

# Betriebsanleitung

[inkl. Montageanleitung]

SPANNTOP mini Axzug

Baugröße 125 - 160

DE

**Originalbetriebsanleitung**

## Inhaltsverzeichnis

|       |  |    |
|-------|--|----|
| 1     | Allgemeines.....                       | 7  |
| 1.1   | Informationen zu dieser Anleitung..... | 7  |
| 1.2   | Symbolerklärung.....                   | 7  |
| 1.3   | Definition von Begriffen.....          | 8  |
| 1.3.1 | Lösestellung.....                      | 8  |
| 1.3.2 | Komplette Spannreserve.....            | 8  |
| 1.4   | Haftungsbeschränkung.....              | 9  |
| 1.5   | Urhaberschutz.....                     | 9  |
| 1.6   | Lieferumfang.....                      | 9  |
| 1.7   | Ersatz- und Zubehörteile.....          | 10 |
| 1.8   | Garantiebestimmungen.....              | 10 |
| 2     | Sicherheit.....                        | 11 |
| 2.1   | Verantwortung des Betreibers.....      | 11 |
| 2.2   | Personalanforderungen.....             | 12 |
| 2.3   | Bestimmungsgemäße Verwendung.....      | 14 |
| 2.4   | Persönliche Schutzausrüstung.....      | 16 |
| 2.5   | Besondere Gefahren.....                | 18 |
| 2.6   | CFK-Produkte.....                      | 19 |
| 2.7   | Weitere Sicherheitshinweise.....       | 20 |
| 2.8   | Schrauben.....                         | 22 |
| 2.9   | Funktionalität.....                    | 22 |
| 2.10  | Umweltschutz.....                      | 23 |
| 3     | Technische Daten.....                  | 24 |
| 3.1   | Allgemeine Angaben.....                | 24 |
| 3.2   | Leistungswerte.....                    | 24 |
| 3.3   | Wuchtgüte.....                         | 25 |
| 3.4   | Drehzahl.....                          | 25 |
| 3.5   | Spannkraftdiagramm.....                | 26 |
| 3.5.1 | Baugröße 125.....                      | 26 |
| 3.5.2 | Baugröße 160.....                      | 27 |
| 3.6   | Betriebsbedingungen.....               | 27 |
| 3.7   | Typenbezeichnung.....                  | 27 |
| 4     | Aufbau und Funktion.....               | 28 |
| 4.1   | Übersicht und Kurzbeschreibung.....    | 28 |
| 4.2   | Benötigtes Zubehör.....                | 29 |
| 4.2.1 | Spindelflansch.....                    | 29 |
| 4.2.2 | Zugrohradapter.....                    | 29 |
| 4.2.3 | Spannkopf.....                         | 29 |
| 4.2.4 | Werkstückanschlag.....                 | 29 |
| 4.3   | Optionales Zubehör.....                | 29 |
| 4.3.1 | MANDO Adapt.....                       | 29 |

|       |   |    |
|-------|---|----|
| 4.4   | Sonderhilfsmittel .....   | 30 |
| 4.4.1 | Pneumatische Wechsellvorrichtung .....                                      | 30 |
| 4.4.2 | Montageschlüssel.....   | 30 |
| 5     | Verwendung und Einsatzgrenzen.....  | 31 |
| 5.1   | Verwendung.....   | 31 |
| 5.2   | Einsatzgrenzen .....  | 31 |
| 5.2.1 | Nomenklatur .....   | 31 |
| 5.2.2 | Erste Grenze [Werkstücklänge].....  | 34 |
| 5.2.3 | Zweite Grenze [Werkstückmasse].....   | 34 |
| 5.2.4 | Dritte Grenze [Einspannlänge].....  | 35 |
| 5.2.5 | Vierte Grenze [Kräfte].....   | 36 |
| 5.2.6 | Beispielrechnung.....   | 48 |
| 6     | Transport, Verpackung, Lagerung.....  | 52 |
| 6.1   | Sicherheit Transport, Verpackung, Lagerung.....                             | 52 |
| 6.2   | Symbole auf der Verpackung.....   | 53 |
| 6.3   | Transportinspektion.....  | 53 |
| 6.4   | Auspacken und innerbetrieblicher Transport.....                             | 54 |
| 6.5   | Verpackung.....   | 54 |
| 6.6   | Lagerung.....   | 55 |
| 6.7   | Konservierung.....  | 55 |
| 6.8   | Wiedereinlagerung.....  | 56 |
| 7     | Montage .....   | 57 |
| 7.1   | Sicherheit Montage .....  | 57 |
| 7.2   | Vorbemerkungen .....  | 59 |
| 7.3   | Schraubenanzugsdrehmomente .....  | 59 |
| 7.4   | Vorbereitung der Maschine für die Montage .....                             | 61 |
| 7.5   | Montage des Produktes .....   | 62 |
| 7.5.1 | Kompatibilitätsprüfung .....  | 62 |
| 7.5.2 | Vorbereitung des Produktes .....  | 63 |
| 7.5.3 | Montage des Zugrohradapters .....   | 65 |
| 7.5.4 | Montage eines nicht ausrichtbaren Spindelflansches.....                     | 66 |
| 7.5.5 | Montage eines ausrichtbaren Spindelflansches .....                          | 68 |
| 7.5.6 | Montage der Funktionseinheit eines ausrichtbaren Spannmittels.....          | 70 |
| 7.5.7 | Montage der Funktionseinheit eines nicht ausrichtbaren<br>Spannmittels..... | 74 |
| 7.6   | Montage des Spannelements .....   | 77 |
| 7.7   | Montage der Wechselteile.....   | 79 |
| 7.7.1 | Montage der Variante direkt verschraubt.....                                | 80 |
| 7.7.2 | Montage der Variante x-fach axial verschraubt .....                         | 80 |
| 7.7.3 | Montage der Variante x-fach axial verschraubt Bajonett .....                | 81 |
| 7.7.4 | Montage der Variante zentral axial verschraubt .....                        | 83 |
| 7.7.5 | Montage der Variante radial geklemmt.....                                   | 84 |

