
- Älä yhdistä jatkokappaleita.
- Vähennä koneen kierroslukua käytettäessä pitkiä, ulkonevia tai raskaita työkaluja.
- Vähennä koneen kierroslukua käytettäessä jatkokappaleita.
- Noudata määritettyjä vääntömomentteja.

4.1. VARSITYYPIT



Huomioi lomake 10 - 12 Käytön rajoitukset [► Sivun 17].

Muoto	Työkalun varsi	Standardi	Kiinnitys
9	Sileä lieriövarsi	DIN 6535 HA DIN 1835, muoto A	Kiinnitettävissä
10	Litteä otsapinta ja lieriövarsi, jossa on yksi vääntötasoa	DIN 6535 HB DIN 1835, muoto B	Kiinnitys-Ø 3 mm - 20 mm: ■ Kiinnitettävissä ■ Vähennysholkkaa suositellaan
11	Kalteva vääntötasoa	DIN 6535 HE DIN 6535 HE DIN 1835, muoto E	Kiinnitys-Ø: ≤ 20 mm: Kiinnitettävissä Kiinnitys-Ø: > 20 mm: ■ Kiinnitettävissä vain vähennysholkin avulla ■ Suositellaan vain lyhytaikaiseen käyttöön ■ Kiinnitettävissä vain vähennysholkin avulla ■ Suositellaan vain lyhytaikaiseen käyttöön
12	Lieriövarsi, jossa on kaksi vääntötasoa	DIN 6535 HB DIN 1835, muoto B	Kiinnitys-Ø: 25 mm - 32 mm: ■ Kiinnitettävissä vain vähennysholkin avulla ■ Suositellaan vain lyhytaikaiseen käyttöön

4.2. KÄYTÖN RAJOITUKSET



Taulukko on voimassa, kun käytetään muuta kuin muotoa 9 olevaa varsiosaa (katso Varsityypit [► Sivun 17]) suhteessa ulkonemaan 1,5 x D.

Kiinnitys-Ø	Maks.pyörimisnopeus
6 mm	20 000 min ⁻¹
8 mm	20 000 min ⁻¹
10 mm	11 000 min ⁻¹
12 mm	7 000 min ⁻¹
16 mm	5 500 min ⁻¹
20 mm	2 000 min ⁻¹

4.3. AKSIAALINEN PITUUDENSÄÄTÖ

HUOMIO! Älä käytä, kun työkalua ei ole kiinnitetty.

1. Säädä aksiaalinen pituudensäätö kuusiokoloavaimella pituudensäätöruuvista.
2. Huomioi pituuden säätö [► Sivun 18] säätömatkaa varten.

4.4. TYÖKALUN KIINNITYS

- ✓ Työkalun varressa ei saa olla purseita eikä likaa.
 - ✓ Työkalun kiinnitys on tarkistettu taulukon Varsityypit [► Sivü 17] mukaisesti.
1. Työnnä työkalu kiinnitysvarteen vähintään vähimmäiskiinnityssyvyteen asti.
 2. Kierrä kiinnitysruuvia käsin kuusiokoloavaimella vasteeseen asti. Suurin kiristysmomentti 10 Nm.
- Työkalu on kiinnitetty.

HUOMIO! Älä käytä kiinnitysruuviin koneruuvainta. Kiinnitysruuvia ei ole varmistettu putoamiselta.

4.5. TYÖKALUN IRROTUS

HUOMIO! Älä irrota kiinnitysruuvia kokonaan.

1. Kierrä kiinnitysruuvia 3–7 kierrosta (mallista riippuen).
2. Irrota työkalu kiristysistukasta.

5. Huolto ja puhdistus

5.1. HUOLTOSUUNNITELMA

Ennen jokaisen työvuoron alkua	Tarkista ulkoisesti havaittavat viat, puutteet ja toimintakyky. Tarkista, onko reunoissa ja ohjaimissa kulumia. <ul style="list-style-type: none"> ■ Lukitse puutteellisuuksien yhteydessä ja estä käyttö. ■ Korjauta viat välittömästi.
Työkalun vaihdossa	Puhdista kiinnitysreikä ja ura liuottimia sisältävällä puhdistusaineella.
Usein tapahtuvassa kiinnityksessä, korkeassa lämpötilassa, suuressa lika- tai hiomapölymäärässä	Kiinnitysruuvien mukautettu puhdistus ja voitelu tarpeen. Kuperitahna MOLYKOTE CU 7439 suositeltu.
Vioissa	Ota yhteyttä Hoffmann Group -huoltopalveluun.

6. Säilytys

Öljyä koko pinta kevyesti. Säilytä korroosiolta suojattuna ja irrotettuna.

7. Hävittäminen

Huomioi asianmukaista hävittämistä ja kierrätystä koskevat valtakunnalliset ja paikalliset ympäristönsuojelu- ja jätehuoltomääräykset. Erottele metallit, ei-metallit, komposiittimateriaalit ja apuaineet lajeittain ja hävitä ne ympäristöstävällisellä tavalla.

8. Tekniset tiedot

8.1. KIERROSLUVUT JA VÄÄNTÖMOMENTIT

Kiinnitys- Ø	Varren Ø	Maks. kierrosluku (riippuu ulkonemasta = ki innityshalkaisija x 1,5)	Sallittu välittyvä vääntömomentti	Vähimmäiskiinnit yssyvyys
6	6h6	40 000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40 000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40 000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25 000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. PITUUDENSÄÄTÖ

Pituudensäätö	Säätömatka
Aksiaalinen	10 mm

8.3. YMPÄRISTÖOLOSUHTEET

Käyttölämpötila-alue	20 ° – 50 °C
Suurin jäähditysainepaine	80 bar

Sommaire

1. Remarques générales	20
2. Sécurité	20
2.1. Consignes générales de sécurité.....	20
2.2. Utilisation normale.....	20
2.3. Mauvais usage raisonnablement prévisible.....	20
2.4. Equipement individuel de protection.....	20
2.5. Qualifications du personnel.....	20
2.6. Obligations de l'exploitant.....	20
3. Aperçu de l'appareil	20
4. Fonctionnement.....	20
4.1. Types de queues	20
4.2. Limites d'utilisation	20
4.3. Réglage axial de la longueur.....	21
4.4. Serrage de l'outil	21
4.5. Retirez l'outil	21
5. Entretien et nettoyage.....	21
5.1. Programme d'entretien	21
6. Stockage.....	21
7. Mise au rebut	21
8. Caractéristiques techniques.....	21
8.1. Vitesses de rotation et couples.....	21
8.2. Réglage de la longueur.....	21
8.3. Conditions ambiantes	21

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk


sl




es

cs

hu

1. Remarques générales

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

Symboles d'avertissement	Signification
 AVERTISSEMENT	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner la mort ou des blessures graves.
 ATTENTION	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères ou modérées.
AVIS	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des dommages matériels.
 AVIS	Indique des astuces et des conseils utiles, ainsi que des informations pour un fonctionnement efficace et fiable.

Code QR pour des informations complémentaires sur les produits



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Sécurité

2.1. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

ATTENTION

Outils à arêtes vives
Coupures aux mains.

- ▶ Porter des gants de protection lors du changement d'outil.

ATTENTION

Serrage sans outil

Un serrage sans outil peut endommager le mandrin.

- ▶ Ne pas serrer le mandrin sans outil.

AVERTISSEMENT

Température élevée du mandrin

Risque de blessures et de dommages des machines en raison de l'échauffement ou du rétrécissement du mandrin.

- ▶ Ne pas chauffer ni rétrécir le mandrin.
- ▶ Desserrer le mandrin exclusivement lorsque sa température est inférieure à 30 °C.

AVERTISSEMENT

Serrage et desserrage sur une machine en fonctionnement

Risque de blessures dues au serrage et au desserrage sur une machine en fonctionnement.

- ▶ Ne desserre le mandrin qu'à l'extérieur et sur une machine à l'arrêt.

AVERTISSEMENT

Utilisation d'outils ou de rallonges longs, en porte-à-faux et lourds

Risque de blessures dues à l'utilisation d'outils ou de rallonges longs, en porte-à-faux et lourds.

- ▶ Respecter la vitesse de rotation maximale et l'adapter éventuellement aux conditions individuelles.
- ▶ Respecter la longueur maximale et la qualité d'équilibrage du système global.
- ▶ Respecter la charge admissible limite de l'interface côté machine et de l'outil choisi.

2.2. UTILISATION NORMALE

- Mandrin HD destiné au serrage d'outils à haute concentricité.
- Pour usage industriel.
- Respecter la profondeur de serrage minimum.
- En cas d'utilisation de conceptions spéciales, tenir compte des indications de plan différentes.

2.3. MAUVAIS USAGE RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE

- Ne pas utiliser dans des zones explosibles.
- Ne pas utiliser dans des environnements fortement poussiéreux ou contenant des gaz ou des vapeurs inflammables ou des solvants.
- Ne pas combiner les rallonges.
- Ne pas utiliser pour le serrage de pièces.
- Ne pas chauffer avec un appareil de frettage.

2.4. EQUIPEMENT INDIVIDUEL DE PROTECTION

Respecter les réglementations nationales et régionales en vigueur en matière de sécurité et de prévention des accidents. Choisir et mettre à disposition des vêtements de protection, tels que des chaussures et des gants, en fonction de l'activité et des risques prévus.

2.5. QUALIFICATIONS 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.
- Seul un technicien spécialisé en travaux mécaniques peut procéder au montage du mandrin expansible hydraulique et au serrage des outils.

Personne compétente

Les personnes compétentes au sens de cette documentation désignent les personnes qui ont été formées pour effectuer des travaux dans les domaines du transport, du stockage et de l'exploitation.

2.6. OBLIGATIONS DE L'EXPLOITANT

L'exploitant doit veiller à ce que les personnes travaillant sur le produit respectent les prescriptions et dispositions ainsi que les consignes suivantes :

- Prescriptions nationales et régionales en matière de sécurité, de prévention des accidents et d'environnement.
- Ne pas assembler, installer ou mettre en service des produits endommagés.
- L'équipement de protection nécessaire doit être mis à disposition.

3. Aperçu de l'appareil



- ① Vis de serrage ② Vis de réglage de longueur ③ Profondeur de serrage minimum ④ Diamètre de serrage ⑤ Vis de purge

4. Fonctionnement

AVERTISSEMENT

Projection de pièces

Risque de blessures.

- ▶ Sécuriser la zone de danger de la machine.
- ▶ Respecter la profondeur de serrage minimum.
- ▶ Ne pas combiner les rallonges.
- ▶ En cas d'utilisation d'outils longs, en porte-à-faux ou lourds, réduire la vitesse de rotation de la machine.
- ▶ En cas d'utilisation d'une rallonge, réduire la vitesse de rotation de la machine.
- ▶ Respecter les couples prescrits.

4.1. TYPES DE QUEUEES



 Respecter les Limites d'utilisation [Page 20] relatives aux types 10 - 12.

Type	Queue d'outil	Norme	Serrabilité
9	Queue cylindrique lisse	DIN 6535 HA DIN 1835, type A	Serrable
10	Face frontale plate et queue cylindrique avec un méplat d'entraînement	DIN 6535 HB DIN 1835, type B	Ø serrage 3 mm - 20 mm : ■ Serrable ■ Douille de réduction recommandée
11	Méplat d'entraînement incliné	DIN 6535 HE	Ø serrage : <= 20 mm : Serrable
		DIN 6535 HE	Ø serrage : > 20 mm : ■ Serrable uniquement avec une douille de réduction ■ Utilisation de courte durée uniquement recommandée
11	Méplat d'entraînement incliné	DIN 1835, type E	■ Serrable uniquement avec une douille de réduction ■ Utilisation de courte durée uniquement recommandée
		DIN 1835, type E	■ Serrable uniquement avec une douille de réduction ■ Utilisation de courte durée uniquement recommandée
12	Queue cylindrique avec deux méplats d'entraînement	DIN 6535 HB DIN 1835, type B	Ø serrage : 25 mm - 32 mm : ■ Serrable uniquement avec une douille de réduction ■ Utilisation de courte durée uniquement recommandée

4.2. LIMITES D'UTILISATION



i Le tableau est valable en cas d'utilisation d'une queue différente du type 9 (voir Types de queues [► Page 20]) par rapport à une longueur de col de 1,5 x D.

Ø serrage	Vitesse de rotation max.
6 mm	20 000 min ⁻¹
8 mm	20 000 min ⁻¹
10 mm	11 000 min ⁻¹
12 mm	7 000 min ⁻¹
16 mm	5 500 min ⁻¹
20 mm	2 000 min ⁻¹

4.3. RÉGLAGE AXIAL DE LA LONGUEUR

AVIS! Ne pas actionner lorsque l'outil est serré.

- Effectuer un réglage axial de la longueur à l'aide d'une clé à 6 pans creux à l'aide de la vis de réglage de longueur.
- Pour la course de réglage, tenir compte du réglage de la longueur [► Page 21].

4.4. SERRAGE DE L'OUTIL

- ✓ La queue de l'outil doit être exempte de bavures et de salissures.
- ✓ La serrabilité de l'outil suivant le tableau Types de queues [► Page 20] doit être vérifiée.

- Insérer l'outil dans la queue de serrage au moins jusqu'à la profondeur de serrage minimum.
- Serrer la vis de serrage à la main jusqu'en butée à l'aide d'une clé à 6 pans creux. Couple de serrage maximum : 10 Nm.

► L'outil est serré.

AVIS! Ne pas actionner la vis de serrage à l'aide d'une visseuse mécanique.

La vis de serrage n'est pas protégée contre la chute.

4.5. RETIREZ L'OUTIL

AVIS! Ne pas dévisser complètement la vis de serrage.

- Serrer la vis de serrage de 3 à 7 tours (suivant le modèle).
- Retirer l'outil du mandrin.

5. Entretien et nettoyage

5.1. PROGRAMME D'ENTRETIEN

Avant le début de chaque poste	Vérifier l'absence dommages extérieurs visibles et de défauts et s'assurer du bon fonctionnement. Vérifier que les bords et les guides ne présentent pas de traces d'usure. <ul style="list-style-type: none"> ■ En cas de défauts, verrouiller immédiatement et empêcher toute utilisation. ■ Faire immédiatement réparer les dégâts.
Lors du changement d'outil	Nettoyer l'alésage de serrage et la rainure à l'aide d'un produit de nettoyage à base de solvant.
En cas de fréquence de serrage ou de température de fonctionnement élevées ou de présence importante de saletés ou de poussières de polissage	Nettoyage adapté et lubrification de la vis de serrage nécessaire. Pâte de cuivre MOLYKOTE CU 7439 recommandée.
En cas d'endommagement	Contactez le service clientèle Hoffmann Group.

6. Stockage

Huiler légèrement l'ensemble de la surface. Stocker à l'abri de la corrosion et à l'état desserré.

7. 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.

8. Caractéristiques techniques

8.1. VITESSES DE ROTATION ET COUPLES

Ø serrage	Ø queue	Vitesse de rotation max. (en fonction de la longueur de col = diamètre de serrage x 1,5)	Couple transmissible autorisé	Profondeur de serrage minimum
6	6h6	40 000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40 000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm

Ø serrage	Ø queue	Vitesse de rotation max. (en fonction de la longueur de col = diamètre de serrage x 1,5)	Couple transmissible autorisé	Profondeur de serrage minimum
20	20h6	40 000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25 000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. RÉGLAGE DE LA LONGUEUR

Réglage de la longueur	Course de réglage
Axial	10 mm

8.3. CONDITIONS AMBIANTES

Plage de températures de fonctionnement	20 ° – 50 °C
Pression de lubrifiant max.	80 bars

Indice

1.	Note generali	23
2.	Sicurezza	23
2.1.	Avvertenze fondamentali per la sicurezza.....	23
2.2.	Uso previsto	23
2.3.	Uso scorretto ragionevolmente prevedibile.....	23
2.4.	Dispositivo di protezione individuale.....	23
2.5.	Qualifiche del personale.....	23
2.6.	Obblighi dell'operatore	23
3.	Panoramica dell'apparecchio.....	23
4.	Uso.....	23
4.1.	Tipi di codolo.....	23
4.2.	Limiti di utilizzo.....	23
4.3.	Regolazione assiale della lunghezza.....	24
4.4.	Serraggio dell'utensile	24
4.5.	Prelevare l'utensile	24
5.	Manutenzione e pulizia	24
5.1.	Piano di manutenzione.....	24
6.	Stoccaggio	24
7.	Smaltimento	24
8.	Dati tecnici	24
8.1.	Numeri di giri e momenti torcenti.....	24
8.2.	Regolazione della lunghezza.....	24
8.3.	Condizioni ambientali	24

1. Note generali



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

Simboli di avvertimento	Significato
AVVERTENZA	Indica un pericolo che può causare morte o lesioni gravi se non viene evitato.
ATTENZIONE	Indica un pericolo che può causare lesioni lievi o di media entità se non viene evitato.
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.

Codice QR per visualizzare ulteriori informazioni sul prodotto



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Sicurezza

2.1. AVVERTENZE FONDAMENTALI PER LA SICUREZZA

ATTENZIONE

Utensili taglienti

Ferite da taglio alle mani.

- ▶ Per la sostituzione dell'utensile indossare guanti protettivi.

ATTENZIONE

Serraggio senza utensile

Il serraggio senza utensile può danneggiare il mandrino.

- ▶ Non serrare il mandrino senza un utensile.

AVVERTENZA

Temperatura del mandrino elevata

Rischio di lesioni e danni materiali alle macchine a causa del riscaldamento o della deformazione del mandrino.

- ▶ Non riscaldare o deformare il mandrino.
- ▶ Sbloccare il mandrino soltanto quando la sua temperatura è inferiore a 30 °C.

AVVERTENZA

Serraggio e sblocco con macchina in funzione

Pericolo di lesioni dovuto al serraggio e allo sblocco quando la macchina è in funzione.

- ▶ Allentare il mandrino soltanto all'esterno e quando la macchina è ferma.

AVVERTENZA

Utilizzo di utensili o prolunghe lunghi, sporgenti e pesanti

Pericolo di lesioni dovuto all'utilizzo di utensili o prolunghe lunghi, sporgenti e pesanti.

- ▶ Rispettare il numero massimo di giri di esercizio e, se necessario, adattarlo alle singole circostanze.
- ▶ Rispettare la lunghezza massima e la qualità di equilibratura del sistema completo.
- ▶ Rispettare la portata limite dell'interfaccia lato macchina e dell'utensile selezionato.

2.2. USO PREVISTO

- Mandrino HD per il serraggio di utensili a rotazione simmetrica.
- Per uso industriale.
- Rispettare la profondità di serraggio minima.
- In caso di utilizzo di strutture speciali, prestare attenzione alle indicazioni differenti dei disegni.

2.3. USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

- Non usare in aree a rischio di esplosione.
- Non utilizzare in zone ad alto contenuto di polveri, gas, vapori o solventi infiammabili.
- Non combinare le prolunghe.
- Non utilizzare per il serraggio di pezzi.
- Non riscaldare con un apparecchio di calettamento.

2.4. DISPOSITIVO DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Osservare le norme nazionali e regionali in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni. L'abbigliamento di protezione, come scarpe di sicurezza e guanti protettivi, deve essere selezionato e messo a disposizione in base alla rispettiva attività e ai rischi a essa associati.

2.5. QUALIFICHE 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.
- Il montaggio del mandrino idraulico e il serraggio di utensili possono essere eseguiti solo da personale specializzato in lavori meccanici.

Personale addestrato

Ai sensi della presente documentazione, per "personale addestrato" si intendono quelle persone che sono state istruite per eseguire lavori attinenti al trasporto, allo stoccaggio e al funzionamento del prodotto.

2.6. OBBLIGHI DELL'OPERATORE

L'operatore deve assicurarsi che le persone che eseguono lavori sul prodotto rispettino le norme e le disposizioni vigenti nonché le seguenti indicazioni:

- Osservare le norme nazionali e regionali in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni, nonché le norme per la tutela dell'ambiente.
- Non montare, installare o azionare il prodotto se risulta danneggiato.
- I dispositivi di protezione necessari devono essere messi a disposizione.

3. Panoramica dell'apparecchio



① Vite di serraggio ② Calibro di regolazione per lunghezze ③ Profondità di serraggio minima ④ Diametro di serraggio ⑤ Valvola di disaerazione

4. Uso

AVVERTENZA

Parti che effettuano l'espulsione

Pericolo di lesioni al corpo.

- ▶ Mettere in sicurezza l'area di pericolo della macchina.
- ▶ Rispettare la profondità di serraggio minima.
- ▶ Non combinare le prolunghe.
- ▶ In caso di utilizzo di utensili lunghi, sporgenti o pesanti, ridurre il numero di giri della macchina.
- ▶ In caso di utilizzo di prolunghe, ridurre il numero di giri della macchina.
- ▶ Rispettare le coppie previste.

