

9. Wartung

Die Lebensdauer des Handspannfutters lässt sich durch sorgfältige und regelmäßige Pflege bedeutend verlängern. Bitte folgende Hinweise beachten:

- Das Futter sollte in regelmäßigen Abständen, besonders beim Wechseln der Spannanzgen, von Spänen und Rückständen des Kühlschmiermittels gesäubert werden.
- Vermeiden Sie das Reinigen mit Druckluftpistole.
- Überprüfen Sie bei Demontage des Futters die Zahnbolzen auf Verschleiß. Bei Bedarf auswechseln.
- Zur Lagerung sollte das Futter gesäubert sein. Schützen Sie es möglichst vor Staub und ähnlichen Einflüssen. Besprühen Sie es leicht mit einem Korrosionsschutzmittel ein.
- Beschädigte Teile nur durch Original-Ersatzteile austauschen.

10. Zwischenflansch (Eigenfabrikate des Kunden)

Bei der Zerspanung können große Kräfte auftreten. Verwenden Sie daher zur Befestigung des Futters am Zwischenflansch die drei mitgelieferten Zylinderschrauben DIN 912 M10x40-12.9 (HSPF40) bzw. DIN 912 M12x50-12.9 (HSPF60).

Vertrieb:

Eugen Fahrion GmbH & Co. KG | Forststrasse 54 | DE-73667
Kaisersbach
Telefon +49 (0) 71 84 92 82-0 | Telefax +49 (0) 71 84 92 82-92
Internet www.fahrion.de | E.Mail info@fahrion.de



Bedienungsanleitung

Handspannfutter mit Sicherheitsschlüssel HSPF

1. Produktmerkmale

- kompakte Bauweise (geringer Platzbedarf - keine störenden vorstehenden Spannbacken wie z.B. beim Backenfutter)
- geringer Verschmutzungsgrad
- größere Haltekraft und genaueren Rundlauf durch Spannanzgen als bei einem Dreibackenfutter
- großer Spannbereich Ø 1,0 bis 42,0 mm (HSPF40) bzw. Ø 4,0 bis 60,0 mm (HSPF60) bei freiem Futterdurchlass für Stangenmaterial
- minimale Flächenpressung durch große Spannflächen der Spannanzgen - dadurch keine Druckstellen am Werkstückprofil
- Standard-, Notfall-, Mehrbereichs- sowie Profil-Spannanzgen einsetzbar. Durch Verwendung von Profil-Spannanzgen entfällt der lästige Futterwechsel, z.B. beim Umstellen von Rund- auf Profilmaterial
- problemloser Einsatz auf Maschinen mit CE-Zeichen

2. Ausführungen

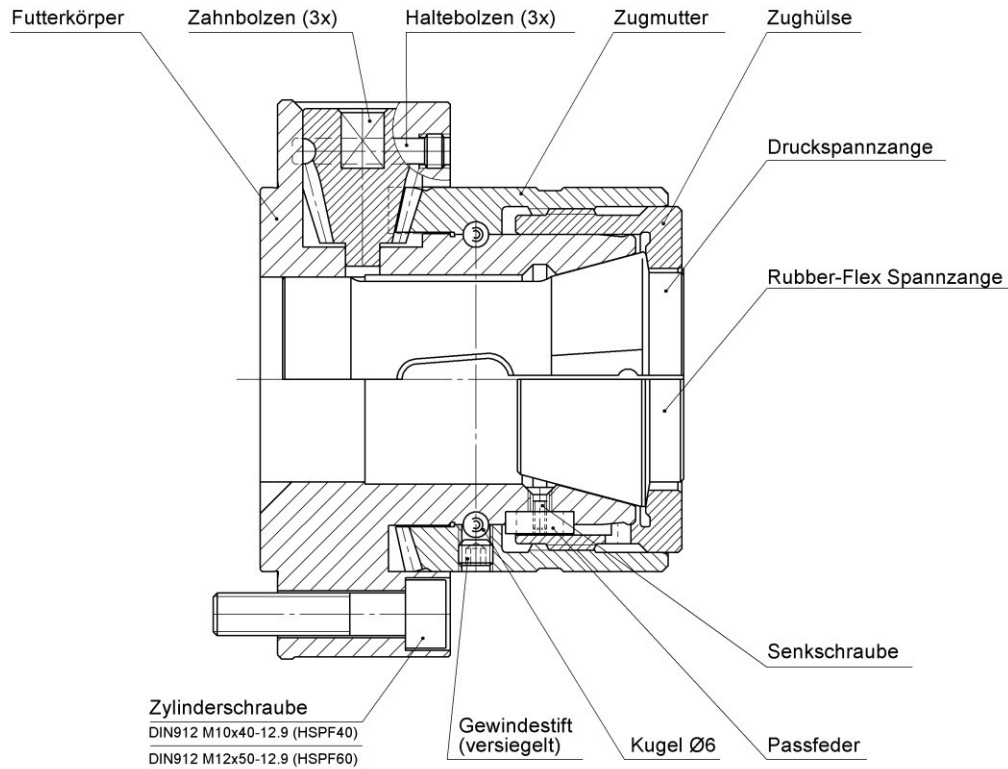
Die Handspannfutter HSPF werden standardmäßig mit zylindrischem Pass angeboten.