|        |   |     |
|--------|---|-----|
| 7.8    | Ausrichten des Spannmittels mit Prüfkörper .....              | 86  |
| 8      | Inbetriebsetzung .....  | 87  |
| 8.1    | Sicherheit Inbetriebsetzung.....                              | 87  |
| 8.2    | Überprüfung des Gesamthubs .....                              | 89  |
| 8.3    | Prüfungen .....   | 90  |
| 8.4    | Werkstück .....   | 91  |
| 8.5    | Vorgehen nach Kollision .....                                 | 91  |
| 9      | Tätigkeiten nach Produktionsende .....                        | 92  |
| 10     | Demontage .....   | 93  |
| 10.1   | Sicherheit Demontage.....                                     | 93  |
| 10.2   | Vorbereitung der Maschine für die Demontage.....              | 95  |
| 10.3   | Demontage der Wechselteile .....                              | 95  |
| 10.3.1 | Demontage der Variante direkt verschraubt .....               | 96  |
| 10.3.2 | Demontage der Variante x-fach axial verschraubt.....          | 97  |
| 10.3.3 | Demontage der Variante x-fach axial verschraubt Bajonett..... | 98  |
| 10.3.4 | Demontage der Variante zentral axial verschraubt.....         | 99  |
| 10.3.5 | Demontage der Variante radial geklemmt .....                  | 100 |
| 10.4   | Demontage des Spannelements .....                             | 102 |
| 10.5   | Demontage des Produktes.....                                  | 104 |
| 10.5.1 | Demontage der Funktionseinheit.....                           | 104 |
| 10.5.2 | Demontage des Spindelflansches .....                          | 107 |
| 10.5.3 | Demontage des Zugrohradapters.....                            | 108 |
| 11     | Wartung.....  | 109 |
| 11.1   | Sicherheit Wartung.....                                       | 109 |
| 11.2   | Wartungsplan .....  | 109 |
| 11.3   | Reinigung.....  | 111 |
| 11.4   | Sichtprüfung.....   | 114 |
| 11.5   | Produkt abschmieren .....                                     | 114 |
| 11.6   | Einsatz von Schmiermitteln.....                               | 115 |
| 12     | Entsorgung .....  | 116 |
| 13     | Störungen.....  | 117 |
| 13.1   | Vorgehen bei Störungen .....                                  | 117 |
| 13.2   | Störungstabelle .....   | 118 |
| 13.3   | Inbetriebsetzung nach behobener Störung .....                 | 119 |
| 14     | Anhang .....  | 120 |
| 14.1   | Kontakt.....  | 120 |
| 14.2   | Herstellerbescheinigung.....                                  | 120 |

## Tabellenverzeichnis

|             |  |     |
|-------------|--|-----|
| Tabelle 1:  | Technische Daten .....   | 24  |
| Tabelle 2:  | Betriebsbedingungen .....  | 27  |
| Tabelle 3:  | Nomenklatur Einsatzgrenzen .....   | 33  |
| Tabelle 4:  | Maximale Werkstückmasse .....  | 35  |
| Tabelle 5:  | Streubreiten der Spannkraft .....  | 38  |
| Tabelle 6:  | Berührungsformen / -fall .....   | 39  |
| Tabelle 7:  | Berührungsfaktor .....   | 39  |
| Tabelle 8:  | Spezifische Schnittkräfte .....  | 40  |
| Tabelle 9:  | Reib-Koeffizient für Stahlwerkstücke .....   | 41  |
| Tabelle 10: | Spannkopf-Masse und Abstand des Massenschwerpunkts der<br>Spannkopf-Segmente zur Drehachse ..... | 42  |
| Tabelle 11: | Maximal zulässige Reitstockkraft .....   | 44  |
| Tabelle 12: | Maximal zulässige Schnittkraft .....   | 45  |
| Tabelle 13: | Maximal zulässige Querkraft .....  | 46  |
| Tabelle 14: | Maximal zulässiges Moment aufgrund Querkraft .....   | 47  |
| Tabelle 15: | Schraubenanzugsdrehmomente metrische Regelgewinde .....  | 60  |
| Tabelle 16: | Schraubenanzugsdrehmomente Aluminiumbauteile .....   | 60  |
| Tabelle 17: | Schraubenanzugsdrehmomente Verschlusschrauben .....  | 61  |
| Tabelle 18: | Wartungstabelle .....  | 110 |
| Tabelle 19: | Auswahl Schmiermittel .....  | 115 |
| Tabelle 20: | Störungstabelle .....  | 119 |