4.1. TIPI DI CODOLO



Forma 10 - 12: attenersi ai Limiti di utilizzo [▶ Pagina 23].

Forma	Codolo utensile	Normativa	Capacità di serraggio
9	Codolo cilindrico liscio	DIN 6535 HA DIN 1835, forma A	Serrabile
10	Superficie frontale piana e codolo cilindrico con un piano di trascinamento	DIN 6535 HB DIN 1835, forma B	Ø di serraggio di 3 mm - 20 mm: ■ Serrabile ■ Bussola di riduzione raccomandata
11	Piano di trascinamento inclinato	DIN 6535 HE	Ø di serraggio: <= 20 mm: Serrabile
		DIN 6535 HE	Ø di serraggio: > 20 mm: ■ serrabile solo mediante bussola di riduzione ■ Raccomandato esclusivamente per un utilizzo breve
		DIN 1835, forma E	■ serrabile solo mediante bussola di riduzione ■ Raccomandato esclusivamente per un utilizzo breve
12	Codolo cilindrico con due piani di trascinamento	DIN 6535 HB DIN 1835, forma B	Ø di serraggio: 25 mm - 32 mm: ■ serrabile solo mediante bussola di riduzione ■ Raccomandato esclusivamente per un utilizzo breve

4.2. LIMITI DI UTILIZZO



i La tabella è valida per l'utilizzo di un codolo diverso dalla forma 9 (vedere Tipi di codolo ► Pagina 23) con riferimento relativo a una sporgenza di 1,5 x D.

Ø di serraggio	Numero di giri max.
6 mm	20.000 min ⁻¹
8 mm	20.000 min ⁻¹
10 mm	11.000 min ⁻¹
12 mm	7.000 min ⁻¹
16 mm	5.500 min ⁻¹
20 mm	2.000 min ⁻¹

4.3. REGOLAZIONE ASSIALE DELLA LUNGHEZZA

AVVISO! Non agire sulla regolazione in caso di utensile serrato.

1. Eseguire la regolazione assiale della lunghezza con una chiave a brugola tramite la vite di regolazione della lunghezza.
2. Per la corsa di regolazione, consultare la sezione Regolazione della lunghezza ► Pagina 24].

4.4. SERRAGGIO DELL'UTENSILE

- ✓ Utensile senza sbavature e pulito in corrispondenza del codolo.
- ✓ Capacità di serraggio dell'utensile verificata a fronte della tabella Tipi di codolo ► Pagina 23].

1. Inserire l'utensile all'interno del codolo di serraggio almeno per la profondità di serraggio minima.
2. Avvitare manualmente la vite di serraggio con una chiave a brugola fino all'arresto. Coppia di serraggio massima di 10 Nm.

► Utensile serrato.

AVVISO! Non agire sulla vite di serraggio con un avvitatore meccanico. Vite di serraggio non protetta contro le cadute.

4.5. PRELEVARE L'UTENSILE

AVVISO! Non svitare completamente la vite di serraggio.

1. Stringere la vite di serraggio di 3 - 7 giri (a seconda della versione).
2. Rimuovere l'utensile dal mandrino.

5. Manutenzione e pulizia

5.1. PIANO DI MANUTENZIONE

All'inizio di ogni turno	Controllare il corretto funzionamento e l'eventuale presenza di danni o imperfezioni evidenti sulla parte esterna. Controllare che i bordi e le guide non presentino segni di usura. <ul style="list-style-type: none"> ■ In caso di difetti, bloccare e assicurarsi che non venga utilizzato. ■ Far subito riparare i danni riscontrati.
In caso di sostituzione dell'utensile	Pulire il foro di serraggio e la scanalatura con detergenti a base di solventi.
In caso di frequenza di serraggio elevata, temperatura operativa alta, grandi quantità di polvere di rettifica o impurità	Sono necessarie una pulizia e una lubrificazione adeguate della vite di serraggio. Si consiglia l'uso della pasta di rame MO-LYKOTE CU 7439.
In caso di danneggiamento	Contattare il servizio clienti di Hoffmann Group.

6. Stoccaggio

Lubrificare leggermente l'intera superficie. Conservare al riparo dalla corrosione e in uno stato non serrato.

7. 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.

8. Dati tecnici

8.1. NUMERI DI GIRI E MOMENTI TORCENTI

Serraggio Ø	Ø codolo	Numero di giri max. (in base alla sporgenza = diametro di serraggio x 1,5)	Coppia trasmissibile consentita	Profondità di serraggio minima
6	6h6	40.000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40.000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40.000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40.000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40.000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40.000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm

Serraggio Ø	Ø codolo	Numero di giri max. (in base alla sporgenza = diametro di serraggio x 1,5)	Coppia trasmissibile consentita	Profondità di serraggio minima
25	25h6	25.000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25.000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA

Regolazione della lunghezza	Corsa di regolazione
Assiale	10 mm

8.3. CONDIZIONI AMBIENTALI

Range della temperatura operativa	20 - 50 °C
Pressione max. del lubrificante	80 bar

Sadržaj

1. Opće upute	26
2. Sigurnost	26
2.1. Osnovne sigurnosne upute.....	26
2.2. Namjenska upotreba.....	26
2.3. Neproprisna upotreba.....	26
2.4. Osobna zaštitna oprema.....	26
2.5. Kvalifikacije osoblja.....	26
2.6. Obveze operatera.....	26
3. Pregled uređaja	26
4. Rad	26
4.1. Vrste drški.....	26
4.2. Granice primjene.....	26
4.3. Aksijalno podešavanje duljine.....	26
4.4. Stezanje alata.....	27
4.5. Uklanjanje alata.....	27
5. Održavanje i čišćenje	27
5.1. Plan održavanja.....	27
6. Skladištenje	27
7. Odlaganje u otpad	27
8. Tehnički podaci	27
8.1. Brojevi okretaja i zakretni momenti.....	27
8.2. Podešavanje duljine.....	27
8.3. Uvjeti okoline.....	27

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk


sl

es

cs

hu

1. Opće upute

 Pročitajte upute za rukovanje i pridržavajte ih se te ih spremite i držite na raspolaganju kao referencu.

Simboli upozorenja	Značenje
 UPOZORENJE	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do smrti ili teških ozljeda.
 OPREZ	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do lakših ili umjerenih ozljeda.
NAPOMENA	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do materijalne štete.
	Označava korisne savjete i napomene te informacije za učinkovit i besprijekoran rad.

QR kod za daljnje informacije o proizvodu



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Sigurnost

2.1. OSNOVNE SIGURNOSNE UPUTE

OPREZ

Alati s oštrim rubovima

Posjekotine na rukama.

- ▶ Nosite zaštitne rukavice prilikom promjene alata.

OPREZ

Stezanje bez alata

Stezanje bez alata može oštetiti steznu glavu.

- ▶ Steznu glavu ne stezati bez alata.

UPOZORENJE

Visoka temperatura stezne glave

Opasnost od ozljeda i materijalne štete na strojevima zbog zagrijavanja ili skupljanja stezne glave.

- ▶ Ne zagrijavati ili skupljati steznu glavu.
- ▶ Steznu glavu otpuštati samo kada je temperatura stezne glave ispod 30°C.

UPOZORENJE

Stezanje i otpuštanje dok stroj radi

Opasnost od ozljeda zbog stezanja i otpuštanja dok stroj radi.

- ▶ Steznu glavu otpuštati samo izvana i kada stroj miruje.

UPOZORENJE

Korištenje dugih, stršećih i teških alata ili produžetaka

Opasnost od ozljeda zbog korištenja dugih, stršećih i teških alata ili produžetaka.

- ▶ Pridržavati se maksimalne radne brzine i po potrebi prilagoditi individualnim okolnostima.
- ▶ Pridržavati se maksimalne duljine i kvalitete balansiranja cijelog sustava.
- ▶ Pridržavati se ograničenja opterećenja prihvata stroja i odabranog alata.

2.2. NAMJENSKA UPOTREBA

- HD stezna glava za stezanje rotacijski simetričnih alata.
- Za industrijsku upotrebu.
- Obratiti pažnju na minimalnu dubinu stezanja.
- Pri korištenju posebnih konstrukcija, obratiti pažnju na odstupajuće podatke crteža.

2.3. NEPROPISNA UPOTREBA

- Uporaba u potencijalno eksplozivnim područjima nije dopuštena.
- Ne upotrebljavajte u područjima s visokim udjelom prašine, zapaljivim plinovima, parama ili otapalima.
- Ne kombinirati produžetke.
- Ne koristiti za stezanje obradaka.
- Ne zagrijavati indukcijskim uređajem za termostezanje.

2.4. OSOBNA ZAŠTITNA OPREMA

Pridržavajte se nacionalnih i regionalnih propisa za sigurnost i sprječavanje nezgoda. Zaštitna odjeća, kao što je zaštita za stopala i zaštitne rukavice, mora se odabrati i staviti na raspolaganje sukladno očekivanim rizicima kod odgovarajućih aktivnosti.

2.5. KVALIFIKACIJE OSOBLJA

Stručno osoblje za mehaničarske radove

Stručno osoblje u smislu ove dokumentacije su osobe koje su upoznate s montažom, mehaničkom instalacijom, puštanjem u rad, rješavanjem problema i održavanjem proizvoda i koje imaju sljedeće kvalifikacije:

- Kvalifikacija/osposobljavanje u području mehanike u skladu s važećim nacionalnim propisima.

- Ugradnju hidrauličke stezne glave i stezanje alata smiju izvoditi samo stručnjaci za mehaničke radove.

Obučena osoba

Obučene osobe u smislu ove dokumentacije su osobe koje su obučene za provedbu radova u područjima transporta, skladištenja i upravljanja.

2.6. OBVEZE OPERATERA

Operator se treba pobrinuti za to da se osobe koje rade na proizvodu pridržavaju propisa i odredbi te sljedećih napomena:

- Nacionalni i regionalni propisi za sigurnost, sprječavanje nezgoda i zaštitu okoliša.
- Nemojte montirati, instalirati ili u pogon stavljati oštećene proizvode.
- Potrebna oprema za zaštitu na radu mora biti dostupna.

3. Pregled uređaja



- ① Stezni vijak
- ② Vijak za podešavanje duljine
- ③ Minimalna dubina stezanja
- ④ Promjer stezanja
- ⑤ Vijak za odražavanje

4. Rad

UPOZORENJE

Dijelovi koji se izbacuju

Opasnost od ozljede tijela.

- ▶ Osigurajte opasno područje stroja.
- ▶ Pridržavajte se minimalne dubine stezanja.
- ▶ Ne kombinirati produžetke.
- ▶ Kada koristite dugačke, isturene ili teške alate, smanjite broj okretaja stroja.
- ▶ Kada koristite produžetak, smanjite broj okretaja stroja.
- ▶ Pridržavajte se navedenih okretnih momenata.

4.1. VRSTE DRŠKI




 Obratiti pažnju na oblik 10 - 12 Granice primjene [▶ Stranica 26].

Oblik	Drška alata	Norma	Kapacitet stezanja
9	Glatka cilindrična drška	DIN 6535 HA DIN 1835, oblik A	Može se stezati
10	Ravna prednja strana i cilindrična drška sa steznom površinom	DIN 6535 HB DIN 1835, oblik B	Stezanje – Ø 3 mm – 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Može se stezati ■ Preporučuje se redukcijaska čahura
11	Nagnuta stezna površina	DIN 6535 HE	Ø stezanja: ≤ 20 mm: Može se stezati
		DIN 6535 HE	Ø stezanja: > 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Može se stezati samo s redukcijaskom čahurom ■ Preporučuje se samo kratkotrajna upotreba
12	Cilindrična drška s dvije stezne površine	DIN 6535 HB	Ø stezanja: 25 mm – 32 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Može se stezati samo s redukcijaskom čahurom ■ Preporučuje se samo kratkotrajna upotreba
		DIN 1835, oblik E	

4.2. GRANICE PRIMJENE



 Tablica vrijedi kada se koristi drška koja odstupa od oblika 9 (vidi Vrste drški [▶ Stranica 26]) u vezi sa slobodnom duljinom od 1,5 x D.

Ø stezanja	Maks. broj okretaja
6 mm	20.000 min ⁻¹
8 mm	20.000 min ⁻¹
10 mm	11.000 min ⁻¹
12 mm	7.000 min ⁻¹
16 mm	5.500 min ⁻¹
20 mm	2.000 min ⁻¹

4.3. AKSIJALNO PODEŠAVANJE DULJINE

NAPOMENA! Nemojte raditi kad je alat pričvršćen.

1. Namjestite aksijalno podešavanje duljine ključem s unutarnjim šesterokutom preko vijka za podešavanje duljine.
2. Za podešavanje obratite pažnju na podešavanje duljine. [► Stranica 27]

4.4. STEZANJE ALATA

- ✓ Alat na drški bez rupa i prljavštine.
 - ✓ Kapacitet stezanja alata provjerava se u skladu s tablicom Vrste drški [► Stranica 26].
1. Alat u steznu dršku umetnuti najmanje do minimalne dubine stezanja.
 2. Stezni vijak okrenuti do kraja ručno s ključem s unutarnjim šesterokutom. Maksimalni moment 10 Nm.

► Alat stegnut.

NAPOMENA! Stezni vijak ne koristiti s mehaničkim odvijačem. Stezni vijak nije osiguran od ispadanja.

4.5. UKLANJANJE ALATA

NAPOMENA! Ne potpuno odvrnuti stezni vijak.

1. Stezni vijak okrenuti 3 – 7 puta (ovisno o izvedbi).
2. Alat izvaditi iz stezne glave.

5. Održavanje i čišćenje

5.1. PLAN ODRŽAVANJA

Prije početka svake smjene	Provjeriti vidljivu vanjsku štetu, nedostatke i operativnost. Rubove i vodilice provjeriti za znakove istrošenosti. <ul style="list-style-type: none"> ■ U slučaju nedostataka blokirati i osigurati od uporabe. ■ Odmah ukloniti štetu.
Kod zamjene alata	Očistite otvore i žljeb sredstvom za čišćenje na bazi otapala.
Kod učestalog stezanja, visoke radne temperature, prljavštine ili prašine pri brušenju	Potrebno prilagođeno čišćenje i podmazivanje steznog vijka. Preporučuje se bakrena pasta MOLYKOTE CU 7439.
Kod oštećenja	Kontaktirajte službu za korisnike tvrtke Hoffmann Group.

6. Skladištenje

Lagano nauljite cijelu površinu. Skladištiti zaštićeno od korozije i opušteno.

7. Odlaganje u otpad

Pridržavajte se nacionalnih i regionalnih propisa za zaštitu okoliša i zbrinjavanje radi pravilnog odlaganja ili recikliranja. Metale, nemetale, kompozitne materijale i pomoćne materijale odvojite prema vrsti i odložite ih na ekološki prihvatljiv način.

8. Tehnički podaci

8.1. BROJEVI OKRETAJA I ZAKRETNI MOMENTI

Stezni Ø	Ø drške	maks. broj okretaja (ovisno o slobodnoj duljini = promjer stezanja x 1,5)	dopušteni prijenosni zakretni moment	Minimalna dubina stezanja
6	6h6	40.000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40.000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40.000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40.000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40.000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40.000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25.000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25.000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. PODEŠAVANJE DULJINE

Podešavanje duljine	Put podešavanja
Aksijalno	10 mm

8.3. UVJETI OKOLINE

Raspon radne temperature	20 ° – 50 °C
Maksimalni tlak rashladnog sredstva	80 bara

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

Turinys

1.	Bendrieji nurodymai	29
2.	Sauga	29
2.1.	Esminės saugos nuorodos	29
2.2.	Naudojimas pagal paskirtį	29
2.3.	Netinkamas naudojimas	29
2.4.	Asmeninės apsaugos priemonės	29
2.5.	Asmenų kvalifikacija	29
2.6.	Eksploatuotojo pareigos	29
3.	Įrenginio apžvalga	29
4.	Darbas	29
4.1.	Koto tipai	29
4.2.	Naudojimo ribos	29
4.3.	Ašinis ilgio reguliavimas	30
4.4.	Įrankio užspaudimas	30
4.5.	Įrankio išėmimas	30
5.	Techninė priežiūra ir valymas	30
5.1.	Techninės priežiūros planas	30
6.	Laikymas	30
7.	Šalinimas	30
8.	Techniniai duomenys	30
8.1.	Sūkių skaičius ir sukimo momentai	30
8.2.	Ilgio reguliavimas	30
8.3.	Aplinkos sąlygos	30

1. Bendrieji nurodymai



Perskaitykite naudojimo instrukciją, atkreipkite dėmesį į pastabas, laikykitės tolesnių nurodymų ir visada ją laikykitės pasiekiamoje vietoje.

Įspėjimo simbolis	Reikšmė
ĮSPĖJIMAS	Nurodo pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, gali sukelti mirtį ar rimtų sužalojimų.
PERSPĖJIMAS	Nurodo pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, gali sukelti lengvų ar vidutinio sunkumo sužalojimų.
PRANEŠIMAS	Nurodo pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, gali sukelti materialinės žalos.
	Nurodo naudingus patarimus ir rekomendacijas, taip pat informaciją, reikalingą efektyviai eksploatacijai bei trikčių.

QR kodas išsamesnei informacijai apie gaminį gauti



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Sauga

2.1. ESMINĖS SAUGOS NUORODOS

PERSPĖJIMAS

Aštriabriauniai įrankiai

Įpjovimai ant rankų.

- ▶ Keisdami įrankius, mūvėkite apsaugines pirštines.

PERSPĖJIMAS

Tvirtinimas nenaudojant įrankio

Tvirtinimas nenaudojant įrankio gali turėti įtakos užspaudimo griebtuvo pažeidimams.

- ▶ Užspaudimo griebtuvą tvirtinkite naudodami įrankį.

ĮSPĖJIMAS

Didelė užspaudimo griebtuvo temperatūra

Susižeidimo ir nuostolių pavojus dirbant staklėmis dėl perkaitimo arba užspaudimo griebtuvo išsiplėtimo.

- ▶ Užspaudimo griebtuvas neįkaista ir nesiplečia.
- ▶ Užspaudimo griebtuvą užspauskite esant žemesnei negu 30°C temperatūrai.

ĮSPĖJIMAS

Užspaudimas ir atlaisvinimas veikiant staklėms

Susižeidimo pavojus užspaudžiant ir atlaisvinant stakles.

- ▶ Užspaudimo griebtuvą atlaisvinkite tik iš išorės ir staklėms sustojus.

ĮSPĖJIMAS

Ilgį, išsikišę ar sunkūs įrankiai bei jų priedai

Susižeidimo pavojus naudojant ilgus, išsikišusius ar sunkius įrankius bei jų priedus.

- ▶ Laikykitės maksimalaus veikimo greičio ir, jei reikia, reguliuokite pagal individualias aplinkybes.
- ▶ Laikykitės maksimalaus sistemos ilgio ir balansavimo kokybės.
- ▶ Atsižvelkite į staklių sąsają ir pasirinkto įrankio apkrovos ribą.

2.2. NAUDOJIMAS PAGAL PASKIRTĮ

- HD griebtuvas, skirtas sukimosi atžvilgiu simetriškų įrankių užveržimui.
- Skirtas pramoniniam naudojimui.
- Atkreipkite dėmesį į minimalų užspaudimo gylį.
- Naudodami specialias konstrukcijas atkreipkite dėmesį į verčių, pateikiamų brėžinyje, nukrypimus.

2.3. NETINKAMAS NAUDOJIMAS

- Nenaudokite potencialiai sprogiuose atmosferose.
- Nenaudoti vietoje, kuriose yra daug dulkių, degių dujų, garų ar tirpiklių.
- Ilgintuvų derinti negalima.
- Nenaudoti apdirbamų ruošinių užspaudimui.
- Nešildykite su karštojo užspaudimo griebtuvu.

2.4. ASMENINĖS APSAUGOS PRIEMONĖS

Laikykitės nacionalinių ir regioninių saugumo ir nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių. Apsauginius drabužius, pvz., kojų apsaugą ir apsaugines pirštines, reikia pasirinkti ir jomis apsirūpinti, atsižvelgiant į atitinkamą veiklą ir numatomą riziką.

2.5. ASMENŲ KVALIFIKACIJA

Mechanikos darbų specialistas

Šiuo atveju specialistai – asmenys, kuriems yra patikėtas gaminio pastatymas, mechaninė instaliacija, paleidimas eksploatuoti, trikčių šalinimas ir techninė priežiūra ir kurie turi toliau nurodytą kvalifikaciją:

- Kvalifikacija / išsilavinimas mechanikos srityje pagal nacionalinius teisės aktus.

- Hidraulinio griebtuvo montavimą ir įrankių tvirtinimą gali atlikti tik specialistas.