Folgende Kurzkegel-Zwischenflansche nach DIN/ISO sind im Set mit dem passenden Handspannfutter HSPF lieferbar:

	DIN 55026/ ISO 702/I		DIN 55027/ ISO 702/III		DIN 55029/ ISO 702/II (Camlock)		
	Gr. 5.1	Gr. 6.1	Gr. 5	Gr. 6	C4	C5	C6
HSPF40	X	X	X	X	X	X	X
HSPF60		X		X			X

Andere Ausführungen auf Anfrage.

3. Systemaufbau



4. Funktionsweise

Durch Drehen (ca. 1.½ bis 2 Umdrehungen) eines Zahnbolzens mittels Sicherheitsschlüssel wird die Zughülse axial gegen die Spannzange gezogen, bis diese spannt. Der Zahnbolzen kann auch mit einem Akku- oder Druckluftschrauber angezogen werden. Das Anzugsmoment darf 80 Nm sowohl bei HSPF40 als auch bei HSPF60 nicht übersteigen (höhere Momente können zum Brechen der Verzahnung führen).

5. Spannen

Vorgehensweise: Spannzange einsetzen. Zughülse auf Futterkörper stecken und etwas radial verdrehen, bis die innere Nut der Zughülse in die Passfeder des Futterkörpers greift. Anschließend mit dem mitgelieferten Sicherheitsschlüssel spannen. Verwenden Sie keinen alten Backenfutterschlüssel → Unfallgefahr!

6. Einsetzbare Spannzangen (austauschbar DIN 6343)

FM1148 (173E) DIN 6343 48-R42 (HSPF40) bzw. FM1149 (185E) DIN 6343 66-R60 (HSPF60):	Standard-Druckspannzange aus Stahl: lieferbar in den Profilen rund (mit normalem, erhöhtem oder höchstem Rundlauf), Sechskant, Vierkant und Sonderausführungen (erodiert z.B. Achtkant).
FM1148-V (HSPF40) bzw. FM1149-V (HSPF60):	Notfall-Druckspannzange: komplett geschliffen und vergütet auf ca. 45 HRC. Mittels dreier, stirnseitig einlegbarer, Passstifte können sie im Spannfutter gespannt und auf der Maschine auf den gewünschten Bohrungs-Ø oder eine Stufenbohrung nachgearbeitet werden. Vorteil: höchster Rundlauf bei hoher Flexibilität.
FM1148-RF (HSPF40) bzw. FM1149-RF (HSPF60):	Rubber-Flex Spannzange: mit vulkanisierten Schlitzen und 2 mm Spanndurchmesserüberbrückung. Nur Profil rund möglich. Lieferbar mit glatter Bohrung (RFG) und Full-Grip Verzahnung (RF) zur Erreichung höchster axialer und radialer Spannkräfte.

7. Innenanschlag

Ein Innenanschlag ist optional in die Spannzange einbaubar lieferbar.

8. Befestigung des Futters an der Spindelnase der Maschine

Beachten Sie hierzu die Hinweise des Maschinenherstellers. Richten Sie ggf. das Futter am Innenkonus auf Rundlauf aus, bevor Sie es fest anziehen.