# 1 Allgemeines

## 1.1 Informationen zu dieser Anleitung

Diese Anleitung ermöglicht den sicheren und effizienten Umgang mit dem Produkt.

Die Anleitung ist Bestandteil des Produktes und muss in unmittelbarer Nähe des Produktes für das Personal jederzeit zugänglich aufbewahrt werden. Das Personal muss diese Anleitung vor Beginn aller Arbeiten sorgfältig durchgelesen und verstanden haben. Grundvoraussetzung für sicheres Arbeiten ist die Einhaltung aller angegebenen Sicherheitshinweise und Handlungsanweisungen in dieser Anleitung.

Wenn das Produkt an Dritte weitergegeben wird, muss diese Anleitung beigelegt werden.

Abbildungen in dieser Anleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis und können von der tatsächlichen Ausführung des Produktes abweichen.



### WARNUNG

**Schwere Verletzungen durch einzelne Produkte beziehungsweise deren unsachgemäßen Kombinationen!**

- Alle Betriebsanleitungen der einzelnen Produkte und deren Kombinationen müssen gelesen und beachtet werden.

## 1.2 Symbolerklärung

Sicherheitshinweise sind in dieser Anleitung durch Symbole gekennzeichnet. Die Sicherheitshinweise werden durch Signalworte eingeleitet, die das Ausmaß der Gefährdung zum Ausdruck bringen.

Sicherheitshinweise unbedingt einhalten und umsichtig handeln, um Unfälle, Personen- und Sachschaden zu vermeiden.

### Sicherheitshinweise



### GEFAHR

... weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.



### WARNUNG

... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.



### VORSICHT

... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

### Tipps und Empfehlungen



#### HINWEIS

... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschaden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.



#### INFORMATION

... hebt nützliche Tipps und Empfehlungen sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb hervor.



... weist auf weitere Dokumente für einen sicheren Umgang hin.

Auf dem Produkt oder seinen Einzelteilen können Warnsymbole beschriftet sein.

Warnsymbole unbedingt beachten und umsichtig handeln, um Unfälle, Personen- und Sachschaden zu vermeiden.

... warnt vor gespeicherter Energie [zum Beispiel durch Federn].



... warnt vor Handverletzungen.



... weist darauf hin, dass die Betriebsanleitung des Produktes gelesen werden muss.



## 1.3 Definition von Begriffen

### 1.3.1 Lösestellung

Lösestellung bedeutet, dass das Spannmittel gelöst ist. Wenn sich das Spannmittel in gelöstem Zustand befindet, ist das Werkstück gleichzeitig auch freigesetzt.

### 1.3.2 Komplette Spannreserve

Komplette Spannreserve bedeutet, dass das Spannmittel ohne Werkstück gespannt ist. Der vollständige Hub wurde ausgenutzt und das Spannmittel befindet sich somit in Endlage der Spannreserve.



### 1.4 Haftungsbeschränkung

Alle Angaben und Hinweise in dieser Anleitung wurden unter Berücksichtigung der geltenden Normen und Vorschriften, des Stands der Technik sowie unserer langjährigen Erkenntnisse und Erfahrungen zusammengestellt.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden aufgrund:

- Nichtbeachtung der Anleitung
- Nichtbestimmungsgemäßer Verwendung
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Eigenmächtiger Umbauten
- Technischer Veränderungen
- Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile
- Verwendung von nicht zugelassenem Zubehör
- Einbau und Verwendung nicht originaler Spannelemente des Herstellers

Es gelten die im Liefervertrag eventuell vereinbarten Verpflichtungen, die Allgemeinen Geschäftsbedingungen sowie die Lieferbedingungen des Herstellers und die zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültigen gesetzlichen Regelungen.

### 1.5 Urheberschutz

Diese Anleitung ist urheberrechtlich geschützt und ausschließlich für interne Zwecke bestimmt.

Überlassung der Anleitung an Dritte, Vervielfältigungen in jeglicher Art und Form – auch auszugsweise – sowie Verwertung und / oder Mitteilung des Inhaltes sind ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers außer für interne Zwecke nicht gestattet.

Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Weitere Ansprüche bleiben vorbehalten.

### 1.6 Lieferumfang

Im Lieferumfang des Produktes enthalten:

- SPANNTOP mini
- Betriebsanleitung

Zusätzlich benötigt und optional im Lieferumfang enthalten:

- Spindelflansch
- Zugrohradapter
- Spannkopf
- Werkstückanschlag
- Wechselvorrichtung
- Montagewerkzeug

### 1.7 Ersatz- und Zubehörteile



#### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch falsche oder fehlerhafte Ersatzteile!**

- Nur originale Ersatzteile des Herstellers verwenden.



#### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch falsche oder fehlerhafte Spannelemente!**

- Nur originale Spannelemente des Herstellers verwenden.



#### **HINWEIS**

**Beschädigungen, Fehlfunktionen oder Totalausfall des Produktes oder der Werkzeugmaschine durch falsche oder fehlerhafte Ersatzteile!**

- Nur originale Ersatzteile des Herstellers verwenden.



#### **HINWEIS**

**Beschädigungen, Fehlfunktionen oder Totalausfall des Produktes oder der Werkzeugmaschine durch falsche oder fehlerhafte Spannelemente!**

- Nur originale Spannelemente des Herstellers verwenden.

Ersatz- und Zubehörteile sind über Vertragshändler oder direkt beim Hersteller zu beziehen [siehe Kapitel »Kontakt«]. Grundsätzlich sind Verschleißteile und werkstückberührende Teile nicht Bestandteil der Gewährleistung.

### 1.8 Garantieb Bestimmungen

Die Garantieb Bestimmungen sind in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Herstellers enthalten.

## 2 Sicherheit

Dieser Abschnitt gibt einen Überblick über alle wichtigen Sicherheitsaspekte für einen optimalen Schutz des Personals sowie für den sicheren und störungsfreien Betrieb.

### 2.1 Verantwortung des Betreibers

Das Produkt wird im industriellen Bereich eingesetzt. Der Betreiber des Produktes unterliegt daher den gesetzlichen Pflichten zur Arbeitssicherheit.

Neben den Sicherheitshinweisen in dieser Anleitung müssen die für den Einsatzbereich des Produktes gültigen lokalen Sicherheits-, Unfallverhütungs- und Umweltschutzvorschriften und die Anleitung der Werkzeugmaschine eingehalten werden.

Veränderungen am Produkt dürfen nicht durchgeführt werden. Die Verantwortung bei daraus resultierenden Personen- und / oder Sachschaden liegt vollumfänglich bei dem Betreiber.

Ausgenommen sind Wechselteile, die von HAINBUCH ausdrücklich zur selbstständigen Bearbeitung freigegeben wurden, dabei dürfen die vorgeschriebenen Grenzen niemals überschritten werden.



#### **GEFAHR**

**Schwere Verletzungen durch herausgeschleuderte Teile bei abfallender Betätigungskraft / abfallendem Versorgungsdruck!**

- Es ist maschinenseitig sicherzustellen, dass während des Einsatzes des Produktes die Betätigungskraft / der Versorgungsdruck nicht abfällt.
- Sind maschinenseitig keine Vorkehrungen zur Aufrechterhaltung der Betätigungskraft / des Versorgungsdruckes getroffen, ist der Einsatz des Produktes auf dieser Maschine untersagt.
- Die Betriebsanleitung der Werkzeugmaschine ist zu beachten.

Insbesondere ist zu beachten, dass die Endlagenabfragen der Werkzeugmaschine auf das jeweilige Produkt eingestellt werden müssen.



### **GEFAHR**

#### **Schwere Verletzungen durch herausgeschleuderte Teile bei fehlerhafter Maschineneinstellung!**

- Endlagenabfragen der Werkzeugmaschine auf das jeweilige Produkt einstellen.
- Regelmäßig die Endlagenabfragen der Werkzeugmaschine prüfen [siehe Kapitel »Wartungsplan«].
- Bei nicht Erreichen der Endlagen darf das Produkt nicht mehr verwendet werden.

## 2.2 Personalanforderungen



### **WARNUNG**

#### **Schwere Verletzungen durch unsachgemäßen Umgang mit dem Produkt bei unzureichender Qualifikation des Personals!**

- Alle Tätigkeiten nur durch dafür qualifizierte Fachkräfte des jeweiligen Fachgebietes durchführen lassen.



### **WARNUNG**

#### **Schwere Verletzungen durch unerlaubten Aufenthalt von unbefugten Personen im Arbeitsbereich!**

- Unbefugte Personen vom Arbeitsbereich fernhalten.
- Im Zweifelsfall Personen ansprechen und diese aus dem Arbeitsbereich weisen.
- Die Arbeiten unterbrechen, solange sich Unbefugte im Arbeitsbereich aufhalten.