Instruktuotas asmuo

Šiuo atveju instruktuoti asmenys – asmenys, kurie buvo instruktuoti apie transportavimo, laikymo ir eksploatavimo darbus.

2.6. EKSPLOATUOTOJO PAREIGOS

Naudotojas privalo užtikrinti, kad asmenys, dirbantys su gaminiu, laikytųsi taisyklių, nuostatų ir toliau pateikiamų nurodymų:

- Nacionalinių ir regioninių saugos, nelaimingų atsitikimų prevencijos ir aplinkos apsaugos taisyklių.
- Nemontuokite, nediekite ir neeksploatuokite sugadintų gaminių.
- Privaloma pasirūpinti būtinomis apsaugos priemonėmis.

3. Įrenginio apžvalga



A

- ① Užveržimo varžtas
- ② Ilgio reguliavimo varžtas
- ③ Mažiausias užspaudimo gylis
- ④ Užspaudimo skersmuo
- ⑤ Oro išleidimo varžtas

4. Darbas

ĮSPĖJIMAS

Išstumiančios dalys

Susižalojimo rizika.

- ▶ Aptverkite pavojingą staklių zoną.
- ▶ Laikykitės minimalaus užspaudimo gylio.
- ▶ Ilgintuvų derinti negalima.
- ▶ Naudodami ilgus, išsikišusius ar sunkius įrankius, sumažinkite staklių sūkių skaičių.
- ▶ Naudodami ilgintuvą, sumažinkite staklių sūkių skaičių.
- ▶ Laikykitės nurodyto sukimo momento.

4.1. KOTO TIPAI



C



Forma 10 - 12 Naudojimo ribos [► 29] laikykitės naudojimo aprašymų.

Forma	Įrankio kotas	Standartas	Užspaudimo galimybės
9	Lygus cilindrinis kotas	DIN 6535 HA DIN 1835, forma A	Užspaudžiamas
10	Plokščias ir cilindrinis kotas su įpjovomis	DIN 6535 HB DIN 1835, forma B	Užspaudimo – Ø 3 mm - 20 mm: ■ Užspaudžiamas ■ Rekomenduojama pereinamoji įvori
11	Nuožulni įpjova	DIN 6535 HE	Užspaudimo – Ø: ≤ 20 mm: Užspaudžiamas
		DIN 6535 HE	Užspaudimo – Ø: > 20 mm: ■ Galima užspausti tik su pereinamoja įvori ■ Rekomenduojama tik trumpalaikiam naudojimui
		DIN 1835, forma E	■ Galima užspausti tik su pereinamoja įvori ■ Rekomenduojama tik trumpalaikiam naudojimui
12	Cilindrinis kotas su dviem įpjovomis	DIN 6535 HB DIN 1835, forma B	Užspaudimo – Ø: 25 mm – 32 mm: ■ Galima užspausti tik su pereinamoja įvori ■ Rekomenduojama tik trumpalaikiam naudojimui

4.2. NAUDOJIMO RIBOS



C



Lentelė galioja, kai naudojamas kitas nei 9 formos kotas (žr. Koto tipai [► 29]), atsižvelgiant į 1,5 x D iškyšos ilgį.

Užspaudimo - Ø	maks. sūkių skaičius
6 mm	20.000 min ⁻¹
8 mm	20.000 min ⁻¹
10 mm	11.000 min ⁻¹
12 mm	7.000 min ⁻¹
16 mm	5.500 min ⁻¹
20 mm	2.000 min ⁻¹

Užspaudimo - Ø	maks. sūkių skaičius
----------------	----------------------

4.3. AŠINIS ILGIO REGULIAVIMAS

PRANEŠIMAS! Nenaudokite, kai įrankis užveržtas.

1. Ašinį ilgį reguliuokite šešiabriauniu vidiniu raktu naudodami ilgio reguliavimo varžtą.
2. Reguliuodami atkreipkite dėmesį į ilgio nustatymą [► 30].

4.4. ĮRANKIO UŽSPAUDIMAS

- ✓ Įrankis ant veleno be užvartų ir nešvarumų.
 - ✓ Įrankio užspaudimo galimybės tikrinamos pagal lentelę Koto tipai [► 29].
1. Įrankį įstatykite į prispaudimo kotą ne mažiau kaip iki mažiausio užspaudimo gylio.
 2. Įsukite užspaudimo varžtą ranka iki galo, naudodami šešiakampį raktą. Didžiausias užveržimo momentas 10 Nm.

► Įrankis užspaustas.

PRANEŠIMAS! Nesukite užveržimo varžto naudodami mašininį sukтуvą. Užveržimo varžtas nėra užfiksuotas.

4.5. ĮRANKIO IŠĖMIMAS

PRANEŠIMAS! Negalima visiškai atsukti užspaudimo varžto.

1. Užsukite užveržimo varžtą 3 – 7 apsisukimais (priklausomai nuo modelio).
2. Išimkite įrankį iš griebtuvo.

5. Techninė priežiūra ir valymas

5.1. TECHNINĖS PRIEŽIŪROS PLANAS

Prieš kiekvienos pamainos darbo pradžią	Patikrinkite, ar nėra išorinių pažeidimų, defektų ir ar tinkamai veikia. Patikrinkite, ar nėra nusidėvėjimo žymių ant pjovimo briaunų ir kreipiančiųjų. <ul style="list-style-type: none"> ■ Darbastalį užrakinkite ir nenaudokite. ■ Nedelsdami atstatykite padarytą žalą.
Keičiant įrankį	Užspaudimo kiaurymę ir griovelius reikia valyti naudojant tirpiklio pagrindu pagamintas valymo priemones.
Kai užspaudimo dažnis didelis, temperatūra aukšta, yra nešvarumų ir šlifavimo dulkių	Būtina reguliuoti užspaudimo varžto valymą ir sutevimą. Rekomenduojame vario pastą MOLYKOTE CU 7439.
Esant žalai	Susisiekite su Hoffmann Group klientų aptarnavimo skyriumi.

6. Laikymas

Lengvai sutepinkite visą paviršių. Laikyti neužspaudus ir apsaugoti nuo korozijos.

7. Šalinimas

Norėdami tinkamai pašalinti ar perdirbti, laikykitės nacionalinių ir regioninių aplinkos apsaugos ir utilizavimo taisyklių. Atskirkite metalus, nemetalus, kompozitus ir pagalbines medžiagas pagal rūšis ir šalinkite aplinkai tinkamu būdu.

8. Techniniai duomenys

8.1. SŪKIŲ SKAIČIUS IR SUKIMO MOMENTAI

Užveržimo Ø	Koto Ø	maks. sūkių skaičius (priklausomai nuo iškyšos ilgio = užspaudimo skersmens x 1,5)	Leistinas sukimo momentas	Minimalus užspaudimo gylis
6	6h6	40.000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40.000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40.000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40.000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40.000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40.000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25.000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25.000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. ILGIO REGULIAVIMAS

Ilgio reguliavimas	Reguliavimas
Ašin.	10 mm

8.3. APLINKOS SĄLYGOS

Naudojimo temperatūros diapazonas	20 ° – 50 °C
Maksimalus aušinimo skysčio slėgis	80 bar

Inhoudsopgave

1. Algemene aanwijzingen	32
2. Veiligheid	32
2.1. Basisveiligheidsaanwijzingen	32
2.2. Beoogd gebruik	32
2.3. Onjuist gebruik	32
2.4. Persoonlijke beschermingsmiddelen	32
2.5. Persoonlijke kwalificaties	32
2.6. Verplichtingen van de exploitant	32
3. Overzicht van het apparaat	32
4. Gebruik	32
4.1. Schachttypes	32
4.2. Gebruiksgrenzen	32
4.3. Axiale lengteverstelling	33
4.4. Gereedschap spannen	33
4.5. Gereedschap verwijderen	33
5. Onderhoud en reiniging	33
5.1. Onderhoudsschema	33
6. Opslag	33
7. Afvoer	33
8. Technische gegevens	33
8.1. Toerentallen en draaimomenten	33
8.2. Lengteverstelling	33
8.3. Omgevingsomstandigheden	33

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

1. Algemene aanwijzingen



Handleiding lezen, in acht nemen, voor later gebruik bewaren en te allen tijde beschikbaar houden.

Waarschuwingssymbolen	Betekenis
WAARSCHUWING	Duidt een gevaar aan, dat de dood of zwaar letsel tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen.
VOORZICHTIG	Duidt een gevaar aan, dat licht of middelmatig letsel tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen.
LET OP	Duidt een gevaar aan, dat materiële schade tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen.
	Duidt nuttige tips en aanwijzingen aan, evenals informatie voor een efficiënt en storingsvrij gebruik.

QR-code aanvullende productinformatie



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Veiligheid

2.1. BASISVEILIGHEIDSAANWIJZINGEN

VOORZICHTIG

Scherpe gereedschappen

- Snijverwondingen aan handen.
- ▶ Voor wisseling van gereedschap veiligheidshandschoenen dragen.

VOORZICHTIG

Spannen zonder gereedschap

- Spannen zonder gereedschap kan tot beschadiging van de spanhouder leiden.
- ▶ Spanhouder niet zonder gereedschap spannen.

WAARSCHUWING

Hoge spanhoudertemperatuur

Gevaar voor letsel en materiële schade aan machines door verhitten of krimpen van de spanhouder.

- ▶ Spanhouder niet verhitten of krimpen.
- ▶ Spanhouder uitsluitend bij een spanhoudertemperatuur van onder 30 °C onspannen.

WAARSCHUWING

Spannen en ontspannen bij draaiende machine

- Gevaar voor letsel door spannen en ontspannen bij draaiende machine.
- ▶ Spanhouder alleen buiten en bij een stilstaande machine losmaken.

WAARSCHUWING

Gebruik van lange, uitstekende en zware gereedschappen of verlengstukken
Gevaar voor letsel door gebruik van lange, uitstekende en zware gereedschappen of verlengstukken.

- ▶ Maximaal bedrijfstoerental in acht nemen en evt. aan de individuele omstandigheden aanpassen.
- ▶ Maximale lengte en balanceerkwaliteit van het totale systeem in acht nemen.
- ▶ De maximale belastbaarheid van de aansluiting van de machine en het geselecteerde gereedschap in acht nemen.

2.2. BEOOGD GEBRUIK

- HD-spanhouder voor het spannen van rotatiesymmetrisch gereedschap.
- Voor industrieel gebruik.
- Minimale opspandiepte in acht nemen.
- Bij gebruik van speciale constructies, afwijkende tekeninggegevens in acht nemen.

2.3. ONJUIST GEBRUIK

- Niet gebruiken in omgevingen met explosiegevaar.
- Niet op plaatsen met hoge stofconcentraties, brandbare gassen, dampen of oplosmiddelen gebruiken.
- Verlengstukken niet combineren.
- Niet gebruiken voor werkstukopspanning.
- Niet met een krimpapparaat opwarmen.

2.4. PERSOONLIJKE BESCHERMINGSMIDDELEN

Nationale en regionale voorschriften voor veiligheid en ongevallenpreventie in acht nemen. Beschermende kleding zoals voetbescherming en veiligheidshandschoenen overeenkomstig de betreffende werkzaamheid en de te verwachten risico's kiezen en beschikbaar stellen.

2.5. PERSOONLIJKE KWALIFICATIES

Specialist voor mechanische werkzaamheden

Specialist als bedoeld in deze documentatie zijn personen die vertrouwd zijn met opbouw, mechanische installatie, ingebruikneming, verhelpen van storingen en onderhoud van het product en over de volgende kwalificaties beschikken:

- Kwalificatie/opleiding op het gebied van mechanica volgens de nationaal geldende voorschriften.
- Montage van de hydrohouder en spannen van gereedschappen alleen door specialist voor mechanische werkzaamheden laten uitvoeren.

Geïnstrueerde persoon

Geïnstrueerde persoon als bedoeld in deze documentatie zijn personen die zijn geïnstrueerd voor de uitvoering van werkzaamheden op het gebied van transport, opslag en gebruik.

2.6. VERPLICHTINGEN VAN DE EXPLOITANT

De gebruiker dient ervoor te zorgen dat personen die aan het product werken, de voorschriften en bepalingen, alsmede de volgende aanwijzingen in acht nemen:

- Nationale en regionale voorschriften voor veiligheid, ongevallenpreventie en milieubescherming.
- Geen beschadigde producten monteren, installeren of in gebruik nemen.
- De vereiste veiligheidsuitrusting moet beschikbaar worden gesteld.

3. Overzicht van het apparaat



- ① Spanschroef ② Lengte-instelschroef ③ Minimale opspandiepte ④ Spandiameter ⑤ Ontluchtingsschroef

4. Gebruik

WAARSCHUWING

Eruit geslingerde onderdelen

Gevaar voor lichamelijk letsel.

- ▶ Gevarezone van de machine beveiligen.
- ▶ Minimale opspandiepte aanhouden.
- ▶ Verlengstukken niet combineren.
- ▶ Bij gebruik van lange, uitstekende of zware gereedschappen, toerental van de machine verlagen.
- ▶ Bij gebruik van een verlengstuk, toerental van de machine verlagen.
- ▶ De opgegeven draaimomenten aanhouden.

4.1. SCHACHTTYPES



Vorm 10 – 12 Gebruiksgrenzen [▶ Pagina 32] in acht nemen.

Vorm	Gereedschaps-schacht	Norm	Spanbaarheid
9	Gladde cilinderschacht	DIN 6535 HA DIN 1835, vorm A	Spanbaar
10	Platte kopse kant en cilinderschacht met een meeneemvlak	DIN 6535 HB DIN 1835, vorm B	Span-Ø 3 mm – 20 mm: ■ Spanbaar ■ Reduceerhuls aanbevolen
11	Schuin meeneemvlak	DIN 6535 HE DIN 6535 HE DIN 1835, vorm E	Span-Ø: ≤ 20 mm: Spanbaar Span-Ø: > 20 mm: ■ Alleen spanbaar met reduceerhuls ■ Alleen kortdurend gebruik aanbevolen ■ Alleen spanbaar met reduceerhuls ■ Alleen kortdurend gebruik aanbevolen
12	Cilinderschacht met twee meeneemvlakken	DIN 6535 HB DIN 1835, vorm B	Span-Ø: 25 mm – 32 mm: ■ Alleen spanbaar met reduceerhuls ■ Alleen kortdurend gebruik aanbevolen

4.2. GEBRUIKSGRENZEN



De tabel is geldig bij gebruik van een schacht die afwijkt van vorm 9 (zie Schachttypes [▶ Pagina 32]) met betrekking tot een afkoppellengte van 1,5 x D.

Span-Ø	Max. toerental
6 mm	20.000 min ⁻¹

Span-Ø	Max. toerental
8 mm	20.000 min ⁻¹
10 mm	11.000 min ⁻¹
12 mm	7.000 min ⁻¹
16 mm	5.500 min ⁻¹
20 mm	2.000 min ⁻¹

4.3. AXIALE LENGTEVERSTELLING

LET OP! Niet bedienen bij gespannen gereedschap.

1. Axiale lengteverstelling met sleutel voor binnenzeskantbouten via lengte-instelschroef afstellen.
2. Voor verstelafstand, lengteverstelling [▶ Pagina 33] in acht nemen.

4.4. GEREEDSCHAP SPANNEN

- ✓ Gereedschap aan de schacht braamvrij en schoon.
- ✓ Spanbaarheid van het gereedschap volgens tabel Schachttypes [▶ Pagina 32] gecontroleerd.

1. Gereedschap minstens tot minimale opspandiepte in spanschacht plaatsen.
2. Spanschroef met de hand met zeskantsleutel tot aanslag indraaien. Maximaal aanhaalmoment 10 Nm.

▶ Gereedschap gespannen.

LET OP! Spanschroef niet met machinale schroefmachine hanteren. Spanschroef niet tegen eruit vallen beveiligd.

4.5. GEREEDSCHAP VERWIJDEREN

LET OP! Spanschroef niet volledig eruit schroeven.

1. Spanschroef 3 – 7 omwentelingen (afhankelijk van de uitvoering) erop schroeven.
2. Gereedschap uit spanhouder verwijderen.

5. Onderhoud en reiniging

5.1. ONDERHOUDSSHEMA

Vóór begin van elke ploegendienst	Op uitwendig herkenbare schade, gebreken en functionaliteit controleren. Randen en geleidingen op slijtageverschijnselen controleren. <ul style="list-style-type: none"> ■ Bij gebreken, blokkeren en beveiligen tegen gebruik. ■ Schade direct laten verhelpen.
Bij wisseling van gereedschap	Spanboring en groef reinigen met oplosmiddelhoudend reinigingsmiddel.
Bij hoge spanfrequentie, bedrijfstemperatuur, vuil of slijpstof	Aangepaste reiniging en smering van de spanschroef vereist. Koperpasta MOLY-KOTE CU 7439 aanbevolen.
Bij beschadiging	Contact opnemen met klantenservice Hoffmann Group.

6. Opslag

Gehele oppervlak licht met olie insmeren. Beschermd tegen corrosie en in ontspannen toestand opslaan.

7. Afvoer

Nationale en regionale milieubeschermings- en afvalverwerkingsvoorschriften voor correcte afvalverwerking of recycling in acht nemen. Metalen, niet-metalen, composieten en hulpstoffen naar type scheiden en op een milieuvriendelijke manier afvoeren.

8. Technische gegevens

8.1. TOERENTALEN EN DRAAIMOMENTEN

Span-Ø	Schacht-Ø	Max. toerental (afhankelijk van afkoppellengte = spandiameter x 1,5)	Toegestaan over te brengen draaimoment	Minimale opspandiepte
6	6h6	40.000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40.000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40.000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40.000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40.000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40.000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25.000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25.000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. LENGTEVERSTELLING

Lengteverstelling	Verstelafstand
Axiaal	10 mm

8.3. OMGEVINGSOMSTANDIGHEDEN

Bedrijfstemperatuurbereik	20 ° – 50 °C
Maximale koelvloeistofdruk	80 bar

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

Innholdsfortegnelse

1. Generelle merknader	35
2. Sikkerhet	35
2.1. Grunnleggende sikkerhetshenvisninger	35
2.2. Korrekt bruk	35
2.3. Ikke-korrekt bruk	35
2.4. Personlig verneutstyr	35
2.5. Personkvalifikasjoner	35
2.6. Operatørens plikter	35
3. Apparatoversikt	35
4. Drift	35
4.1. Skafttyper	35
4.2. Grenser for bruk	35
4.3. Aksial lengdejustering	35
4.4. Spenne fast verktøy	36
4.5. Fjerne verktøyet	36
5. Vedlikehold og rengjøring	36
5.1. Vedlikeholdsplan	36
6. Lagring	36
7. Avfallsbehandling	36
8. Tekniske data	36
8.1. Turtall og dreiemomenter	36
8.2. Lengdejustering	36
8.3. Krav til omgivelsene	36

1. Generelle merknader



Les instruksjonsboken, følg den, oppbevar den for senere bruk og hold den alltid tilgjengelig.

Varselsymboler	Betydning
ADVARSEL	Kjennemerker en fare som kan føre til død eller alvorlige personskader dersom den ikke unngås.
FORSIKTIG	Kjennemerker en fare som kan føre til lite eller middels alvorlige personskader dersom den ikke unngås.
LES DETTE	Kjennemerker en fare kan føre til materielle skader dersom den ikke unngås.
i	Kjennemerker nyttige tips og merknader samt informasjon om effektiv og feilfri drift.

QR-kode til videre produktinformasjon



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Sikkerhet

2.1. GRUNNLEGGENDE SIKKERHETSHENVISNINGER

FORSIKTIG

Verktøy med skarpe kanter

Kuttskader på hender.

- Bruk vernehansker når verktøy skal skiftes.

FORSIKTIG

Stramming uten verktøy

Stramming uten verktøy kan føre til skader på chucken.

- Ikke stram chucken uten verktøy.

ADVARSEL

Høy chucktemperatur

Fare for personskader og materielle skader på maskiner på grunn av oppvarming eller krymping av chucken.

- Chucken skal ikke varmes opp eller krympes.
- Chucken skal kun slakkes når chucktemperaturen er under 30 °C.

ADVARSEL

Stramming og slakking når maskinen er i gang

Fare for personskader ved stramming og slakking når maskinen er i gang.

- Chucken skal kun løses utenfor og når maskinen står stille.

ADVARSEL

Bruk av lange, fremstikkende og tunge verktøy eller forlengelser

Fare for personskader ved bruk av lange, fremstikkende og tunge verktøy eller forlengelser.

- Overhold maksimalt driftsturtall og juster ev. til individuelle gitte forhold.
- Ta hensyn til det totale systemets maksimale lengde og avbalanseringskvalitet.
- Ta hensyn til grensen for belastbarhet av grensesnitt på maskinsiden og av valgt verktøy.

