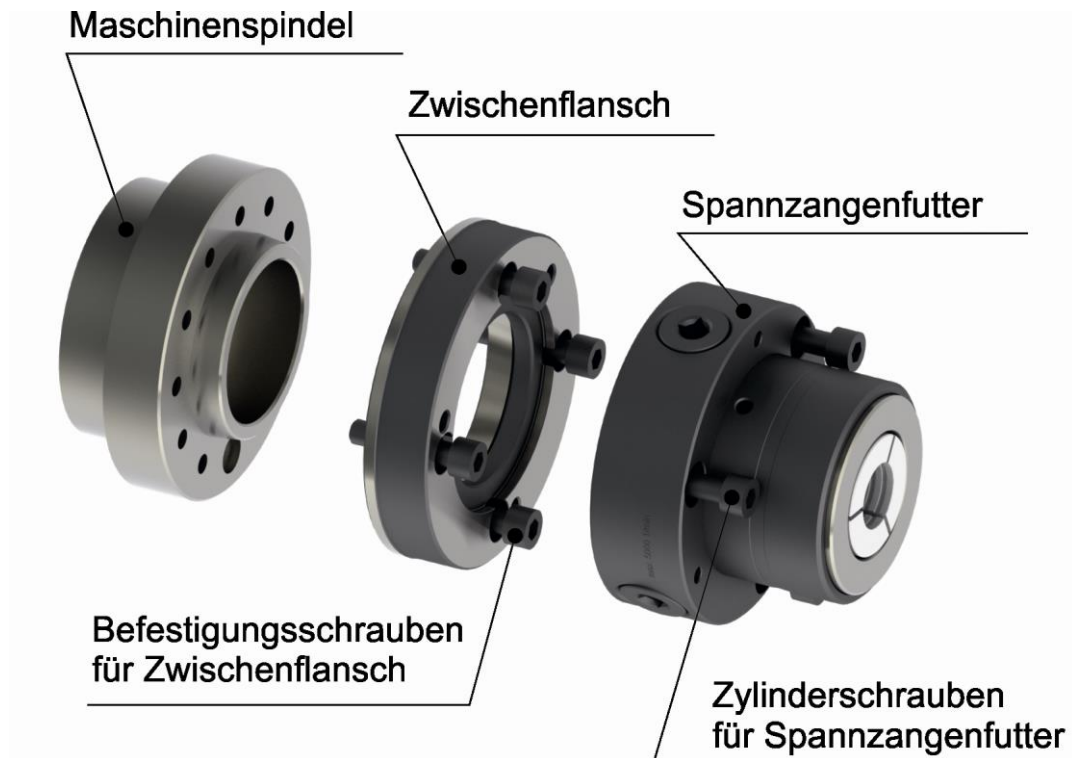


## Montageanleitung für Zwischenflansch bei Handspannfutter

Typ HSPF



Maschinenspindelaufnahme und Zwischenflansch säubern. Befestigungsgewinde im Flansch entfetten.

Zwischenflansch auf die Spindel montieren. Befestigungsschrauben DIN 55026, DIN 55027 oder DIN 55029 (Camlock) für Zwischenflansch mit max. Anzugsmoment anziehen.

Spannzangenfutter auf dem Zwischenflansch plan anlegen und mit den 3 entfetteten Zylinderschrauben DIN 912 M10x40-12.9 (HSPF40) bzw. DIN 912 M12x50-12.9 (HSPF60) befestigen.

Rundlauf im Spannzangenfutter (Aufnahmekonus der Spannzange) prüfen.

Wenn der Rundlauf  $< 0,02$  ist, müssen die 3 Zylinderschrauben mit Schraubenklebstoff mittelfest gesichert werden. Mit max. Anzugsmoment die Zylinderschrauben M10-12.9 (84 Nm) bzw. M12-12.9 (146 Nm) anziehen.