### **HINWEIS**

#### **Erheblicher Sachschaden durch unsachgemäßen Umgang mit dem Produkt bei unzureichender Qualifikation des Personals!**

- Alle Tätigkeiten nur durch dafür qualifizierte Fachkräfte des jeweiligen Fachgebietes durchführen lassen.

In dieser Anleitung werden folgende Qualifikationen für verschiedene Tätigkeitsbereiche benannt:

### **Fachkraft**

Die Fachkraft ist aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung sowie Kenntnis der einschlägigen Bestimmungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und zu vermeiden.

### **Hydraulikfachkraft**

Die Hydraulikfachkraft ist für den speziellen Aufgabenbereich, in dem sie tätig ist, ausgebildet und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.

Die Hydraulikfachkraft kann aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung und Erfahrungen Arbeiten an hydraulischen Anlagen ausführen und mögliche Gefahren selbstständig erkennen und vermeiden.

### **Pneumatikfachkraft**

Die Pneumatikfachkraft ist für den speziellen Aufgabenbereich, in dem sie tätig ist, ausgebildet und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.

Die Pneumatikfachkraft kann aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung und Erfahrungen Arbeiten an pneumatischen Anlagen ausführen und mögliche Gefahren selbstständig erkennen und vermeiden.

### **Elektriker**

Der Elektriker ist für den speziellen Aufgabenbereich, in dem er tätig ist, ausgebildet und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.

Der Elektriker kann aufgrund seiner fachlichen Ausbildung und Erfahrungen Arbeiten an elektrischen Anlagen ausführen und mögliche Gefahren selbstständig erkennen und vermeiden.

### **Auszubildende**

Auszubildende dürfen nur unter Aufsicht und Leitung von Fachkräften des jeweiligen Fachgebietes an der Maschine beschäftigt werden.

Als Personal sind nur Personen zugelassen, von denen zu erwarten ist, dass sie ihre Arbeit zuverlässig ausführen. Personen, deren Reaktionsfähigkeit beeinflusst ist, zum Beispiel durch Drogen, Alkohol oder Medikamente, sind nicht zugelassen.

Bei der Personalauswahl die am Einsatzort geltenden alters- und berufsspezifischen Vorschriften beachten.

### 2.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Produkt ist für den Einbau in eine CE-konforme Werkzeugmaschine mit trennender Schutzeinrichtung bestimmt.

Das Produkt dient ausschließlich dem in dieser Anleitung beschriebenen Verwendungszweck [siehe Kapitel »Verwendung«]. Zudem kann zwischen Hersteller und Betreiber ein erweiterter Verwendungszweck vertraglich vereinbart sein.

Das Produkt darf nur durch unterwiesene Fachkräfte des jeweiligen Fachgebietes montiert, bedient, gewartet und gereinigt werden [siehe Kapitel »Personalanforderungen«].

Das Produkt darf nur im Rahmen der angegebenen technischen Werte betrieben werden [siehe Kapitel »Allgemeine Angaben« und Kapitel »Betriebsbedingungen«].

Weiterhin dürfen die Einsatzgrenzen des Produktes niemals überschritten werden [siehe Kapitel »Einsatzgrenzen«].

Das Produkt ist regelmäßig zu warten [siehe Kapitel »Wartungsplan«].

Die Betriebssicherheit des Produktes ist bei bestimmungsgemäßer Verwendung unter Beachtung der einschlägigen Sicherheitsbestimmungen, soweit als vorhersehbar, gewährleistet.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung aller Angaben in dieser Anleitung.

Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende oder andersartige Benutzung des Produktes gilt als Fehlgebrauch und kann zu gefährlichen Situationen führen.



### **GEFAHR**

#### **Schwere Verletzungen durch Fehlgebrauch des Produktes!**

- Nur in CE-konformer Werkzeugmaschine mit trennender Schutzeinrichtung verwenden.
- Nur für den ausgewiesenen Verwendungszweck einsetzen [siehe Kapitel »Verwendung«].
- Verwendung des Produktes nur durch unterwiesene Fachkräfte des jeweiligen Fachgebietes [siehe Kapitel »Personalanforderungen«].
- Niemals die auf dem Produkt angegebenen technischen Daten überschreiten [siehe Kapitel »Allgemeine Angaben« und Kapitel »Betriebsbedingungen«].
- Die Einsatzgrenzen des Produktes dürfen niemals überschritten werden [siehe Kapitel »Einsatzgrenzen«].
- Das Produkt ist regelmäßig zu warten [siehe Kapitel »Wartungsplan«].
- Nur mit zugelassenen Anbauteilen und / oder Spannelementen verwenden.



### **GEFAHR**

#### **Schwere Verletzungen durch abgeschleuderte Teile bei Inbetriebsetzung ohne Werkstück!**

- Produkt niemals ohne Werkstück in Rotation versetzen.
- Für die Inbetriebsetzung muss auf jeder verfügbaren Spannstelle ein passendes Werkstück gespannt werden.