2.2. KORREKT BRUK

- HD-chuck til fastspenning av rotasjonssymmetriske verktøy.
- Til industriell bruk.
- Overhold minimum fastspenningsdybde.
- Ved bruk av spesialkonstruksjoner må det tas hensyn til avvikende opplysninger i tegningene.

2.3. IKKE-KORREKT BRUK

- Skal ikke brukes i områder med eksplosjonsfare.
- Må ikke brukes i områder med mye støv, brennbare gasser, damper eller løsemidler.
- Ikke kombiner forlengelser.
- Skal ikke brukes til fastspenning av arbeidsstykker.
- Skal ikke varmes opp med krimpstyr.

2.4. PERSONLIG VERNEUTSTYR

Overhold nasjonale og regionale forskrifter om sikkerhet og arbeidsvern. Velg og hold klar vernekledd som f.eks. vernesko og vernehansker i samsvar med det aktuelle arbeidet og de risikoer som kan forventes.

2.5. PERSONKVALIFIKASJONER

Fagperson for mekaniske arbeider

Fagperson i henhold til denne dokumentasjonen, er personer som har jobber med bygging, mekanisk installasjon, oppstart, feilretting og vedlikehold av produktet og har følgende kvalifikasjoner:

- Kvalifisering/utdanning innenfor mekanikk iht. nasjonale forskrifter.

- Montering av hydraulisk chuck og fastspenning av verktøy skal kun utføres av fagfolk for mekaniske arbeider.

Opplært person

Opplærte personer i henhold til denne dokumentasjonen, er personer som har fått opplæring for gjennomføring av arbeider på områdene transport, lagring og drift.

2.6. OPERATØRENS PLIKTER

Operatøren må forvisse seg om at personene som arbeider med produktet, overholder gjeldende forskrifter og bestemmelser samt følgende henvisninger:

- Nasjonale og regionale forskrifter om sikkerhet, forebygging av ulykker og miljøvern.
- Produkter med skader skal ikke monteres, installeres eller tas i drift.
- Nødvendig verneutstyr må gjøres tilgjengelig.

3. Apparatoversikt



A

① Strammeskruer ② Lengdejusteringsskruer ③ Minimum fastspenningsdybde ④ Fastspenningsdiameter ⑤ Lufteskruer

4. Drift

ADVARSEL

Deler som slynges ut

Fare for personskader.

- Sikre faresonen på maskinen.
- Overhold minimum fastspenningsdybde.
- Ikke kombiner forlengelser.
- Ved bruk av lange verktøy, verktøy med stort fremspring eller tunge verktøy må du redusere maskinens turtall.
- Hvis det brukes en forlengelse, må du redusere maskinens turtall.
- Overhold angitte dreiemomenter.

4.1. SKAFTTYPER



C

Overhold skjema 10 - 12 Grenser for bruk [Side 35].

Form	Verktøyskaft	Standard	Spennevne
9	Glatt sylinderskaft	DIN 6535 HA DIN 1835, skjema A	Spennbar
10	Flat endeflate og sylinderskaft med medbringerflate	DIN 6535 HB DIN 1835, skjema B	Spenn - Ø 3 mm - 20 mm: ■ Spennbar ■ Anbefalt reduksjonshylse
11	Skrå medbringerflate	DIN 6535 HE	Spenn - Ø: ≤ 20 mm: Spennbar
		DIN 6535 HE	Spenn - Ø: > 20 mm: ■ Spennbar bare med reduksjonshylse ■ Bare kortvarig bruk anbefales
12	Sylinderskaft med to medbringerflater	DIN 6535 HB DIN 1835, skjema B	Spenn - Ø: 25 mm - 32 mm: ■ Spennbar bare med reduksjonshylse ■ Bare kortvarig bruk anbefales
		DIN 1835, skjema E	■ Spennbar bare med reduksjonshylse ■ Bare kortvarig bruk anbefales

4.2. GRENSER FOR BRUK



C

Tabellen gjelder ved bruk av et skaft med avvik på 1,5 x D fra skjema 9 (se Skafttyper [Side 35]) med hensyn til lengde på fremspring.

Spenn - Ø	Maks. turtall
6 mm	20 000 min ⁻¹
8 mm	20 000 min ⁻¹
10 mm	11 000 min ⁻¹
12 mm	7 000 min ⁻¹
16 mm	5 500 min ⁻¹
20 mm	2 000 min ⁻¹

4.3. AKSIAL LENGDEJUSTERING

LES DETTE! Skal ikke betjenes ved innspent verktøy.

1. Juster den aksiale lengdejusteringen med unbrakonøkkel via lengdejusteringskruen.
2. Vær oppmerksom på lengdejusteringen (► Side 36) med henblik på justeringsavstand.

4.4. SPENNE FAST VERKTØY

- ✓ Verktøyets skaft fri for grat og smuss.
- ✓ Verktøyets spennbarhet kontrolleres i henhold til tabellen Skafttyper (► Side 35).

1. Sett verktøyet inn minst til minimum fastspenningsdybde i spennskaftet.
2. Skru inn strammeskruen til den stopper for hånd med unbrakonøkkelen. Maksimalt tiltrekingsmoment 10 Nm.

► Verktøy fastspent.

LES DETTE! Ikke betjen strammeskruen med maskinell skrutrekker.

Strammeskruen er ikke sikret mot å falle ut.

4.5. FJERNE VERKTØYET

LES DETTE! Ikke skru strammeskruen helt ut.

1. Skru strammeskruen på 3–7 omdreininger (avhengig av utførelse).
2. Ta verktøyet ut av chucken.

5. Vedlikehold og rengjøring

5.1. VEDLIKEHOLDSPLAN

Før starten på hvert skift	Se etter synlige, utvendige skader og kontroller med tanke på mangler og funksjon. Kontroller kanter og føringer for å se om de er slitt. <ul style="list-style-type: none"> ■ Sperres og sikres mot bruk ved mangler. ■ Skader må utbedres umiddelbart.
Ved verktøyskift	Rengjør fastspenningsboring og rille med løsemiddelholdig rengjøringsmiddel.
Ved hyppig fastspenning, høy driftstemperatur, smuss eller slipestøv	Tilpasset rengjøring og smøring av strammeskruen nødvendig. Kobberpasta MOLYKOTE CU 7439 anbefales.
Ved skader	Kontakt kundeservice i Hoffmann Group.

6. Lagring

Sett hele overflaten inn med litt olje. Lagres beskyttet mot korrosjon og i slakket tilstand.

7. Avfallsbehandling

Overhold nasjonale og regionale forskrifter om miljøvern og avfallshåndtering og kasser eller resirkuler på forskriftsmessig måte. Metaller, metalloider, komposittmaterialer og tilsetningsstoffer må sorteres etter type og kasseres på en miljøvennlig måte.

8. Tekniske data

8.1. TURTALL OG DREIEMOMENTER

Spenn Ø	Skaft-Ø	maks. turtall (avhengig av fremspringets lengde = fastspe nningsdiameter x 1,5)	tillatt overførbart dreiemoment	minimum fastspenningsdy bde
6	6h6	40 000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40 000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40 000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25 000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. LENGDEJUSTERING

Lengdejustering	Justeringsavstand
Aksial	10 mm

8.3. KRAV TIL OMGIVELSENE

Driftstemperaturområde	20 ° – 50 °C
Maksimalt kjølemiddeltrykk	80 bar

Spis treści

1. Informacje ogólne	38
2. Bezpieczeństwo	38
2.1. Podstawowe instrukcje bezpieczeństwa	38
2.2. Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem	38
2.3. Niewłaściwe użytkowanie.....	38
2.4. Środki ochrony indywidualnej	38
2.5. Kwalifikacje pracowników	38
2.6. Obowiązki użytkownika.....	38
3. Przegląd części urządzenia.....	38
4. Eksploatacja.....	38
4.1. Rodzaje chwytów	38
4.2. Limity zastosowania.....	38
4.3. Osiowa regulacja długości.....	39
4.4. Mocowanie narzędzia	39
4.5. Wyjąć narzędzie.....	39
5. Konserwacja i czyszczenie	39
5.1. Plan konserwacji.....	39
6. Magazynowanie	39
7. Utylizacja	39
8. Dane techniczne	39
8.1. Prędkości obrotowe i momenty obrotowe	39
8.2. Regulacja długości.....	39
8.3. Warunki otoczenia.....	39

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

1. Informacje ogólne



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

Symbole ostrzegawcze	Znaczenie
OSTRZEŻENIE	Informuje o zagrożeniu, które może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeżeli nie da się go uniknąć.
PRZESTROGA	Informuje o zagrożeniu, które może spowodować średnie lub lekkie obrażenia ciała, jeżeli nie da się go uniknąć.
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.

Kod QR z dodatkowymi informacjami o produkcie



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Bezpieczeństwo

2.1. PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

PRZESTROGA

Narzędzia o ostrych krawędziach

Niebezpieczeństwo odniesienia ran ciętych dłoni.

- ▶ Podczas wymiany narzędzia nosić rękawice ochronne.

PRZESTROGA

Mocowanie bez narzędzia

Mocowanie bez narzędzia może spowodować uszkodzenie uchwytu zaciskowego.

- ▶ Nie mocować uchwytu zaciskowego bez narzędzia.

OSTRZEŻENIE

Wysoka temperatura uchwytu zaciskowego

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń i powstania szkód rzeczowych maszyny wskutek podgrzewania lub obkurczania uchwytu zaciskowego.

- ▶ Nie podgrzewać ani nie obkurczać uchwytu zaciskowego.
- ▶ Uchwyt zaciskowy luzować wyłącznie w temperaturze poniżej 30°C.

OSTRZEŻENIE

Mocowanie i luzowanie przy pracującej maszynie

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń wskutek mocowania i luzowania przy pracującej maszynie.

- ▶ Uchwyt zaciskowy zwalniać tylko poza maszyną i po jej zatrzymaniu.

OSTRZEŻENIE

Stosowanie długich, wystających i ciężkich narzędzi lub przedłużeń

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń wskutek stosowania długich, wystających i ciężkich narzędzi lub przedłużeń.

- ▶ Przestrzegać maksymalnej prędkości obrotowej i ew. dostosować do indywidualnych warunków.
- ▶ Przestrzegać długości maksymalnej i klasy wyważenia całego systemu.
- ▶ Przestrzegać limitów obciążalności złącza po stronie maszyny i wybranego narzędzia.

2.2. UŻYTKOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

- Uchwyty zaciskowe HD do mocowania narzędzi symetrycznych rotacyjnie.
- Do użytku przemysłowego.
- Uwzględnić minimalną długość odcinka zamocowania.
- Stosując konstrukcje specjalne uwzględnić inne dane podane na rysunku.

2.3. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE

- Nie używać w obszarach zagrożonym wybuchem.
- Nie stosować w obszarach o silnym zapyleniu, zawierających gazy palne, opary lub rozpuszczalniki.
- Nie łączyć przedłużeń.
- Nie nadaje się do mocowania obrabianych przedmiotów.
- Nie podgrzewać za pomocą urządzenia obkurczającego.

2.4. ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

Przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów dotyczących bezpieczeństwa i zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom. Należy dobrać i udostępnić odzież ochronną, taką jak ochrona stóp i rękawice ochronne, stosownie do rodzaju wykonywanej czynności oraz do rodzajów ryzyka oczekiwanego podczas jej wykonywania.

2.5. 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 użytkowania.
- Montaż oprawki hydraulicznej i mocowanie narzędzi zlecać wyłącznie wykwalifikowanym mechanikom.

Osoba poinstruowana

Osobami poinstruowanymi w rozumieniu niniejszej dokumentacji są osoby, które poinstruowano w zakresie przeprowadzania prac w zakresie transportu, magazynowania i użytkowania.

2.6. OBOWIĄZKI UŻYTKOWNIKA

Użytkownik musi zagwarantować, że osoby wykonujące prace przy produkcie przestrzegają przepisów i regulacji oraz poniższych informacji:

- krajowych i regionalnych przepisów dotyczących bezpieczeństwa oraz zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom i ochrony środowiska.
- Nie montować, nie instalować ani nie uruchamiać uszkodzonych produktów.
- Zapewnić wymagane środki ochrony.

3. Przegląd części urządzenia



- ① Śruba mocująca ② Śruba do regulacji długości ③ Minimalna długość odcinka zamocowania ④ Średnica mocowania ⑤ Śruba odpowietrzająca

4. Eksploatacja

OSTRZEŻENIE

Wyrzucane części

Niebezpieczeństwo obrażeń ciała.

- ▶ Zabezpieczyć obszar zagrożenia maszyny.
- ▶ Przestrzegać minimalnej długości odcinka zamocowania.
- ▶ Nie łączyć przedłużeń.
- ▶ Stosując długie, wystające lub ciężkie narzędzia zmniejszyć prędkość obrotową maszyny.
- ▶ W przypadku stosowania przedłużki zmniejszyć prędkość obrotową maszyny.
- ▶ Przestrzegać zalecanych wartości momentu obrotowego.

4.1. RODZAJE CHWYTÓW



- ① Kształt 10–12 Uwzględnić Limity zastosowania [▶ Strona 38].

Platformy	Chwyt narzędziowy	Norma	Możliwość zamocowania
9	Gładki chwyt walcowy	DIN 6535 HA DIN 1835, kształt A	Mocowane
10	Płaska powierzchnia czołowa i chwyt walcowy z powierzchnią zabierakową	DIN 6535 HB DIN 1835, kształt B	Ø mocowania 3–20 mm: ■ Mocowane ■ Zalecana tulejka redukcyjna
11	Nachylona powierzchnia zabierakowa	DIN 6535 HE	Ø mocowania: <= 20 mm: Mocowane
		DIN 6535 HE	Ø mocowania: > 20 mm: ■ Mocowane tylko z tulejką redukcyjną ■ Zalecane tylko krótkotrwałe użycie
		DIN 1835, kształt E	■ Mocowane tylko z tulejką redukcyjną ■ Zalecane tylko krótkotrwałe użycie
		DIN 6535 HB DIN 1835, kształt B	Ø mocowania: 25–32 mm: ■ Mocowane tylko z tulejką redukcyjną ■ Zalecane tylko krótkotrwałe użycie

4.2. LIMITY ZASTOSOWANIA



- ① Tabela obowiązuje w przypadku użycia chwytu o kształcie innym niż 9 (patrz Rodzaje chwytów [▶ Strona 38]) w odniesieniu do długości wysięgu 1,5 x D.

Ø mocowania	Maks. prędkość obrotowa
6 mm	20 000 obr./min

Ø mocowania	Maks. prędkość obrotowa
8 mm	20 000 obr./min
10 mm	11 000 obr./min
12 mm	7000 obr./min
16 mm	5500 obr./min
20 mm	2000 obr./min

4.3. OSIOWA REGULACJA DŁUGOŚCI

NOTYFIKACJA! Nie aktywować przy zamocowanym narzędziu.

- Osiową regulację długości ustawiać śrubą do regulacji długości, używając klucza trzpieniowego 6-kątnego.
- W przypadku odcinka regulacji uwzględnić regulację długości [► Strona 39].

4.4. MOCOWANIE NARZĘDZIA

- ✓ Chwyt narzędzia musi być wolny od zadziorów i zanieczyszczeń.
- ✓ Sprawdzone możliwości zamocowania narzędzia zgodnie z tabelą Rodzaje chwytów [► Strona 38].

- Umieścić narzędzie w chwycie mocującym co najmniej do minimalnej długości odcinka zamocowania.
- Wkręcić ręcznie śrubę mocującą kluczem trzpieniowym sześciokątnym do oporu. Maksymalny moment dokręcania wynosi 10 Nm.

► Narzędzie zacisnięte.

NOTYFIKACJA! Do obsługi śruby mocującej nie używać wkrętaka maszynowego. Śruba mocująca nie jest zabezpieczona przed wypadnięciem.

4.5. WYJĄC NARZĘDZIE

NOTYFIKACJA! Nie wykręcać całkowicie śruby mocującej.

- Przykręcić śrubę mocującą, wykonując 3–7 obrotów (w zależności od wersji).
- Wyjąć narzędzie z uchwytu zaciskowego.

5. Konserwacja i czyszczenie

5.1. PLAN KONSERWACJI

Przed każdą zmianą	Skontrolować pod kątem widocznych uszkodzeń zewnętrznych, wad i prawidłowego działania. Sprawdzić krawędzie i prowadnice pod kątem śladów zużycia. <ul style="list-style-type: none"> ■ W razie wystąpienia wad zablokować i zabezpieczyć przed użyciem. ■ Natychmiast naprawić uszkodzenia.
W przypadku wymiany narzędzia	Oczyszczyć otwór zaciskowy i rowek środkiem czyszczącym zawierającym rozpuszczalniki.
Przy dużej częstotliwości mocowania, temperaturze roboczej, kurzu lub pyłu szlifierskim	Konieczne zmodyfikowane czyszczenie oraz nasmarowanie śruby mocującej. Zalecana pasta miedziowa MOLYKOTE CU 7439.
W razie uszkodzenia	Skontaktować się z działem obsługi klienta Hoffmann Group.

6. Magazynowanie

Lekko nasmarować całą powierzchnię. Magazynować w stanie rozprężonym, po zabezpieczeniu przed korozją.

7. 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.

8. Dane techniczne

8.1. PRĘDKOŚCI OBROTOWE I MOMENTY OBROTOWE

Elementy Ø	Ø chwytu	maks. prędkość obrotowa (zależnie od długości wysięgu = średnica mocowania x 1,5)	dopuszczalny przenoszony moment obrotowy	minimalna długość odcinka zamocowania
6	6h6	40 000 obr./min	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 obr./min	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 obr./min	30 Nm	32 mm
12	12h6	40 000 obr./min	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 obr./min	120 Nm	42 mm
20	20h6	40 000 obr./min	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 obr./min	300 Nm	48 mm
32	32h6	25 000 obr./min	400 Nm	55 mm

8.2. REGULACJA DŁUGOŚCI

Regulacja długości	Nastawa
Osiowa	10 mm

8.3. WARUNKI OTOCZENIA

Zakres temperatury roboczej	20 ° – 50 °C
Maksymalne ciśnienie chłodziwa	80 barów

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

Índice

1.	Indicações gerais	41
2.	Segurança	41
2.1.	Indicações básicas de segurança	41
2.2.	Utilização adequada	41
2.3.	Utilização indevida	41
2.4.	Orientação de proteção pessoal.....	41
2.5.	Qualificações pessoais	41
2.6.	Deveres da entidade exploradora	41
3.	Vista geral do aparelho	41
4.	Funcionamento	41
4.1.	Tipos de haste	41
4.2.	Limites de utilização	41
4.3.	Ajuste de comprimento axial	42
4.4.	Apertar a ferramenta	42
4.5.	Extraír a ferramenta.....	42
5.	Manutenção e limpeza	42
5.1.	Plano de manutenção	42
6.	Armazenamento	42
7.	Eliminação	42
8.	Dados técnicos	42
8.1.	Velocidades e binários	42
8.2.	Ajuste de comprimento.....	42
8.3.	Condições ambiente.....	42

1. Indicações gerais



Leia e respeite o manual de instruções, guarde para referência futura e mantenha sempre disponível para consulta.

Símbolos de aviso	Significado
AVISO	Identifica um perigo que pode causar a morte ou ferimentos graves se não for evitado.
CUIDADO	Identifica um perigo que pode causar ferimentos ligeiros ou de gravidade média se não for evitado.
AVISO	Identifica um perigo que pode causar danos materiais se não for evitado.
	Identifica dicas e indicações úteis, assim como informações para um funcionamento eficiente e isento de falhas.

Código QR mais informações sobre o produto



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Segurança

2.1. INDICAÇÕES BÁSICAS DE SEGURANÇA

CUIDADO

Ferramentas com arestas vivas

Ferimentos por corte nas mãos.

- ▶ Usar luvas de proteção para trocar as ferramentas.

CUIDADO

Aperto sem ferramenta

O aperto sem ferramenta pode causar danos no mandril.

- ▶ Não apertar o mandril sem ferramenta.

ATENÇÃO

Elevada temperatura do mandril

Perigo de ferimentos e danos materiais em máquinas devido ao aquecimento ou à retração do mandril.

- ▶ Não aquecer nem retrair o mandril.
- ▶ Desapertar o mandril exclusivamente a uma temperatura do mandril abaixo de 30 °C.

ATENÇÃO

Aperto e desaperto com a máquina em funcionamento

Perigo de ferimentos devido ao aperto e desaperto com a máquina em funcionamento.

- ▶ Soltar o mandril apenas no exterior e com a máquina parada.

ATENÇÃO

Utilização de ferramentas compridas, salientes e pesadas ou extensões

Perigo de ferimentos devido à utilização de ferramentas compridas, salientes e pesadas ou extensões.

- ▶ Respeitar as rotações de serviço máximas e adaptar eventualmente às condições individuais.
- ▶ Respeitar o comprimento máximo e a qualidade de balanceamento do sistema global.
- ▶ Respeitar a resistência limite da interface da máquina e da ferramenta selecionada.

2.2. UTILIZAÇÃO ADEQUADA

- Mandril HD para aperto de ferramentas de rotação simétrica.
- Para o uso industrial.
- Respeitar a profundidade mínima de aperto.
- Em caso de utilização de construções especiais, respeitar as indicações divergentes do desenho.

2.3. UTILIZAÇÃO INDEVIDA

- Não utilizar em áreas potencialmente explosivas.
- Não usar em áreas com muito pó, gases inflamáveis ou solventes.
- Não combinar extensões.
- Não usar para apertar peças de trabalho.
- Não aquecer com um aparelho de retração.

2.4. ORIENTAÇÃO DE PROTEÇÃO PESSOAL

Observar as disposições nacionais e regionais em matéria de segurança e prevenção de acidentes. Selecionar e disponibilizar o vestuário de proteção, como proteção para os pés e luvas de proteção, de acordo com a respetiva atividade e os riscos esperados.

2.5. QUALIFICAÇÕES PESSOAIS

Técnicos para trabalhos mecânicos

Técnico na aceção da presente documentação são pessoas que estão familiarizadas com a construção, instalação mecânica, colocação em funcionamento, eliminação de falhas e manutenção do produto e que dispõem das seguintes qualificações:

- qualificação/formação no campo da mecânica, de acordo com os regulamentos nacionais.
- A montagem do mandril de expansão hidráulico e o aperto das ferramentas devem ser realizados exclusivamente por técnicos qualificados para trabalhos mecânicos.

Pessoa instruída

Pessoas instruídas na aceção da presente documentação são pessoas que receberam instrução para a realização de trabalhos nos campos de transporte, armazenamento e operação.

2.6. DEVERES DA ENTIDADE EXPLORADORA

A entidade exploradora deverá certificar-se de que as pessoas, que trabalham neste produto, respeitam as disposições e determinações, bem como as seguintes indicações:

- Disposições nacionais e regionais em matéria de segurança, prevenção de acidentes e proteção ambiental.
- Não montar, instalar nem colocar em funcionamento quaisquer produtos danificados.
- Tem de ser disponibilizado o equipamento de proteção necessário.

3. Vista geral do aparelho



- ① Parafuso de aperto ② Parafuso de ajuste do comprimento ③ Profundidade mínima de aperto ④ Diâmetro de aperto ⑤ Parafuso de purga

4. Funcionamento

ATENÇÃO

Projeção de peças

Perigo de ferimentos corporais.

- ▶ Proteger a área de perigo da máquina.
- ▶ Cumprir a profundidade mínima de aperto.
- ▶ Não combinar extensões.
- ▶ Em caso de utilização de ferramentas longas, projetantes ou pesadas, reduzir a velocidade de rotação da máquina.
- ▶ Em caso de utilização de uma extensão, reduzir a velocidade de rotação da máquina.
- ▶ Cumprir os binários especificados.

4.1. TIPOS DE HASTE



Observar Forma 10 - 12 Limites de utilização [▶ Página 41].

Forma	Haste da ferramenta	Norma	Capacidade de aperto
9	Haste cilíndrica lisa	DIN 6535 HA DIN 1835, Forma A	Fixável
10	Face frontal plana e haste cilíndrica com superfície de encabadouro	DIN 6535 HB DIN 1835, Forma B	Ø de aperto 3 mm - 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Fixável ■ Bucha redutora recomendada
11	Superfície de encabadouro inclinada	DIN 6535 HE	Ø de aperto: ≤ 20 mm: Fixável
		DIN 6535 HE	Ø de aperto: > 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Fixável apenas com bucha redutora ■ Apenas recomendado para utilização breve
12	Haste cilíndrica com duas superfícies de encabadouro	DIN 6535 HB	Ø de aperto: 25 mm - 32 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Fixável apenas com bucha redutora ■ Apenas recomendado para utilização breve
		DIN 1835, Forma B	

4.2. LIMITES DE UTILIZAÇÃO



i A tabela é válida quando se usa uma haste divergente da Forma 9 (ver Tipos de haste [► Página 41]) em relação a uma projeção de 1,5 x diâm.

Ø de aperto	Rotação máx.
6 mm	20.000 r.p.m.
8 mm	20.000 r.p.m.
10 mm	11.000 r.p.m.
12 mm	7.000 r.p.m.
16 mm	5.500 r.p.m.
20 mm	2.000 r.p.m.

4.3. AJUSTE DE COMPRIMENTO AXIAL

AVISO! Não acionar com a ferramenta apertada.

1. Ajustar o comprimento axial por intermédio do parafuso de ajuste longitudinal com uma chave Allen.
2. Para o percurso de ajuste, respeitar o ajuste de comprimento [► Página 42].

4.4. APERTAR A FERRAMENTA

- ✓ Ferramenta na haste sem rebarbas nem sujidade.
- ✓ A capacidade de aperto da ferramenta é verificada de acordo com a tabela Tipos de haste [► Página 41].

1. Inserir a ferramenta, pelo menos, até à profundidade de aperto mínima na haste de fixação.
2. Enroscar o parafuso de aperto à mão até ao encosto com a chave Allen. Binário máximo de aperto de 10 Nm.

► Ferramenta apertada.

AVISO! Não acionar o parafuso de aperto com uma aparafusadora mecânica. Parafuso de aperto não protegido contra queda.

4.5. EXTRAIR A FERRAMENTA

AVISO! Não desenroscar completamente o parafuso de aperto.

1. Aparafusar o parafuso de aperto 3 – 7 voltas (consoante a versão).
2. Retirar a ferramenta do mandril.

5. Manutenção e limpeza

5.1. PLANO DE MANUTENÇÃO

Antes do início de cada turno	Verificar a existência de danos e falhas visíveis exteriormente e a funcionalidade. Verificar as arestas e guias quanto a sinais de desgaste. <ul style="list-style-type: none"> ■ Em caso de defeitos, bloquear e proteger contra utilização. ■ Solicitar a eliminação imediata dos danos.
Em caso de troca de ferramentas	Limpar o furo de aperto e o entalhe com produtos de limpeza que contenham solventes.
Em caso de frequência de aperto, temperatura de serviço, sujidade ou poeira de rebarbagem elevados	Necessidade de limpeza e lubrificação adequadas do parafuso de aperto. Pasta de cobre MOLYKOTE CU 7439 recomendada.
Em caso de danos	Contactar o serviço ao cliente Hoffmann Group.

6. Armazenamento

Lubrificar ligeiramente toda a superfície. Guardar de modo protegido contra corrosão e em estado desapertado.

7. Eliminação

Observar os regulamentos nacionais e regionais de proteção ambiental e eliminação para a eliminação ou a reciclagem adequada. Separar metais, não metais, compostos e materiais auxiliares por tipo e eliminá-los de forma ambientalmente correta.

8. Dados técnicos

8.1. VELOCIDADES E BINÁRIOS

Ø de aperto	Ø da haste	velocidade máx. (dependendo da projeção = diâmetro de aperto x 1,5)	Binário transmissível permitido	Profundidade de aperto mínima
6	6h6	40.000 r.p.m.	8 Nm	27 mm
8	8h6	40.000 r.p.m.	15 Nm	27 mm
10	10h6	40.000 r.p.m.	30 Nm	32 mm
12	12h6	40.000 r.p.m.	45 Nm	37 mm
16	16h6	40.000 r.p.m.	120 Nm	42 mm
20	20h6	40.000 r.p.m.	230 Nm	42 mm
25	25h6	25.000 r.p.m.	300 Nm	48 mm

Ø de aperto	Ø da haste	velocidade máx. (dependendo da projeção = diâmetro de aperto x 1,5)	Binário transmissível permitido	Profundidade de aperto mínima
32	32h6	25.000 r.p.m.	400 Nm	55 mm

8.2. AJUSTE DE COMPRIMENTO

Ajuste de comprimento	Percurso de ajuste
Axial	10 mm

8.3. CONDIÇÕES AMBIENTE

Gama de temperatura de serviço	20° – 50 °C
Pressão máxima do fluido de refrigeração	80 bar

Cuprins

1. Indicații generale	44
2. Siguranță.....	44
2.1. Instrucțiuni fundamentale de siguranță.....	44
2.2. Utilizarea corespunzătoare.....	44
2.3. Utilizarea necorespunzătoare	44
2.4. Echipament de protecție personală.....	44
2.5. Calificările personalului	44
2.6. Obligațiile beneficiarului.....	44
3. Prezentarea generală a dispozitivului.....	44
4. Funcționarea.....	44
4.1. Tipuri de coadă	44
4.2. Limitele de utilizare	44
4.3. Reglarea axială a lungimii	45
4.4. Fixare sculă	45
4.5. Îndepărtați scula.....	45
5. Întreținere și curățare	45
5.1. Planul de întreținere	45
6. Depozitare	45
7. Casare	45
8. Date tehnice.....	45
8.1. Viteze și cupluri.....	45
8.2. Reglarea lungimii	45
8.3. Condiții de mediu	45

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

1. Indicații generale



Citiți manualul de utilizare, respectați-l, păstrați-l pentru referințe ulterioare și păstrați-l accesibil în orice moment.

Simboluri de avertizare	Semnificație
AVERTISMENT	Marchează un pericol care poate provoca decesul sau vătămare corporală gravă, dacă nu este evitat.
PRECAUȚIE	Marchează un pericol care poate provoca vătămare corporală minoră sau moderată, dacă nu este evitat.
INDICAȚIE	Marchează un pericol care poate provoca pagube materiale, dacă nu este evitat.
	Marchează sfaturile și instrucțiunile utile, precum și informații pentru o funcționare eficientă și fără defecțiuni.

Cod QR pentru a afla mai multe informații despre produs



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Siguranță

2.1. INSTRUCȚIUNI FUNDAMENTALE DE SIGURANȚĂ

PRECAUȚIE
Scule cu muchii ascuțite Vătămare prin tăieturi la mâini. ▶ La schimbarea sculei, purtați mănuși de protecție.

PRECAUȚIE
Dispozitiv de prindere fără scule Dispozitivul de prindere fără scule poate deteriora mandrina. ▶ Nu prindeți mandrina fără sculă.

AVERTISMENT
Temperatură ridicată a mandrinei Risc de rănire și daune materiale la mașini din cauza încălzirii sau contracției mandrinei. ▶ Nu încălziți sau contractați mandrina. ▶ Relaxați mandrina numai când temperatura mandrinei este sub 30°C.

AVERTISMENT
Prinderea și eliberarea în timpul funcționării mașinii Risc de rănire prin prindere și eliberare în timpul funcționării mașinii. ▶ Slăbiți mandrina numai în exterior și numai atunci când mașina este oprită.

AVERTISMENT
Utilizarea de scule sau prelungitoare lungi, proeminente și grele Risc de rănire la utilizarea de scule sau prelungitoare lungi, proeminente și grele. ▶ Respectați viteza maximă de funcționare și, dacă este necesar, adaptați-vă la circumstanțele individuale. ▶ Respectați lungimea maximă și calitatea de echilibrare a întregului sistem. ▶ Respectați limita de sarcină a interfeței de pe partea mașinii și a sculei selectate.

2.2. UTILIZAREA CORESPUNZĂTOARE
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Mandrină HD pentru prinderea sculelor cu rotație simetrică. ▶ Pentru uz industrial. ▶ Respectați adâncimea minimă de prindere. ▶ La utilizarea construcțiilor speciale, luați în considerare informațiile deviate ale desenului.

2.3. UTILIZAREA NECORESPUNZĂTOARE
<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nu utilizați în atmosfere potențial explozive. ▶ Nu se folosește în medii cu mult praf, cu gaze inflamabile, cu vapori sau cu solvenți. ▶ Nu combinați prelungitoarele. ▶ A nu se utiliza pentru prinderea elementului de prindere al piesei. ▶ Nu încălziți cu un dispozitiv de contracție.

2.4. ECHIPAMENT DE PROTECȚIE PERSONALĂ
Respectați reglementările naționale și regionale privind siguranța și prevenirea accidentelor. Selectați și furnizați îmbrăcăminte de protecție precum element de protejare a picioarelor și mănuși de protecție în funcție de activitatea respectivă și de riscurile preconizate.

2.5. CALIFICĂRILE PERSONALULUI
Specialist în lucrări mecanice Specialiști în sensul acestei documentații înseamnă persoane care sunt familiarizate cu proiectarea, cu instalarea mecanică, punerea în funcțiune, depanarea și întreținerea produsului și care au următoarele calificări: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Calificare/instruire în domeniul mecanic, în conformitate cu reglementările aplicabile la nivel național.

- ▶ Montajul mandrinei hidraulice și prinderea sculelor pot fi efectuate numai de specialiștii în lucrări mecanice.

Persoană instruită
Persoanele instruite, în sensul acestei documentații, sunt persoane care au fost instruite să desfășoare lucrări în transport, depozitare și operare.

- 2.6. OBLIGAȚIILE BENEFICIARULUI**
Beneficiarul trebuie să se asigure că persoanele care lucrează pe produs respectă reglementările și prevederile, precum și următoarele instrucțiuni:
- ▶ Reglementările naționale și regionale privind securitatea, prevenirea accidentelor și reglementările pentru protecția mediului.
 - ▶ Nu asamblați, nu instalați și nu puneți în funcțiune produse deteriorate.
 - ▶ Echipamentul de protecție necesar trebuie să fie pregătit.

3. Prezentarea generală a dispozitivului



- ① Șurub de strângere ② Șurub de reglare pe lungime ③ Adâncime minimă de fixare ④ Diametru de prindere ⑤ Șurub de aerisire

4. Funcționarea

AVERTISMENT
Piese care pot fi aruncate Pericol de vătămare corporală. ▶ Asigurați perimetrul de risc al mașinii. ▶ Respectați adâncimea minimă de strângere. ▶ Nu combinați mai multe extensii. ▶ În cazul utilizării sculelor lungi, ieșiți din consolă sau grele, reduceți turația mașinii. ▶ În cazul folosirii unei extensii, reduceți turația mașinii. ▶ Respectați momentele de rotație specificate.

4.1. TIPURI DE COADĂ



Respectați forma 10 - 12 Limitele de utilizare [▶ Pagina 44].

Formă	Coadă de sculă	Normă	Capacitate de prindere
9	Tijă cilindrică netedă	DIN 6535 HA DIN 1835, forma A	Poate fi prinsă
10	Suprafață frontală plată și tijă cilindrică cu o suprafață de antrenare	DIN 6535 HB DIN 1835, forma B	Diametru de prindere - Ø 3 mm - 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Poate fi prinsă ▶ Adaptor de reducție recomandat
11	Suprafață de antrenare înclinată	DIN 6535 HE DIN 6535 HE DIN 1835, forma E	Diametru de prindere - Ø: ≤ 20 mm: Poate fi prinsă Diametru de prindere - Ø: > 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Poate fi prinsă numai cu adaptor de reducție ▶ Recomandat numai pentru utilizare scurtă ▶ Poate fi prinsă numai cu adaptor de reducție ▶ Recomandat numai pentru utilizare scurtă
12	Tijă cilindrică cu două suprafețe de antrenare	DIN 6535 HB DIN 1835, forma B	Diametru de prindere - Ø: 25 mm - 32 mm: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Poate fi prinsă numai cu adaptor de reducție ▶ Recomandat numai pentru utilizare scurtă

4.2. LIMITELE DE UTILIZARE



Tabelul este valabil atunci când se utilizează o tijă cu o abatere de la forma 9 (a se vede Tipuri de coadă [▶ Pagina 44]) în raport cu o lungime în consolă de 1,5 x D.

Diametru de prindere - Ø	Turație max.
6 mm	20.000 min ⁻¹
8 mm	20.000 min ⁻¹
10 mm	11.000 min ⁻¹
12 mm	7.000 min ⁻¹
16 mm	5.500 min ⁻¹
20 mm	2.000 min ⁻¹

4.3. REGLAREA AXIALĂ A LUNGIMII

INDICAȚIE! Nu acționați când scula este prinsă.

1. Ajustați lungimea axial cu cheia pentru locaș hexagonal prin intermediul șurubului de reglare longitudinală.
2. Pentru cursa de reglare, respectați reglarea lungimii [▶ Pagina 45].

4.4. FIXARE SCULĂ

- ✓ Scula nu trebuie să prezinte bavuri și nici murdărie la coadă.
- ✓ Capacitatea de prindere a sculei este verificată conform tabelului Tipuri de coadă [▶ Pagina 44].

1. Introduceți scula cel puțin până la adâncimea minimă de prindere în tija de prindere.
2. Înșurubați șurubul de strângere manual până în capăt folosind o cheie pentru locaș hexagonal. Cuplu maxim 10 Nm

▶ Sculă fixată.

INDICAȚIE! Nu acționați șurubul de strângere cu o șurubelniță mecanică. Șurubul de strângere nu este asigurat împotriva căderii.

4.5. ÎNDEPĂRTAȚI SCULA

INDICAȚIE! Nu deșurubați complet șurubul de strângere.

1. Înșurubați șurubul de strângere 3 – 7 rotații (în funcție de versiune).
2. Scoateți scula din mandrină.

5. Întreținere și curățare

5.1. PLANUL DE ÎNTREȚINERE

Înainte de fiecare schimb	Verificați-i capacitatea de funcționare și dacă la exterior prezintă distrugereri ori defecte. Verificați dacă muchiile și ghidajele prezintă urme de uzură. <ul style="list-style-type: none"> ■ În caz de defecte, blocați-l și securizați-l împotriva utilizării. ■ Remediați repede distrugerile.
La schimbarea sculei	Curățați orificiul de prindere și șanțul folosind substanță de curățare cu conținut de solvenți.
La o frecvență mare de prindere, temperatură mare de operare, acumulare de murdărie sau de praf de șlefuit	Sunt necesare curățarea adecvată și lubrifierea șurubului de strângere. Se recomandă pasta cu particule de cupru MOLYKOTE CU 7439.
În caz de defecțiuni	Contactați serviciul de clienți al Hoffmann Group.

6. Depozitare

Lubrificați ușor întreaga suprafață. Depozitarea mandrinei se face asigurându-se protecție la coroziune și fără strângere.

7. Casare

Respectați prevederile naționale și pe cele regionale privind protecția mediului și eliminarea deșeurilor, în sensul eliminării sau reciclării corecte a acestora. Separați metalele, nemetalele, materialele compozite și consumabilele și eliminați-le ecologic.

8. Date tehnice

8.1. VITEZE ȘI CUPLURI

Elemente Ø	Ø cozii	Viteză max. (în funcție de lungimea în consolă = diametrul de prindere x 1,5)	cuplu transferabil permis	Adâncime minimă de fixare
6	6h6	40.000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40.000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40.000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40.000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40.000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40.000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25.000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25.000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. REGLAREA LUNGIMII

Reglarea lungimii	Cursă de reglare
Axial	10 mm

8.3. CONDIȚII DE MEDIU

Interval temperatură de operare	20 ° – 50 °C
Presiune maximă a lichidului de răcire	80 bar

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

Innehållsförteckning

1.	Allmänna anvisningar	47
2.	Säkerhet	47
2.1.	Grundläggande säkerhetsföreskrifter	47
2.2.	Avsedd användning	47
2.3.	Felaktig användning	47
2.4.	Personlig skyddsutrustning	47
2.5.	Personliga kvalifikationer	47
2.6.	Driftföretagets skyldigheter	47
3.	Apparatöversikt	47
4.	Användning	47
4.1.	Skafttyper	47
4.2.	Användningsgränser	47
4.3.	Axiell längdjustering	48
4.4.	Spänna fast verktyget	48
4.5.	Ta bort verktyget	48
5.	Skötsel och rengöring	48
5.1.	Underhållsschema	48
6.	Förvaring	48
7.	Avfallshantering	48
8.	Tekniska data	48
8.1.	Varvtal och vridmoment	48
8.2.	Längdjustering	48
8.3.	Omgivningsförhållanden	48

1. Allmänna anvisningar



Läs, beakta och förvara bruksanvisningen för senare användning och se till att den alltid är tillgänglig.

Varningssymboler	Innebörd
VARNING	Anger en risk som kan medföra dödsfall eller svåra kroppsskador om den inte undanröjs.
OBSERVA	Anger en risk som kan medföra lätta eller måttliga kroppsskador om den inte undanröjs.
OBS	Anger en risk som kan medföra sakskador om den inte undanröjs.
	Anger användbara tips och anvisningar samt information för en effektiv och felfri drift.

QR-kod ytterligare produktinformation



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Säkerhet

2.1. GRUNDLÄGGANDE SÄKERHETSFORESKRIFTER

FÖRSIKTIGHET

Verktyg med vassa kanter
Skärskador på händer.