#### **HINWEIS**

##### **Sachschaden durch Fehlgebrauch des Produktes!**

- Nur in CE-konformer Werkzeugmaschine mit trennender Schutzeinrichtung verwenden.
- Nur für den ausgewiesenen Verwendungszweck einsetzen [siehe Kapitel »Verwendung«].
- Verwendung des Produktes nur durch unterwiesene Fachkräfte des jeweiligen Fachgebietes [siehe Kapitel »Personalanforderungen«].
- Niemals die auf dem Produkt angegebenen technischen Daten überschreiten [siehe Kapitel »Allgemeine Angaben« und Kapitel »Betriebsbedingungen«].
- Die Einsatzgrenzen des Produktes dürfen niemals überschritten werden [siehe Kapitel »Einsatzgrenzen«].
- Das Produkt ist regelmäßig zu warten [siehe Kapitel »Wartungsplan«].
- Nur mit zugelassenen Anbauteilen und / oder Spannelementen verwenden.

Ansprüche jeglicher Art wegen Schäden aufgrund nicht bestimmungsgemäßer Verwendung sind ausgeschlossen.

Eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung des Produktes liegt zum Beispiel vor

- wenn Werkstücke nicht ordnungsgemäß gespannt werden.
- wenn unter Missachtung der Sicherheitsvorschriften Personen ohne zusätzliche Schutzeinrichtungen am Produkt tätig sind, zum Beispiel um eingespannte Werkstücke zu bearbeiten.
- wenn das Produkt für nicht vorgesehene Maschinen, Werkstücke beziehungsweise Wechselteile eingesetzt wird.

## **2.4 Persönliche Schutzausrüstung**

Bei der Arbeit ist das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung erforderlich, um die Gesundheitsgefahren zu minimieren.

Die für die jeweilige Arbeit notwendige Schutzausrüstung ist während der Arbeit stets zu tragen.

Im Arbeitsbereich angebrachte Hinweise zur persönlichen Schutzausrüstung sind zu befolgen.



### Grundsätzlich tragen



Bei allen Arbeiten sind grundsätzlich zu tragen:

#### Arbeitskleidung

ist enganliegende Arbeitskleidung mit geringer Reißfestigkeit, mit engen Ärmeln und ohne abstehende Teile. Sie dient vorwiegend zum Schutz vor Erfassen durch bewegliche Maschinenteile. Keine Ringe, Ketten und sonstigen Schmuck tragen.



#### Sicherheitsschuhe

zum Schutz vor schweren herabfallenden Teilen und Ausrutschen auf rutschigem Untergrund.



#### Schutzbrille

zum Schutz der Augen vor umher fliegenden Teilen und Flüssigkeitsspritzern.



#### Haarnetz

zum Schutz der Haare vor Erfassung durch die rotierenden Teile der Werkzeugmaschine bei langen Haaren.

### Zusatzschutzausrüstung

Beim Ausführen besonderer Arbeiten ist zusätzliche Schutzausrüstung erforderlich. Auf diese wird in den einzelnen Kapiteln dieser Anleitung gesondert hingewiesen. Im Folgenden werden diese zusätzlichen Schutzausrüstungen erläutert:



#### Schutzhandschuhe

zum Schutz der Hände vor zum Beispiel Reibung, Abschürfungen, Einstichen oder tieferen Verletzungen sowie vor Berührung mit heißen Oberflächen.



#### Schutzhelm

zum Schutz vor herabfallenden und umherfliegenden Teilen und Materialien.

### 2.5 Besondere Gefahren

Im folgenden Abschnitt sind Restrisiken benannt, die sich auf Grund des Einbaus des Produktes in eine Werkzeugmaschine ergeben. In jedem Fall müssen die Restrisiken, die auf Grund einer Risikobeurteilung der Werkzeugmaschine ermittelt wurden, durch den Betreiber benannt werden.

Die hier aufgeführten Sicherheitshinweise und die Warnhinweise in den weiteren Kapiteln dieser Betriebsanleitung beachten, um Gesundheitsgefahren zu reduzieren und gefährliche Situationen zu vermeiden.

#### Bewegte Bauteile



##### **WARNUNG**

##### **Schwere Verletzungen durch Berühren von rotierenden und / oder bewegten Bauteilen!**

- Abdeckungen während des Betriebes nicht öffnen.
- Während des Betriebes nicht an rotierende und / oder in bewegte Bauteile greifen.
- Spaltmaße bei bewegten Bauteilen beachten.
- Vor dem Öffnen der Abdeckungen sicherstellen, dass sich keine Teile mehr bewegen.

#### Hub



##### **WARNUNG**

##### **Schwere Quetschverletzungen durch den Hub des Produktes!**

- Niemals in den Bereich der beweglichen Bauteile greifen.
- Unkontrolliertes Einleiten des Spannvorgangs [zum Beispiel durch Fehlmontage der Energiezuführung oder fehlerhafte Programmierung] vermeiden.