- Använd skyddshandskar vid verktygsbyte.

FÖRSIKTIGHET

Fastspänning utan verktyg

Fastspänning utan verktyg kan skada spännchucken.

- Spänn inte fast spännchucken utan verktyg.

VARNING

Hög spännchucktemperatur

Risk för person- och materialskador på maskiner på grund av uppvärmning eller krympning av spännchucken.

- Värm eller krymp inte spännchucken.
- Lossa endast spännchucken vid en spännchucktemperatur under 30 °C.

VARNING

Fastspänning och lossning när maskinen går

Risk för personskadorna vid fastspänning och lossning när maskinen går.

- Lossa endast chucken utanför maskinen och när maskinen är stoppad.

VARNING

Användning av långa, utstickande och tunga verktyg eller förlängningsstänger
Risk för personskadorna vid användning av långa, utstickande och tunga verktyg eller förlängningar.

- Observera max. driftvarvtal och anpassa vid behov vid särskilda omständigheter.
- Observera max. längd och balanseringskvaliteten för det övergripande systemet.
- Observera belastningsgränser för maskinens gränssnitt och det valda verktyget.

2.2. AVSEDD ANVÄNDNING

- HE-spännchuck för fastspänning av rotationssymmetriska verktyg.
- För användning inom industri.
- Observera minsta spänn djupet.
- Observera avvikande ritningsuppgifter vid användning av specialkonstruktioner.

2.3. FELAKTIG ANVÄNDNING

- Använd inte i områden med explosionsrisk.
- Använd inte lampan i områden med höga halter av damm, brännbara gaser, ångor eller lösningsmedel.
- Kombinera inte förlängningsstänger.
- Använd inte för arbetsstycksuppspänning.
- Värm inte med krympmaskin.

2.4. PERSONLIG SKYDDSUTRUSTNING

Beakta nationella och regionala föreskrifter för säkerhet och olycksförebyggande åtgärder. Välj och tillhandahålla skyddskläder som fotskydd och skyddshandskar i enlighet med respektive uppgift och förväntade risker.

2.5. PERSONLIGA KVALIFIKATIONER

Yrkespersonal för mekaniska arbeten

Som yrkespersonal i denna dokumentations mening betraktas personer som är förtrogna med uppbyggnad, mekanisk installation, idrifttagning, felavhjälpling och underhåll av produkten och innehar följande kvalifikationer:

- kvalificering / utbildning inom mekanikområdet enligt nationellt gällande bestämmelser.
- Låt endast utbildade mekaniker utföra montering av hydraulchucken och fastspänning av verktyg.

Personal med kännedom

Som personal med kännedom i denna dokumentations mening betraktas personer som har instruerats om genomförandet av arbeten inom områdena transport, lagerhållning och drift.

2.6. DRIFTFÖRETAGETS SKYLDIGHETER

Driftföretaget måste säkerställa att personer som arbetar med produkten följer alla föreskrifter och bestämmelser samt följande anvisningar:

- Nationella och regionala föreskrifter för säkerhet, förebyggande av olycksfall och skydd av miljön.
- Inga skadade produkter får monteras, installeras eller tas i drift.
- Erforderlig skyddsutrustning måste tillhandahållas.

3. Apparatöversikt



- ① Spännskruv ② Längdinställningsskruv ③ Minsta spänn djup ④ Spänn diameter ⑤ Avluftningsskruv

4. Användning

VARNING

Utslagnade delar

Risk för kroppsskada.

- Säkra maskinens riskområde.
- Följ det minsta fastspänningsdjupet.
- Kombinera inte förlängningar.
- Sänk maskinvarvtalet om långa, utskjutande eller tunga verktyg används.
- Följ föreskrivna vridmoment.

4.1. SKAFTTYPER



Observera form 10–12 Användningsgränser [► Sida 47].

Form	Verktygsskaft	Norm	Spännbarhet
9	Slätt cylindriskt skaft	DIN 6535 HA DIN 1835, form A	Spännbar
10	Plan ändyta och cylindriskt skaft med ett medbringarplan	DIN 6535 HB DIN 1835, form B	Spänn-Ø 3 mm - 20 mm: ■ Spännbar ■ Reducerhylsa rekommenderas
11	Lutande medbringarplan	DIN 6535 HE	Spänn-Ø: ≤ 20 mm: Spännbar
		DIN 6535 HE	Spänn-Ø: > 20 mm: ■ Endast spännbar med reducerhylsa ■ Endast kortvarig användning rekommenderas
		DIN 1835, form E	■ Endast spännbar med reducerhylsa ■ Endast kortvarig användning rekommenderas
12	Cylindriskt skaft med två medbringarplan	DIN 6535 HB DIN 1835, form B	Spänn-Ø: 25 mm – 32 mm: ■ Endast spännbar med reducerhylsa ■ Endast kortvarig användning rekommenderas

4.2. ANVÄNDNINGSGRÄNSER



Tabellen gäller vid användning av ett skaft med avvikelser från form 9 (se Skafttyper [► Sida 47]) med avseende på en utkragningslängd på 1,5 x D.

Spänn-Ø	Högsta varvtal
6 mm	20 000 min ⁻¹
8 mm	20 000 min ⁻¹
10 mm	11 000 min ⁻¹
12 mm	7 000 min ⁻¹
16 mm	5 500 min ⁻¹
20 mm	2 000 min ⁻¹

4.3. AXIELL LÄNGDJUSTERING

OBS! Manövrera inte när verktyget är fastspänt.

- Justera den axiella längdinställningen med insexnyckel via längdinställningsskruven.
- Följ Längdjustering [► Sida 48] beträffande justeringssträckan.

4.4. SPÄNNA FAST VERKTYGET

- ✓ Verktyg fritt från grader och smuts på skaftet.
- ✓ Verktygets spännbarhet kontrolleras enligt tabellen Skafttyper [► Sida 47].

- Sätt i verktyget minst till minsta spänn djupet i spänskafatet.
- Skruva in spänskruven till stopp för hand med en insexnyckel. Största åtdragningsmoment 10 Nm.

► Verktyget fastspänt.

OBS! Manövrera inte spänskruven med en maskinell skruvdragare.

Spänskruven är inte säkrad och kan falla ut.

4.5. TA BORT VERKTYGET

OBS! Skruva inte loss spänskruven helt.

- Skruva på spänskruven 3–7 varv (beroende på utförande).
- Ta bort verktyget från spännchucken.

5. Skötsel och rengöring

5.1. UNDERHÅLLSSCHEMA

Före början av varje skift	Kontrollera att magneten inte har några synliga skador eller brister och att den är funktionsduglig. Kontrollera att kanter och styrningar inte visar tecken på slitage. <ul style="list-style-type: none"> ■ Spärra och säkra mot användning om fel upptäcks. ■ Åtgärda skador omedelbart.
Vid verktygsbyte	Rengör spännhålet och rillan med lösningsmedelshaltigt rengöringsmedel.
Vid hög spännfrekvens, hög drifttemperatur, smuts- eller slipdamm	Anpassad rengöring och smörjning av spänskruven behövs. Vi rekommenderar kopparpasta MOLYKOTE CU 7439.
Vid skador	Kontakta Hoffmann Groups kundtjänst.

6. Förvaring

Olja lätt in hela ytan. Förvara chocken korrosionsskyddat och i avspänt tillstånd.

7. Avfallshantering

Följ nationella och regionala miljöskydds- och avfallsbestämmelser för fackmässig avfallshantering eller återvinning. Separera metaller, icke-metaller, kompositser och hjälpmaterial och omhänderta dem miljömässigt korrekt.

8. Tekniska data

8.1. VARVTAL OCH VRIDMOMENT

Spänn-diameter	Skaft-Ø	Max. varvtal (beroende på utkragningslängd $d = \text{spänn diameter} \times 1,5$)	Tillåtet överförbart vridmoment	Minsta spänn djup
6	6h6	40 000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40 000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40 000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25 000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. LÄNGDJUSTERING

Längdjustering	Justeringssträcka
axiell	10 mm

8.3. OMGIVNINGSFÖRHÅLLANDEN

Drifttemperaturområde	20 °C – 50 °C
Högsta kylvätsketryck	80 bar

Obsah

1. Všeobecné pokyny	50
2. Bezpečnosť	50
2.1. Základné bezpečnostné pokyny	50
2.2. Zamýšľané použitie	50
2.3. Používanie v rozpore s určením	50
2.4. Osobné ochranné pracovné prostriedky	50
2.5. Kvalifikácie osôb	50
2.6. Povinnosti obsluhy	50
3. Prehľad zariadenia	50
4. Prevádzka	50
4.1. Typy stopiek	50
4.2. Obmedzenia použitia	50
4.3. Axiálne nastavenie dĺžky	51
4.4. Upnite nástroja	51
4.5. Odstránenie nástroja	51
5. Údržba a čistenie	51
5.1. Plán údržby	51
6. Skladovanie	51
7. Likvidácia	51
8. Technické údaje	51
8.1. Rýchlosti a krútiace momenty	51
8.2. Nastavenie dĺžky	51
8.3. Okolité podmienky	51

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

1. Všeobecné pokyny



Prečítajte si návod na obsluhu, dodržiavajte v ňom uvedené pokyny, uschovajte ho pre neskoršie použitie a uložte ho na také miesto, aby bol vždy k dispozícii.

Výstražné symboly	Význam
VAROVANIE	Označuje nebezpečenstvo, ktoré, ak sa mu nezabráni, môže spôsobiť smrť alebo vážne zranenie.
UPOZORNENIE	Označuje nebezpečenstvo, ktoré, ak sa mu nezabráni, môže mať za následok ľahké alebo stredne ťažké zranenie.
OZNÁMENIE	Označuje nebezpečenstvo, ktoré, ak sa mu nezabráni, môže spôsobiť vecné škody.
	Označuje užitočné tipy a rady, ako aj informácie pre efektívnu a bezproblémovú prevádzku.

QR kód pre ďalšie informácie o výrobku



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Bezpečnosť

2.1. ZÁKLADNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

UPOZORNENIE

Nástroje s ostrými hranami

Rezné poranenia rúk.

- ▶ Na výmenu náradia noste ochranné rukavice.

UPOZORNENIE

Upínanie bez náradia

Upínanie bez náradia môže viesť k poškodeniu skľučovadla.

- ▶ Skľučovadlo neupínajte bez náradia.

VAROVANIE

Vysoká teplota skľučovadla

Nebezpečenstvo poranenia a materiálnych škôd na strojoch v dôsledku zahriatia alebo zmrštenia skľučovadla.

- ▶ Skľučovadlo nezahrievajte ani nezmršťujte.
- ▶ Skľučovadlo uvoľňujte len pri teplote skľučovadla nižšej ako 30 °C.

VAROVANIE

Upínanie a uvoľňovanie pri chode stroja

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku upínania a uvoľňovania pri chode stroja.

- ▶ Skľučovadlo uvoľňujte iba mimo stroja a keď je stroj zastavený.

VAROVANIE

Používanie dlhých, vyčnievajúcich a ťažkých nástrojov alebo predĺžení

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku používania dlhých, vyčnievajúcich a ťažkých nástrojov alebo predĺžení.

- ▶ Dodržiavajte maximálne prevádzkové otáčky a v prípade potreby ich prispôbte individuálnym okolnostiam.
- ▶ Dodržiavajte maximálnu dĺžku a kvalitu vyváženia celého systému.
- ▶ Dodržiavajte medzné zaťaženie rozhrania na strane stroja a vybraného nástroja.

2.2. ZAMÝŠĽANÉ POUŽITIE

- HD skľučovadlo na upnutie rotačne symetrických nástrojov.
- Na priemyselné použitie.
- Dbajte na minimálnu hĺbku upnutia.
- Nepoužívajte špeciálnych konštrukcií dodržiavajte odlišné výkresové údaje.

2.3. POUŽÍVANIE V ROZPORE S URČENÍM

- Nepoužívajte svietidlo v oblasti s rizikom výbuchu.
- Nepoužívajte v oblastiach s vysokou prašnosťou, horľavými plynmi, výparmi alebo rozpúšťadlami.
- Nekombinujte predĺženia.
- Nepoužívajte na upínanie obrobkov.
- Nezahrievajte so zmršťovacím zariadením.

2.4. OSOBNÉ OCHRANNÉ PRACOVNÉ PROSTRIEDKY

Treba dodržiavať národné a regionálne predpisy súvisiace s bezpečnosťou a prevenciou úrazov. Vyberajte a pripravte si ochranný odev, ako ochranu nôh a ochranné rukavice, podľa príslušnej činnosti a očakávaných rizík.

2.5. KVALIFIKÁCIE OSÔB

Odborník na mechanické práce

Odborníci v zmysle tejto dokumentácie sú osoby, ktoré sú oboznámené s montážou, mechanickou inštaláciou, uvedením do prevádzky, odstraňovaním porúch a údržbou produktu a disponujú nasledovnými kvalifikáciami:

- Kvalifikácia/vzdelanie v oblasti mechaniky podľa národných platných predpisov.

- Montáž hydrorozpínacieho skľučovadla a upínanie nástrojov môže vykonávať len odborník na mechanické práce.

Poučená osoba

Poučené osoby v zmysle tejto dokumentácie sú osoby, ktoré boli poučené pre realizáciu prác v oblastiach prepravy, skladovania a prevádzky.

2.6. POVINNOSTI OBSLUHY

Prevádzkovateľ musí zabezpečiť, aby osoby pracujúce na výrobku dodržiavali predpisy a ustanovenia, ako aj nasledujúce pokyny:

- Národné a regionálne predpisy súvisiace s bezpečnosťou a prevenciou úrazov a environmentálne predpisy.
- Nepokúšajte sa namontovať, nainštalovať ani uviesť do prevádzky poškodené výrobky.
- Musia byť k dispozícii požadované ochranné vybavenie.

3. Prehľad zariadenia



- ① Upínacia skrutka ② Dĺžka nastavovacej skrutky ③ Minimálna hĺbka upnutia ④ Upínací priemer ⑤ Odvzdušňovacia skrutka

4. Prevádzka

VAROVANIE

Vymrštené časti

Nebezpečenstvo poranenia tela.

- ▶ Zabezpečte nebezpečnú oblasť zariadenia.
- ▶ Udržiavajte minimálnu hĺbku upnutia.
- ▶ Nekombinujte predĺženia.
- ▶ Pri používaní dlhých, konzolových alebo ťažkých nástrojov znížte rýchlosť zariadenia.
- ▶ Ak používate predĺženie, znížte rýchlosť zariadenia.
- ▶ Dodržiavajte stanovené krútiace momenty.

4.1. TYPY STOPIEK



Tvar 10 – 12 Obmedzenia použitia [► Strana 50].

Tvar	Stopka nástroja	Norma	Upínateľnosť
9	Hladká valcová stopka	DIN 6535 HA DIN 1835, tvar A	Možnosť upnutia
10	Plochá čelová strana a valcová stopka s čelnou unášacou plochou	DIN 6535 HB DIN 1835, tvar B	Upnutie – Ø 3 mm – 20 mm: ■ Možnosť upnutia ■ Odporúčané redukčné puzdro
11	Naklonená unášacia plocha	DIN 6535 HE	Upnutie – Ø: ≤ 20 mm: Možnosť upnutia
		DIN 6535 HE	Upnutie – Ø: > 20 mm: ■ S možnosťou použitia len s redukčným puzdrom ■ Odporúča sa len krátkodobé použitie
12	Valcová stopka s dvoma unášacími plochami	DIN 6535 HB DIN 1835, tvar B	Upnutie – Ø: 25 mm – 32 mm: ■ S možnosťou použitia len s redukčným puzdrom ■ Odporúča sa len krátkodobé použitie

4.2. OBMEDZENIA POUŽITIA



Tabuľka platí len pri použití stopky odlišnej od tvaru 9 (pozri Typy stopiek [► Strana 50]) vzhľadom na dĺžku výbežku 1,5 x D.

Upnutie – Ø	Max. počet otáčok
6 mm	20 000 min ⁻¹
8 mm	20 000 min ⁻¹
10 mm	11 000 min ⁻¹
12 mm	7 000 min ⁻¹
16 mm	5 500 min ⁻¹

Upnutie – Ø	Max. počet otáčok
20 mm	2 000 min ⁻¹

4.3. AXIÁLNE NASTAVENIE DĹŽKY

OZNÁMENIE! Neovládajte pri upnutí nástroja.

- Nastavte axiálne nastavenie dĺžky pomocou kľúča na skrutky s vnútorným šesťhranom skrutkou na nastavenie dĺžky.
- Pre dráhu prestavenia, dodržiavajte Nastavenie dĺžky ► Strana 51).

4.4. UPNITE NÁSTROJA

- ✓ Nástroj na stopke bez ostrapkov a nečistôt.
 - ✓ Upínateľnosť nástroja skontrolujte podľa tabuľky Typy stopiek ► Strana 50).
- Vložte nástroj aspoň do minimálnej hĺbky upnutia v upínacej stopke.
 - Ručne zaskrutkujte upínaciu skrutku pomocou kľúča s vnútorným šesťhranom na doraz. Maximálny ťahovací moment je 10 Nm.

► Nástroj je upnutý.

OZNÁMENIE! Neovládajte upínaciu skrutku strojovým skrutkovačom. Upínacia skrutka nie je zaistená proti vypadnutiu.

4.5. ODSTRÁNENIE NÁSTROJA

OZNÁMENIE! Upínaciu skrutku úplne neodskrutkujte.

- Naskrutkujte upínaciu skrutku na 3 – 7 otáčok (v závislosti od vyhotovenia).
- Vyberte nástroj zo skľučovadla.

5. Údržba a čistenie

5.1. PLÁN ÚDRŽBY

Pred začiatkom každej zmeny	Skontrolujte vonkajšie viditeľné poškodenia, nedostatky a funkčnosť. Skontrolujte hrany a vedenia, či nevykazujú známky opotrebovania. <ul style="list-style-type: none"> ■ V prípade nedostatkov uzamknite a zabezpečenie proti použitiu. ■ Poškodenia nechajte ihneď odstrániť.
Pri výmene náradia	Upínací otvor a drážku vyčistite čistiacim prostriedkom na báze rozpúšťadla.
Pri vysokej upínacej frekvencii, prevádzkovej teplote, nečistotách alebo brúsnom prachu	Nevyhnutné je prispôsobené čistenie a mazanie upínacej skrutky. Odporúča sa medená pasta MOLYKOTE CU 7439.
Pri poškodení	Kontaktujte zákaznícku službu Hoffmann Group.

6. Skladovanie

Jemne naolejujte celý povrch. Skladujte chránené proti korózii a v uvoľnenom stave.

7. Likvidácia

Na odbornú likvidáciu a recykláciu je potrebné dodržiavať národné a regionálne predpisy na ochranu životného prostredia a likvidáciu. Kovy, nekovy, spájacie a pomocné materiály sa musia triediť a ekologicky likvidovať.

8. Technické údaje

8.1. RÝCHLOSTI A KRÚTIACE MOMENTY

Upnutie Ø	Ø stopky	Max. počet otáčok (v závislosti od dĺžky výbežku = priemer upnutia x 1,5)	Prípustný prenosný krútiaci moment	Minimálna hĺbka upnutia
6	6h6	40 000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40 000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40 000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25 000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. NASTAVENIE DĹŽKY

Nastavenie dĺžky	Dráha prestavenia
Axiálne	10 mm

8.3. OKOLITÉ PODMIENKY

Rozsah prevádzkových teplôt	20 °C – 50 °C
Maximálny tlak chladiacej kvapaliny	80 bar

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

51

Kazalo

1.	Splošna navodila	53
2.	Varnost	53
2.1.	Osnovni varnostni napotki	53
2.2.	Namen uporabe	53
2.3.	Napačna uporaba	53
2.4.	Osebna varovalna oprema	53
2.5.	Usposobljenost oseb	53
2.6.	Dolžnosti upravljavca	53
3.	Pregled naprave	53
4.	Delovanje	53
4.1.	Tipi držal	53
4.2.	Omejitve uporabe	53
4.3.	Aksialno vzdolžno pomikanje orodja	53
4.4.	Vpenjanje orodja	54
4.5.	Odstranitev orodja	54
5.	Vzdrževanje in čiščenje	54
5.1.	Načrt vzdrževanja	54
6.	Shranjevanje	54
7.	Odstranjevanje	54
8.	Tehnični podatki	54
8.1.	Števila vrtljajev in vrtilni momenti	54
8.2.	Vzdolžno pomikanje	54
8.3.	Pogoji okolice	54

1. Splošna navodila



Navodila za uporabo morate prebrati, jih upoštevati, shraniti za poznejšo uporabo in imeti vedno na voljo.