#### Unzureichende Werkstückspannung



##### **GEFAHR**

##### **Schwere Verletzungen durch herausgeschleuderte Teile bei unzureichender Werkstückspannung!**

- Werkstückrohlinge dürfen nicht außerhalb der Durchmesserspannweite liegen.
- Die Werkstückspannung darf nicht außerhalb der definierten Grenzen erfolgen [siehe Kapitel »Einsatzgrenzen«].
- Die maximalen Leistungswerte dürfen nicht überschritten werden [siehe Kapitel »Allgemeine Angaben«].

### Unzureichende Werkstückspannung



#### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch Bruch der Einzelteile des Produktes bei zu hoher Betätigungskraft!**

- Betätigungskraft regelmäßig kontrollieren und gegebenenfalls anpassen.

### Scharfkantige Teile



#### **WARNUNG**

**Schwere Schnittverletzungen durch scharfkantige Teile und Grate!**

- Die Montage von Einzelteilen darf nur von qualifizierten Fachkräften des jeweiligen Fachgebietes durchgeführt werden.
- Folgende Schutzausrüstung ist zusätzlich zur Grundausrüstung zu tragen:



## 2.6 CFK-Produkte

CFK-Produkte kommen bei hochdynamischen Werkzeugmaschinen zur Reduzierung des Gesamtmassenträgheitsmomentes zum Einsatz.

CFK-Produkte sind in der Produktbezeichnung mit dem Zusatz CFK beschriftet.

Bei den Carbonbauteilen des CFK-Produktes ist folgendes zu beachten:



#### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch Verlust der Dauerfestigkeit des Produktes!**

- Produkt auf sichtbare Beschädigungen oder erkennbare Verschleißerscheinungen an den Carbonbauteilen überprüfen!
- Bei Beschädigungen erst nach Rücksprache mit dem Hersteller weiterbearbeiten.



#### **INFORMATION**

Bei CFK-Produkten ist der Spindelflansch immer aus Aluminium.

Die abweichenden Anzugsdrehmomente für Aluminiumbauteile sind zu beachten [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].

## 2.7 Weitere Sicherheitshinweise



### **GEFAHR**

**Schwere Verletzungen durch herausgeschleuderte Werkstücke bei dem Lösen der Spannung im rotierenden Zustand!**

- Die Spannung des Werkstückes niemals im rotierenden Zustand lösen.



### **WARNUNG**

**Schwere Kopfverletzungen durch das Hineinbeugen in den Arbeitsraum der Maschine!**

- Nur in den Arbeitsraum der Maschine hineinbeugen, wenn sich in diesem keine Schneidwerkzeuge oder spitzen Gegenstände befinden beziehungsweise diese abgedeckt sind.
- Niemals Körperteile unter potenziell herabfallende Teile im Arbeitsraum der Maschine bringen.



### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch das Erfassen von Körperteilen bei rotierender Spindel der Maschine!**

- Niemals an das Produkt greifen solange die Spindel der Maschine rotiert.
- Vor Arbeiten am Produkt sicherstellen, dass das Anlaufen der Spindel der Maschine ausgeschlossen ist.



### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch Hineingreifen in Schlitze und Bohrungen!**

- Niemals in Schlitze beziehungsweise Bohrungen greifen.



### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch herabfallende Werkstücke bei dem Lösen der Spannung!**

- Die Spannung des Werkstückes nur lösen, wenn das Werkstück gegen Herabfallen gesichert ist.



### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch die Verwendung beschädigter Produkte beziehungsweise deren Bauteile und Zubehörteile!**

- Produkte beziehungsweise deren Bauteile und Zubehörteile regelmäßig auf sichtbare Beschädigungen prüfen [siehe Kapitel »Prüfungen« und Kapitel »Reinigung«].
- Verwendung beschädigter Produkte, deren beschädigter Bauteile und / oder den beschädigten Zubehörteilen ist untersagt.
- Schaden sofort dem Betreiber melden.
- Beschädigte Bauteile / Zubehörteile müssen durch originale Ersatzteile / Zubehörteile des Herstellers ausgetauscht werden.



### **VORSICHT**

**Schnittverletzungen durch scharfe Kanten und Grate bei Abnutzung beziehungsweise mehrmaliger Nacharbeit!**

- Scharfe Kanten und Grate entfernen.
- Abgenutzte Bauteile bei Bedarf durch originale Ersatzteile des Herstellers austauschen.



### **HINWEIS**

**Schwerer Sachschaden der Werkzeugmaschine / des Produktes durch herausgeschleuderte Werkstücke bei dem Lösen der Spannung im rotierenden Zustand!**

- Die Spannung des Werkstückes nur im nicht rotierenden Zustand lösen.