Opozorilni simboli	Pomen
OPOZORILO	Označuje nevarnost, ki lahko privede do smrti ali resne poškodbe, če je ne preprečite.
POZOR	Označuje nevarnost, ki lahko privede do lažje ali srednje poškodbe, če je ne preprečite.
OBVESTILO	Označuje nevarnost, ki lahko privede do materialne škode, če je ne preprečite.
	Označuje uporabne nasvete in napotke ter informacije za učinkovito in nemoteno delovanje.

Koda QR za dodatne informacije o izdelku



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Varnost

2.1. OSNOVNI VARNOSTNI NAPOTKI

POZOR

Orodja z ostrimi robovi

Vreznine na rokah.

- ▶ Pri menjavi orodja nosite zaščitne delovne rokavice.

POZOR

Vpenjanje brez orodja

Vpenjanje brez orodja lahko poškoduje vpenjalno glavo.

- ▶ Vpenjalne glave ne uporabljajte brez orodja.

OPOZORILO

Visoka temperatura vpenjalne glave

Nevarnost poškodb in materialne škode na strojih zaradi segrevanja ali krčenja vpenjalne glave.

- ▶ Vpenjalne glave ne segrevajte ali krčite.
- ▶ Vpenjalno glavo izpnite le pri temperaturi vpenjalne glave do 30 °C.

OPOZORILO

Vpenjanje in izpenjanje pri delujočem stroju

Nevarnost poškodb zaradi vpenjanja in izpenjanja med delovanjem stroja.

- ▶ Vpenjalno glavo sprostite samo od zunaj in ko stroj miruje.

OPOZORILO

Uporaba dolgih, previsnih in težkih orodij ali podaljškov

Nevarnost poškodb zaradi uporabe dolgih, previsnih in težkih orodij ali podaljškov.

- ▶ Upoštevajte največje število obratov in ga po potrebi prilagodite posameznim razmeram.
- ▶ Upoštevajte največjo dolžino in kakovost centriranja celotnega sistema.
- ▶ Upoštevajte mejno obremenitev vmesnika stroja in izbranega orodja.

2.2. NAMEN UPORABE

- Vpenjalna glava HD za vpenjanje rotacijsko simetričnih orodij.
- Za industrijsko rabo.
- Upoštevajte najmanjšo globino vpenjanja.
- Pri uporabi posebnih izvedb upoštevajte odstopanja od specifikacij na risbi.

2.3. NAPAČNA UPORABA

- Ne uporabljajte v potencialno eksplozivnih okoljih.
- Ne uporabljajte na območjih z veliko količino prahu, gorljivimi plini, parami ali topili.
- Ne kombinirajte podaljškov.
- Ne uporabljajte za vpenjanje obdelovancev.
- Ne segrevajte z napravo za nakrčevanje.

2.4. OSEBNA VAROVALNA OPREMA

Upoštevajte nacionalne in regionalne predpise o varnosti in preprečevanju nesreč. Izberite in zagotovite zaščitna oblačila, kot so zaščitna za noge in zaščitne rokavice, glede na posamezno dejavnost in pričakovana tveganja.

2.5. USPOSABLJENOST OSEB

Strokovnjak za mehanska dela

Za namene te dokumentacije so strokovnjaki osebe, ki se spoznajo na nadgradnjo, mehansko namestitvev, zagon, odpravljanje motenj in vzdrževanje izdelka ter imajo naslednje kvalifikacije:

- kvalifikacijo/izobrazbo na področju mehanike v skladu z veljavnimi nacionalnimi predpisi.
- Montažo hidravlično-raztezne vpenjalne glave in vpenjanje orodij sme izvajati samo osebe, usposobljene za tehnična dela.

Poučena oseba

Za namene te dokumentacije so poučene osebe tiste osebe, ki so bile poučene za izvajanje del na področjih transporta, skladiščenja in obratovanja.

2.6. DOLŽNOSTI UPRAVLJAVCA

Upravljavec se mora prepričati, da osebe, ki delajo z izdelkom, upoštevajo predpise in določila ter naslednje napotke:

- nacionalne in regionalne predpise za varnost, preprečevanje nezgod in predpise za varstvo okolja.
- Ne montirajte, nameščajte ali zaganjajte poškodovanih izdelkov.
- Zagotovljena mora biti potrebna zaščitna oprema.

3. Pregled naprave



- 1 Vpenjalni vijak
- 2 Dolžina nastavitvenega vijaka
- 3 Najmanjša vpenjalna globina
- 4 Premer vpenjanja
- 5 Odzračevalni vijak

4. Delovanje

OPOZORILO

Izpadajoči deli

Nevarnost poškodbe telesa.

- ▶ Zavarujte nevarno območje stroja.
- ▶ Upoštevajte najmanjšo globino vpenja.
- ▶ Ne združujte podaljškov.
- ▶ Pri uporabi dolgih, štrlečih ali težkih orodij zmanjšajte število vrtljajev stroja.
- ▶ Pri uporabi podaljška zmanjšajte število vrtljajev stroja.
- ▶ Upoštevajte predpisane vrtilne momente.

4.1. TIPI DRŽAL



Upoštevajte Omejitve uporabe [▶ Stran 53] za obliko 10 - 12.

Oblika	Držalo orodja	Standard	Nateznost
9	Gladko cilindrično držalo	DIN 6535 HA DIN 1835, oblika A	Možnost vpenjanja
10	Ravna čelna površina in cilindrično držalo z nosilno površino	DIN 6535 HB DIN 1835, oblika B	Vpenjalni Ø 3–20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Možnost vpenjanja ■ Priporočena je reducirana puša
11	Nagnjena nosilna površina	DIN 6535 HE	Vpenjalni Ø: ≤ 20 mm: Možnost vpenjanja
		DIN 6535 HE	Vpenjalni Ø: > 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Vpenjanje možno samo z reducirano pušo ■ Priporočila se le kratkotrajna uporaba ■ Vpenjanje možno samo z reducirano pušo ■ Priporočila se le kratkotrajna uporaba
12	Cilindrično držalo z dvema nosilnima površinama	DIN 6535 HB DIN 1835, oblika B	Vpenjalni Ø: 25–32 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Vpenjanje možno samo z reducirano pušo ■ Priporočila se le kratkotrajna uporaba

4.2. OMEJITVE UPORABE



Tabela je veljavna, če se uporablja držalo, ki odstopa od oblike 9 (glejte Tipi držal [▶ Stran 53]) glede na štrlečo dolžino 1,5 x D.

Vpenjalni Ø	Maks. število vrtljajev
6 mm	20.000 min ⁻¹
8 mm	20.000 min ⁻¹
10 mm	11.000 min ⁻¹
12 mm	7.000 min ⁻¹
16 mm	5.500 min ⁻¹
20 mm	2.000 min ⁻¹

4.3. AKSIALNO VZDOLŽNO POMIKANJE ORODJA

OBVESTILO! Ne izvajajte pri vpetem orodju.

1. Aksialno vzdolžno pomikanje orodja prek vijaka za nastavljanje dolžine justirajte s ključem za notranji 6-kotnik.
2. Za območje nastavljanja upoštevajte vzdolžno pomikanje [▶ Stran 54].

4.4. VPENJANJE ORODJA

- ✓ Orodje na držalu brez zarobkov in umazanije.
- ✓ Možnost vpenjanja orodja se preverja v skladu s tabelo Tipi držal (► Stran 53).

1. Orodje vstavite v vpenjalno držalo vsaj do najmanjše vpenjalne globine.
2. S ključem z notranjim šestkotnikom ročno privijte vpenjalni vijak do konca. Največji zatezni moment znaša 10 Nm.

► Orodje je vpeto.

OBVESTILO! Vpenjalnega vijaka ne privijajte/odvijajte z električnim vijačnikom. Vpenjalni vijak ni zavarovan pred izpadom.

4.5. ODSTRANITEV ORODJA

OBVESTILO! Vpenjalnega vijaka ne odvijte do konca.

1. Privijte vpenjalni vijak za 3–7 obratov (odvisno od različice).
2. Odstranite orodje iz vpenjalne glave.

5. Vzdrževanje in čiščenje

5.1. NAČRT VZDRŽEVANJA

Pred začetkom vsake izmene	Preverite glede vidnih poškodb, pomanjkljivosti in pravilnega delovanja. Preverite, ali so na robovih in vodilih znaki obrabe. <ul style="list-style-type: none"> ■ V primeru pomanjkljivosti blokirajte in zaščitite pred uporabo. ■ V primeru poškodb je potrebno takojšnje popravilo.
Pri menjavi orodja	Vpenjalno izvrtino in utor očistite s čistilnim sredstvom, ki vsebuje topila.
Pri zelo pogostem vpenjanju, visoki obratovalni temperaturi, umazaniji ali brusnem prahu	Potrebno prilagojeno čiščenje in mazanje vpenjalnega vijaka. Priporoča se uporaba bakrene paste MOLYKOTE CU 7439.
V primeru poškodbe	Kontaktirajte servis za stranke Hoffmann Group.

6. Shranjevanje

Rahlo naoljite celotno površino. Shranjujte zaščiteno pred korozijo in v sproščenem stanju.

7. Odstranjevanje

Za pravilno odstranjevanje ali recikliranje upoštevajte nacionalne in regionalne predpise za varstvo okolja in odstranjevanje. Kovine, nekovine, kompozitne materiale in pomožne snovi ločite glede na vrsto in jih odstranite na okolju varen način.

8. Tehnični podatki

8.1. ŠTEVILA VRTLJAJEV IN VRTILNI MOMENTI

Vpenjalni \emptyset	\emptyset držala	najv. število vrtljajev (odvisno od štrleče dolžine = vpenjalni premer x 1,5)	dopustni prenosljivi vrtilni moment	Najmanjša globina vpenjanja
6	6h6	40.000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40.000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40.000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40.000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40.000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40.000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25.000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25.000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. VZDOLŽNO POMIKANJE

Vzdolžno pomikanje	Območje nastavljanja
Aksialno	10 mm

8.3. POGOJI OKOLICE

Območje obratovalne temperature	20 °C – 50 °C
Maksimalni tlak hladilnega sredstva	80 barov

Índice

1. Indicaciones generales	56
2. Seguridad	56
2.1. Indicaciones de seguridad básicas	56
2.2. Uso conforme a lo previsto	56
2.3. Utilización indebida	56
2.4. Equipo de protección individual	56
2.5. Cualificaciones del personal	56
2.6. Obligaciones del usuario.....	56
3. Vista general del equipo	56
4. Funcionamiento	56
4.1. Tipos de mango.....	56
4.2. Límites de uso	56
4.3. Regulación longitudinal axial	57
4.4. Sujetar herramienta	57
4.5. Retirar herramienta	57
5. Mantenimiento y limpieza	57
5.1. Plan de mantenimiento	57
6. Almacenamiento	57
7. Eliminación	57
8. Especificaciones técnicas	57
8.1. Velocidades y pares.....	57
8.2. Regulación longitudinal	57
8.3. Condiciones ambientales.....	57

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

55

1. Indicaciones generales



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

Símbolos de advertencia	Significado
ADVERTENCIA	Identifica un peligro que puede ocasionar la muerte o lesiones graves si no se evita.
ATENCIÓN	Identifica un peligro que puede ocasionar lesiones leves o medianamente graves si no se evita.
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.

Más información sobre el producto en el código QR



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Seguridad

2.1. INDICACIONES DE SEGURIDAD BÁSICAS

ATENCIÓN

Herramientas afiladas

Lesiones por corte en las manos.

- Utilizar guantes protectores para cambiar la herramienta.

ATENCIÓN

Sujeción sin herramientas

Una sujeción sin herramientas puede provocar daños en el cono de sujeción.

- No sujetar el cono de sujeción sin herramientas.

ADVERTENCIA

Temperatura alta del cono de sujeción

Peligro de lesiones y daños materiales en la máquina debido al calentamiento o contracción del cono de sujeción.

- No calentar o contraer el cono de sujeción.
- Destensar el cono de sujeción solo cuando la temperatura del cono de sujeción sea inferior a 30 °C.

ADVERTENCIA

Tensar y destensar con la máquina en marcha

Peligro de lesiones al tensar y destensar con la máquina en marcha.

- Aflojar el cono de sujeción solo en el exterior y con la máquina parada.

ADVERTENCIA

Uso de herramientas o prolongaciones largas, salientes y pesadas

Peligro de lesiones por el uso de herramientas o prolongaciones largas, salientes y pesadas.

- Tener en cuenta la velocidad máxima de funcionamiento y, si es necesario, adaptarla a las condiciones individuales.
- Tener en cuenta la longitud máxima y la calidad de equilibrado de todo el sistema.
- Tener en cuenta la capacidad de carga límite de la interfaz de la máquina y de la herramienta seleccionada.

2.2. USO CONFORME A LO PREVISTO

- Mandriles hidráulicos para la sujeción de herramientas de rotación simétrica.
- Para el uso industrial.
- Tener en cuenta la profundidad mínima de sujeción.
- Al utilizar diseños especiales, tener en cuenta las especificaciones de los planos que sean diferentes.

2.3. UTILIZACIÓN INDEBIDA

- No utilizar en entornos con riesgo de explosión.
- No utilizar en zonas con contenido de polvo elevado, gases, vapores o disolventes combustibles.
- No combinar las prolongaciones.
- No utilizar para dispositivos de sujeción de piezas.
- No calentar con un aparato de contracción.

2.4. EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

Tener en cuenta la normativa nacional y regional sobre seguridad y prevención de accidentes. Elegir y proporcionar ropa protectora, como protección para los pies y guantes protectores, en función de la actividad y de los riesgos previstos.

2.5. CUALIFICACIONES DEL 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.
- El montaje del mandril de expansión hidráulica y la sujeción de las herramientas solo deben realizarse por parte de personal cualificado para trabajos mecánicos.

Persona instruida

Las personas instruidas en el sentido de esta documentación son personas que han recibido instrucción para realizar trabajos en los campos de transporte, almacenamiento y funcionamiento.

2.6. OBLIGACIONES DEL USUARIO

El usuario debe asegurarse de que las personas que trabajan con el producto tengan en cuenta las normas y disposiciones, así como las siguientes indicaciones:

- Tener en cuenta las normas nacionales y regionales en cuanto a seguridad, prevención de accidentes y protección del medio ambiente.
- No montar, instalar o poner en marcha productos defectuosos.
- Ha de estar dispuesto el equipo de protección necesario.

3. Vista general del equipo



① Tornillo de sujeción ② Longitud del tornillo de ajuste ③ Profundidad de sujeción mínima ④ Diámetro de sujeción ⑤ Tornillo de ventilación

4. Funcionamiento

ADVERTENCIA

Expulsión de piezas

Peligro de lesiones físicas.

- Asegurar el área de peligro de la máquina.
- Mantener la profundidad mínima de sujeción.
- No combinar prolongaciones.
- Si se utilizan herramientas largas, que sobresalgan o pesadas, reducir el número de revoluciones de la máquina.
- Si se utiliza una prolongación, reducir el número de revoluciones de la máquina.
- Mantener los pares especificados.

4.1. TIPOS DE MANGO



Forma 10 - 12 Tener en cuenta los límites de uso (► Página 56).

Forma	Mango de herramienta	Norma	Capacidad de sujeción
9	Vástago cilíndrico liso	DIN 6535 HA DIN 1835, forma A	Extensible
10	Cara plana y vástago cilíndrico con una cara de arrastre	DIN 6535 HB DIN 1835, forma B	Sujeción – Ø 3 mm - 20 mm: ■ Extensible ■ Manguito reductor recomendado
11	Superficie de arrastre inclinada	DIN 6535 HE DIN 6535 HE	Sujeción – Ø: <= 20 mm: Extensible Sujeción – Ø: > 20 mm: ■ Tensionable solo con manguito reductor ■ Solo se recomienda un uso a corto plazo
12	Vástago cilíndrico con dos superficies de arrastre	DIN 6535 HB DIN 1835, forma B	Sujeción – Ø: 25 mm – 32 mm: ■ Tensionable solo con manguito reductor ■ Solo se recomienda un uso a corto plazo

4.2. LÍMITES DE USO



La tabla es válida cuando se utiliza un vástago distinto al de forma 9 (véase Tipos de mango ► Página 56) en relación con una longitud de proyección de 1,5 x D.

Sujeción - Ø	Número de revoluciones máx.
6 mm	20 000 r.p.m.
8 mm	20 000 r.p.m.
10 mm	11 000 r.p.m.
12 mm	7000 r.p.m.
16 mm	5500 r.p.m.
20 mm	2000 r.p.m.

4.3. REGULACIÓN LONGITUDINAL AXIAL

AVISO! No accionar con la herramienta sujeta.

- Ajustar la regulación longitudinal axial con una llave de hexágono interior a través del tornillo de ajuste de la longitud.
- Para el recorrido de ajuste, tener en cuenta la regulación longitudinal [► Página 57].

4.4. SUJETAR HERRAMIENTA

- ✓ Herramienta en el mango sin suciedad y sin rebabas.
- ✓ Comprobar la capacidad de sujeción de la herramienta según la tabla de Tipos de mango [► Página 56].

- Insertar la herramienta al menos hasta la profundidad mínima de sujeción en el eje de sujeción.
- Enroscar a mano el tornillo de amarre con la llave hexagonal interior hasta el tope. Par de apriete máximo de 10 Nm.

► Herramienta sujeta.

AVISO! No accionar el tornillo de amarre con atornillador mecánico. Tornillo de amarre no asegurado contra caídas.

4.5. RETIRAR HERRAMIENTA

AVISO! No desenroscar el tornillo de amarre completamente.

- Atornillar el tornillo de amarre de 3 a 7 vueltas (dependiendo de la versión).
- Retirar la herramienta del mandril.

5. Mantenimiento y limpieza

5.1. PLAN DE MANTENIMIENTO

Antes de cada turno	Comprobar la funcionalidad y que no haya daños ni defectos externos. Comprobar los cantos y las guías para ver si hay desgaste. <ul style="list-style-type: none"> ■ En caso de defectos, bloquear y proteger para impedir su uso. ■ Haga reparar inmediatamente los defectos.
Cuando se cambia la herramienta	Limpiar la perforación de sujeción y la ranura con un producto de limpieza que contenga disolvente.
En caso de alta frecuencia de sujeción, temperaturas de funcionamiento, suciedad o polvo de amoladura	Es necesario adaptar la limpieza y la lubricación del tornillo de amarre. Se recomienda pasta de cobre MOLYKOTE CU 7439.
Si se daña	Contactar con el servicio de atención al cliente de Hoffmann Group.

6. Almacenamiento

Lubricar ligeramente toda la superficie. Almacenar protegido contra la corrosión y en estado destensado.

7. 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.

8. Especificaciones técnicas

8.1. VELOCIDADES Y PARES

Ø	Ø de mango	Número de revoluciones máx. (dependiendo de la longitud de alcance = diámetro de sujeción x 1,5)	Par transferible admisible	Profundidad mínima de sujeción
6	6h6	40 000 r.p.m.	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 r.p.m.	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 r.p.m.	30 Nm	32 mm
12	12h6	40 000 r.p.m.	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 r.p.m.	120 Nm	42 mm
20	20h6	40 000 r.p.m.	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 r.p.m.	300 Nm	48 mm

Ø	Ø de mango	Número de revoluciones máx. (dependiendo de la longitud de alcance = diámetro de sujeción x 1,5)	Par transferible admisible	Profundidad mínima de sujeción
32	32h6	25 000 r.p.m.	400 Nm	55 mm

8.2. REGULACIÓN LONGITUDINAL

Regulación longitudinal	Recorrido de ajuste
Axial	10 mm

8.3. CONDICIONES AMBIENTALES

Rango de temperatura ambiente	20 ° – 50 °C
Presión del refrigerante máxima	80 bar

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

Obsah

1. Obecné pokyny.....	59
2. Bezpečnost.....	59
2.1. Základní bezpečnostní pokyny.....	59
2.2. Stanovené použití.....	59
2.3. Nesprávné použití.....	59
2.4. Osobní ochranné prostředky.....	59
2.5. Kvalifikace osob.....	59
2.6. Povinnosti provozovatele.....	59
3. Popis přístroje	59
4. Provoz	59
4.1. Typy stopek.....	59
4.2. Mezní hodnoty použití.....	59
4.3. Axiální přestavení délky.....	59
4.4. Upnutí nástroje.....	60
4.5. Vyjmutí nástroje	60
5. Údržba a čištění	60
5.1. Plán údržby	60
6. Skladování	60
7. Likvidace	60
8. Technické údaje.....	60
8.1. Otáčky a krouticí momenty	60
8.2. Přestavení délky	60
8.3. Podmínky prostředí.....	60

1. Obecné pokyny



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

Výstražné symboly	Význam
VÝSTRAHA	Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit usmrcení nebo závažná poranění.
UPOZORNĚNÍ	Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit lehká nebo středně závažná poranění.
OZNÁMENÍ	Označuje nebezpečí, které může v případě nezabránění způsobit věcné škody.
	Označuje užitečné rady a pokyny a také informace pro efektivní a bezporuchový provoz.

QR kód pro další informace o výrobku



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Bezpečnost

2.1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

UPOZORNĚNÍ

Nářadí s ostrými hranami

Pořezání horních končetin.

- Při výměně nářadí používejte ochranné rukavice.

UPOZORNĚNÍ

Upínání bez nástroje

Upínání bez nástroje může způsobit poškození upínacího pouzdra.

- Neupínajte upínací pouzdro bez použití nástroje.

VAROVÁNÍ

Vysoká teplota upínacího pouzdra

Nebezpečí úrazu a vzniku hmotných škod na stroji následkem zahřívání nebo smrštnutí upínacího pouzdra.

- Upínací pouzdro nezahřívajte ani nesmršťujte.
- Upínací pouzdro uvolňujte výhradně za teploty upínacího pouzdra nižší než 30 °C.

VAROVÁNÍ

Upínání a uvolňování za chodu stroje

Nebezpečí úrazu při upínání a uvolňování za chodu stroje.

- Upínací pouzdro uvolňujte pouze mimo stroj a při zastaveném stroji.

VAROVÁNÍ

Použití dlouhých, vyčnívajících a těžkých nástrojů nebo prodloužení

Při použití dlouhých, vyčnívajících a těžkých nástrojů nebo prodloužení hrozí nebezpečí úrazu.

- Dodržujte maximální provozní otáčky a případně je upravte individuálním podmínkám.
- Dodržujte maximální délku a kvalitu vyvážení celého systému.
- Dodržujte mezní zatížení rozhraní na straně stroje a u vybraného nástroje.

2.2. STANOVENÉ POUŽITÍ

- HD sklíčidlo pro upínání rotačně symetrických nástrojů.
- Pro průmyslové použití.
- Dodržujte minimální hloubku upnutí.
- Při použití speciálních konstrukcí dodržujte rozdílné údaje na výkresu.

2.3. NESPRÁVNÉ POUŽITÍ

- Nepoužívejte v oblastech s nebezpečím výbuchu.
- Nepoužívejte v oblastech s vysokým podílem prachu, hořlavých plynů, par nebo rozpouštědel.
- Prodloužení nekombinujte.
- Nepoužívejte pro upínání obrobků.
- Nezahřívajte s upínacím přístrojem.

2.4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY

Dodržujte národní a místní předpisy pro bezpečnost a úrazovou prevenci. Zvolte a poskytněte ochranný oblek, ochranu nohou a ochranné rukavice podle příslušné činnosti a očekávaných rizik.

2.5. 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.

- Montáž hydraulického pouzdra a upínání nástrojů smí provést pouze odborník na mechanické práce.

Vyškolená osoba

Vyškolené osoby ve smyslu této dokumentace jsou osoby, které byly zaškoleny pro provedení prací v oblasti přepravy, skladování a provozu.

2.6. POVINNOSTI PROVOZOVATELE

Provozovatel musí zajistit, aby osoby, které pracují na výrobku, dodržovaly předpisy a ustanovení a následující upozornění:

- Vnitrostátní a regionální předpisy pro bezpečnost a prevenci úrazů.
- Nemontujte, neinstalujte nebo neuvádějte do provozu žádná poškozená výrobky.
- Musí být poskytnuty potřebné ochranné prostředky.

3. Popis přístroje



A

- 1 Upínací šroub
- 2 Šroub nastavení délky
- 3 Minimální hloubka upnutí
- 4 Upínací průměr
- 5 Odvzdušňovací šroub

4. Provoz

VAROVÁNÍ

Vymrštnuté díly

Nebezpečí poranění těla.

- Zajistěte nebezpečnou oblast stroje.
- Dodržujte minimální hloubku upnutí.
- Prodloužení nekombinujte.
- Při použití dlouhých, vyčnívajících nebo těžkých nástrojů snižte otáčky stroje.
- Při použití prodloužení snižte otáčky stroje.
- Dodržujte uvedené kroučící momenty.

4.1. TYPY STOPEK



C



Viz formulář 10 - 12 Mezní hodnoty použití [► Strana 59].

Tvar	Stopka nástroje	Norma	Možnosti upínání
9	Hladká válcová stopka	DIN 6535 HA DIN 1835, typ A	Upínací
10	Plochá čelní plocha a válcová stopka s unášecí plochou	DIN 6535 HB DIN 1835, typ B	Upínací Ø 3 mm - 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Upínací ■ Doporučeno redukční pouzdro
11	Unášecí plocha se sklonem	DIN 6535 HE DIN 6535 HE	Upínací Ø: ≤ 20 mm: Upínací Upínací Ø: > 20 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Upínání pouze s redukčním pouzdem. ■ Doporučeno pouze ke krátkodobému použití ■ Upínání pouze s redukčním pouzdem. ■ Doporučeno pouze ke krátkodobému použití
12	Válcová stopka se dvěma unášecími plochami	DIN 6535 HB DIN 1835, typ B	Upínací Ø: 25 mm – 32 mm: <ul style="list-style-type: none"> ■ Upínání pouze s redukčním pouzdem. ■ Doporučeno pouze ke krátkodobému použití

4.2. MEZNÍ HODNOTY POUŽITÍ



C



Údaje v tabulce jsou platné při použití stopky odlišné od typu 9 (viz Typy stopek [► Strana 59]), vztaženo na nepodepřenou délku 1,5 x D.

Upínací Ø	Max. otáčky
6 mm	20 000 min ⁻¹
8 mm	20 000 min ⁻¹
10 mm	11 000 min ⁻¹
12 mm	7 000 min ⁻¹
16 mm	5 500 min ⁻¹
20 mm	2 000 min ⁻¹

4.3. AXIÁLNÍ PŘESTAVENÍ DÉLKY

OZNÁMENÍ! Neaktivujte při upnutém nářadí.

1. Axiální přestavení délky seřídte klíčem s vnitřním šestihranem pomocí šroubu pro nastavení délky.
2. U dráhy přestavení dodržujte přestavení délky [► Strana 60].

4.4. UPNUTÍ NÁSTROJE

- ✓ Nástroj je u stopky bez otřepů a nečistot.
 - ✓ Možnosti upnutí nástroje ověřeny podle tabulky Typy stopek [► Strana 59].
1. Nasadte nástroj do upínací stopky minimálně po nejmenší hloubku pro upnutí.
 2. Zašroubujte upínací šroub rukou až na doraz pomocí klíče na vnitřní šestihran. Maximální utahovací moment 10 Nm.

► Nástroj je upnutý.

OZNÁMENÍ! Upínací šroub nešroubujte strojním šroubovákem. Upínací šroub není zajištěn proti vypadnutí.

4.5. VYJMUTÍ NÁSTROJE

OZNÁMENÍ! Upínací šroub nesmíte vyšroubovat úplně.

1. Povolte upínací šroub o 3–7 otáček (závisí na provedení).
2. Vyjměte nástroj z upínacího sklíčidla.

5. Údržba a čištění

5.1. PLÁN ÚDRŽBY

Před zahájením každé směny	Zkontrolujte vnější rozpoznatelné poškození, závady a funkčnost. Zkontrolujte, zda nejsou opotřeбенé hrany a vedení. <ul style="list-style-type: none"> ■ V případě závad vše zablokujte a zajistěte proti použití. ■ Poškození nechte ihned odstranit.
Při výměně náradí	Upínací otvor a drážku vyčistěte čisticím prostředkem, který obsahuje rozpouštědla.
Při vysoké četnosti upínání, provozní teplotě, prachu z nečistot nebo broušení	Je nutné přizpůsobené čištění a mazání upínacího šroubu. Je doporučena měděná pasta MOLYKOTE CU 7439.
V případě poškození	Kontaktujte zákaznický servis Hoffmann Group.

6. Skladování

Celý povrch mírně naolejujte. Skladujte chráněné proti korozi v uvolněném stavu.

7. 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.

8. Technické údaje

8.1. OTÁČKY A KROUTICÍ MOMENTY

Upínací Ø	Ø stopky:	max. otáčky (závisí na nepodepřené délce = průměr upnutí x 1,5)	Dovolený přenášený kroučící moment	Minimální hloubka upnutí
6	6h6	40 000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40 000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40 000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25 000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. PŘESTAVENÍ DÉLKY

Přestavení délky	Dráha přestavení
Axiální	10 mm

8.3. PODMÍNKY PROSTŘEDÍ

Rozsah provozní teploty	20 ° – 50 °C
Maximální tlak chladicího média	80 bar

Tartalomjegyzék

1. Általános tudnivalók.....	62
2. Biztonság	62
2.1. Alapvető biztonsági utasítások.....	62
2.2. Rendeltetésszerű használat.....	62
2.3. Rendeltetésellenes használat.....	62
2.4. Egyéni védőeszközök.....	62
2.5. Személyek képzése.....	62
2.6. Az üzemeltető kötelességei.....	62
3. Az eszköz áttekintése	62
4. Működtetés.....	62
4.1. Szártípus.....	62
4.2. Felhasználási határértékek.....	62
4.3. Axiális hosszbeállítás.....	62
4.4. Szerszám befogása.....	63
4.5. Szerszám kivétele.....	63
5. Karbantartás és tisztítás	63
5.1. Karbantartási terv.....	63
6. Tárolás.....	63
7. Ártalmatlanítás.....	63
8. Műszaki adatok	63
8.1. Fordulatszámok és nyomatékok.....	63
8.2. Hosszbeállítás.....	63
8.3. Környezeti feltételek.....	63

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu

1. Általános tudnivalók



Olvassa el a használati útmutatót, tartsa be és későbbi tájékozódás céljából őrizze meg és tartsa mindig kéznél.

Figyelmeztető jelölések	Jelentés
FIGYELMEZTETÉS	Olyan veszélyt jelöl, amely halálhoz vagy súlyos sérüléshez vezethet, ha nem előzik meg.
VIGYÁZAT	Olyan veszélyt jelöl, amely könnyű vagy közepesen súlyos sérüléshez vezet, ha nem előzik meg.
ÉRTESÍTÉS	Olyan veszélyt jelöl, amely a berendezés sérüléséhez vezet, ha nem előzik meg.
	A hatékony és zavartalan működésre vonatkozó hasznos tippeket és tudnivalókat és információkat jelöli.

QR kód a további termékinformációkhoz



<https://hog.tools/hydraulic-chuck>

2. Biztonság

2.1. ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

VIGYÁZAT

Éles szélű szerszámok

Vágási sérülések veszélye a kéznél.

- ▶ A szerszámcserehez viseljen védőkesztyűt.

VIGYÁZAT

Befogás szerszám nélkül

A szerszám nélküli befogás a szerszámbe fogó sérüléséhez vezethet.

- ▶ A szerszámbe fogót ne szorítsa meg szerszám nélkül.

FIGYELMEZTETÉS

Magas szerszámbe fogó hőmérséklet

Sérülésveszély és anyagi károk a gépnél a hevülés vagy a szerszámbe fogó zsugorítása következtében.

- ▶ A szerszámbe fogót ne hevítse vagy zsugorítsa.
- ▶ A szerszámbe fogót kizárólag 30°C alatti befogási hőmérséklet alatt oldja ki.

FIGYELMEZTETÉS

Befogás és kioldás működésben lévő gépnél

Sérülésveszély a befogás és kioldás következtében működésben lévő gépnél.

- ▶ A szerszámbe fogót csak a gép nyugalmi helyzetében és azon kívül oldja ki.

FIGYELMEZTETÉS

Hosszú, kinyúló vagy nehéz szerszámok vagy hosszabbítók használata

Sérülésveszély a hosszú, kinyúló vagy nehéz szerszámok vagy hosszabbítók használata következtében.

- ▶ Vegye figyelembe a maximális üzemi fordulatszámot és szükség esetén igazítsa a helyi adottságokhoz.
- ▶ Vegye figyelembe a teljes rendszer maximális hosszát és kiegyensúlyozási fokát.
- ▶ Vegye figyelembe a gép oldali csatlakozó és a kiválasztott szerszám terhelhetőségének határértékét.

2.2. RENDELTESSZERŰ HASZNÁLAT

- HD szerszámbe fogó forgásszimmetrikus szerszámok befogásához.
- Ipari használatra.
- Vegye figyelembe a minimális befogási mélységet.
- Speciális szerkezetek használata esetén vegye figyelembe a rajzok eltérő adatait.

2.3. RENDELTESSZELLENES HASZNÁLAT

- Ne használja robbanásveszélyes területeken.
- Ne használja nagyon poros területeken, vagy ahol éghető gázokkal, gőzökkel vagy oldószerekkel dolgoznak.
- A hosszabbítót ne kombinálja.
- Ne használja munkadarab befogásához.
- Ne melegítse zsugorító készülékkel.

2.4. EGYÉNI VÉDŐESZKÖZÖK

A nemzeti és regionális biztonsági és baleset-megelőzési előírásokat vegye figyelembe. A védőruházatot, mint a lábvédelmet és a biztonsági kesztyűt a tevékenységnek és a várható veszélyeknek megfelelően kell kiválasztani és rendelkezésre bocsátani.

2.5. SZEMÉLYEK KÉPESÍTÉSE

Szakember szerelési munkákhoz

Ennek a dokumentációnak az értelmében olyan személyek, akik ismerik a termék felépítését, mechanikus telepítését, üzembe helyezését, az üzemszavarok elhárítását és a karbantartást és a következő képzésekkel rendelkeznek:

- Az adott országban érvényes előírásoknak megfelelő szerelői képzés / szakképzettség.

- A hidroplasztikus be fogó felszerelését és a szerszámok be fogását csak műszaki szakember végezze.

Betanított személy

Jelen dokumentáció értelmében betanított személy a szállítási, tárolási és üzemeltetési munkák végrehajtására betanított személy.

2.6. AZ ÜZEMELTETŐ KÖTELESSÉGEI

Az üzemeltetőnek biztosítani kell, hogy a terméken munkát végző személyek figyelembe veszik a vonatkozó előírásokat, rendelkezéseket és az alábbi tudnivalókat:

- A nemzeti és regionális biztonsági és baleset-megelőzési és környezetvédelmi előírásokat vegye figyelembe.
- Sérült termék felszerelése, telepítése vagy üzembe helyezése tilos.
- A szükséges védőfelszerelést biztosítani kell.

3. Az eszköz áttekintése



① Szorítócsavar ② Hosszbe állító csavar ③ Legkisebb befogási mélység ④ Befogási átmérő ⑤ Légtelenítő csavar

4. Működtetés

FIGYELMEZTETÉS

Kirepülő alkatrészek

Testi sérülés.

- ▶ Védje a gép veszélyes zónáit.
- ▶ Tartsa be a minimális befogási mélységet.
- ▶ A hosszabbítót ne kombinálja.
- ▶ Hosszú, kinyúló vagy nehéz szerszámok használata esetén csökkentse a gép fordulatszámát.
- ▶ Hosszabbító használata esetén csökkentse a gép fordulatszámát.
- ▶ Tartsa be a megadott nyomtatékokat.

4.1. SZÁRTÍPUS



Vegye figyelembe: 10 - 12 alakFelhasználási határértékek [▶ Oldal 62].

Alak	Szerszámszár	Szabvány	Befoghatóság
9	Síma hengeres szár	DIN 6535 HA DIN 1835, A alak	Befogható
10	Lapos homlokfelület és hengeres szár menesztő felülettel	DIN 6535 HB DIN 1835, B alak	Befogás – Ø 3 mm - 20 mm: ■ Befogható ■ Szűkítőpersely ajánlott
11	Ferde menesztő felület	DIN 6535 HE	Befogás – Ø: ≤ 20 mm: Befogható
		DIN 6535 HE	Befogás – Ø: > 20 mm: ■ Csak szűkítőpersellyel fogható be ■ Csak rövid idejű használat ajánlott
12	Hengeres szár két menesztő felülettel	DIN 6535 HB	Befogás – Ø: 25 mm – 32 mm: ■ Csak szűkítőpersellyel fogható be ■ Csak rövid idejű használat ajánlott
		DIN 1835, E alak	

4.2. FELHASZNÁLÁSI HATÁRÉRTÉKEK



A táblázat csak 9-es alaktól (lásd) Szártípus [▶ Oldal 62] eltérő szár használat esetén érvényes 1,5 x D kinyúlási hosszra vonatkoztatva.

Befogás - Ø	Max. fordulatszám
6 mm	20 000 min ⁻¹
8 mm	20 000 min ⁻¹
10 mm	11 000 min ⁻¹
12 mm	7 000 min ⁻¹
16 mm	5 500 min ⁻¹
20 mm	2 000 min ⁻¹

4.3. AXIÁLIS HOSSZBEÁLLÍTÁS

ÉRTESÍTÉS! Ne működtesse be fogott szerszámmal.

1. Az axiális hosszbeállítást hatszögkulcs segítségével a hosszbeállító csavarral végezze el.
2. Az állítási úthoz vegye figyelembe a Hosszbeállítást [▶ Oldal 63].

4.4. SZERSZÁM BEFOGÁSA

- ✓ A szerszám szára sorja- és szennyeződésmentes.
 - ✓ A szerszám befoghatóságát a táblázat szerint Szártípus [▶ Oldal 62] ellenőrizte.
1. Helyezze be a szerszámot legalább a minimális befogási mélységig a befogószárba.
 2. A befogócsavart egy hatszögkulccsal kézzel hajtsa be ütközésig. Maximális meghúzási nyomaték 10 Nm.

▶ Szerszám befogva.

ÉRTESSÍTÉS! A szorítócsavart ne gépi csavarozóval hajtsa be. A szorítócsavar nincs biztosítva kiesés ellen.

4.5. SZERSZÁM KIVÉTELE

ÉRTESSÍTÉS! Ne csavarja ki teljesen a rögzítőcsavart.

1. Csavarja ki a rögzítőcsavart 3 – 7 fordulattal (a kiviteltől függően).
2. Vegye ki a szerszámot a befogóból.

5. Karbantartás és tisztítás

5.1. KARBANTARTÁSI TERV

Minden műszak megkezdése előtt	Ellenőrizze a külső sérüléseket, hiányosságokat és a működőképességet. Ellenőrizze a szélek és a megvezetők kopásnyomait. <ul style="list-style-type: none"> ■ Hiányosság esetén zárja le és akadályozza meg a használatot. ■ A károkat azonnal hártassa el.
Szerszámcserénél	A felfogó furatot és a barázdát tisztítsa meg oldószertartalmú tisztítószerrel.
Gyakori befogásnál, üzemi hőmérsékleten, szennyeződés vagy csiszolási por esetén	A szorítócsavar megfelelő tisztítása és kenése szükséges. MOLYKOTE CU 7439 rézpaszta ajánlott.
Sérülés esetén	Lépjön kapcsolatba a Hoffmann Group ügyfélszolgálatával.

6. Tárolás

Enyhén olajozza be a teljes felületet. Korróziótól védetten és kioldott állapotban tárolja.

7. Ártalmatlanítás

Vegye figyelembe a nemzeti és regionális környezetvédelmi és ártalmatlanítási intézkedéseket a szakszerű ártalmatlanításhoz vagy újrahasznosításhoz. A fémeket, nem fémeket, kompozit és segédanyagokat fajta szerint válogassa szét és környezetbarát módon ártalmatlanítsa.

8. Műszaki adatok

8.1. FORDULATSZÁMOK ÉS NYOMATÉKOK

Befogási Ø	Szár Ø	max. fordulatszám (a kinyúlási hosszától függően = befogási átmérő x 1,5)	Megengedett átvihető nyomaték	Minimális befogási mélység
6	6h6	40 000 min ⁻¹	8 Nm	27 mm
8	8h6	40 000 min ⁻¹	15 Nm	27 mm
10	10h6	40 000 min ⁻¹	30 Nm	32 mm
12	12h6	40 000 min ⁻¹	45 Nm	37 mm
16	16h6	40 000 min ⁻¹	120 Nm	42 mm
20	20h6	40 000 min ⁻¹	230 Nm	42 mm
25	25h6	25 000 min ⁻¹	300 Nm	48 mm
32	32h6	25 000 min ⁻¹	400 Nm	55 mm

8.2. HOSSZBEÁLLÍTÁS

Hosszbeállítás	Állítási út
Axiális	10 mm

8.3. KÖRNYEZETI FELTÉTELEK

Üzemi hőmérsékleti tartomány	20 ° – 50 °C
Maximális hűtőfolyadék nyomás	80 bar

de

en

bg

da

fi

fr

it

hr

lt

nl

no

pl

pt

ro

sv

sk

sl

es

cs

hu



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

Hoffmann UK Quality Tools Ltd
GEE Business Centre
Holborn Hill, Birmingham, B7 5JR, United Kingdom