### **HINWEIS**

**Sachschaden durch das Öffnen falscher Schrauben!**

- Die mit Siegelack gesicherten Schrauben dürfen nicht geöffnet werden.

### 2.8 Schrauben



#### WARNUNG

**Schwere Verletzungen durch Abschleudern von radial angebrachten Schrauben und Gewindestiften bei unsachgemäßer Montage / Handhabung!**

- Die mit Siegellack gesicherten Schrauben dürfen nicht geöffnet werden.
- Am Produkt radial angebrachte Schrauben und Gewindestifte, die verklebt waren, müssen wieder mit handelsüblicher mittelfester Schraubensicherung gesichert und mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festgezogen werden [siehe Beschriftung oder Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«]. Vor dem erneuten Einbau muss die Schraube und das Innengewinde gereinigt und entfettet werden.
- Radial angebrachte Schrauben und Gewindestifte, die weder mit Siegellack gesichert noch eingeklebt sind, müssen mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festgezogen werden [siehe Beschriftung oder Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].
- Im Zweifelsfall ist umgehend der Hersteller zu kontaktieren, um die weitere Vorgehensweise festzulegen.

### 2.9 Funktionalität



#### WARNUNG

**Schwere Verletzungen durch starke Verschmutzung des Produktes!**

- Die Reinigungshinweise und -intervalle sind zwingend einzuhalten [siehe Kapitel »Reinigung«].

### 2.10 Umweltschutz



#### HINWEIS

**Erheblicher Schaden für die Umwelt durch falschen Umgang oder falsche Entsorgung umweltgefährdender Stoffe!**

- Gelangen umweltgefährdende Stoffe versehentlich in die Umwelt, sind sofort geeignete Maßnahmen zu ergreifen.
- Im Zweifel die zuständige Kommunalbehörde über den Schaden informieren.

Folgende umweltgefährdende Stoffe werden verwendet:

#### **Schmier-, Hilfs- und Betriebsstoffe**

Schmierstoffe wie Fette und Öle können giftige Substanzen enthalten. Sie dürfen nicht in die Umwelt gelangen.

Umweltgefährdende Stoffe müssen fachgerecht entsorgt werden [siehe Kapitel »Entsorgung«].

### 3 Technische Daten

#### 3.1 Allgemeine Angaben

| Baugröße | Spannbereich [mm] | Axialer Lösehub [mm] | Axiale Spannreserve [mm] | Radialer Öffnungshub im Ø [mm] | Radialer Reservehub im Ø [mm] | Gesamtgewicht [kg] | Gewicht Spindelflansch [kg] | Gewicht Funktionseinheit [kg] | Abmaße [Ø x Länge] [mm]        | Maximaldrehzahl [ $min^{-1}$ ] | Axiale Spannkraft $F_{ax.max.}$ [kN] | Radiale Spannkraft $F_{rad.max.}$ [kN] | Wuchtgüte G in n Ebenen |
|----------|-------------------|----------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------------------|--------------------|-----------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------|--|-------------------------|
| 125      | 25-125            | 6,0                  | 5,0                      | 2,5                            | 2,5                           | 45,7-56,2          | 18,5-29,0                   | 27,2                          | Ø 270,0-280,0<br>x 185,0-220,0 | 3200                           | 70                                   | 165                                    | 4/1                     |
| 160      | 27-160            | 3,0                  | 3,0                      | 1,3                            | 1,5                           | 57,0-72,0          | 21,0-36,0                   | 36,0                          | Ø 301,0<br>x 189,0-250,0       | 3200                           | 100                                  | 235                                    | 4/1                     |

Tabelle 1: Technische Daten

#### 3.2 Leistungswerte



#### HINWEIS

**Sachschaden an den verwendeten Produkten und / oder der Werkzeugmaschine durch Überschreiten der maximalen Leistungswerte!**

- Die maximalen Leistungswerte des Produktes dürfen nicht überschritten werden.
- Von allen eingesetzten Produkten die niedrigsten der maximalen Leistungswerte nicht überschreiten.
- Produkt nur in Werkzeugmaschinen mit denselben Leistungswerten verwenden.



#### INFORMATION

Angaben zu den maximalen Leistungswerten befinden sich auf dem jeweiligen Produkt.

Sollten die Leistungswerte durch abrasiven Einfluss nicht mehr lesbar sein, sind diese der Betriebsanleitung zu entnehmen.

Die erreichbaren Betätigungskräfte können aufgrund des Wartungszustandes [Schmierzustand und Verschmutzungsgrad] des Produktes variieren [siehe Kapitel »Wartungsplan«].

Die erreichbaren Spannkraften, resultierend aus den Betätigungskräften, müssen in regelmäßigen Zeitabständen überprüft werden. Dazu müssen statische Spannkraftmessungen durchgeführt werden.



Die gemessene Spannkraft muss sich im zugelassenen Bereich befinden [siehe Kapitel »Spannkraftdiagramm«].

### 3.3 Wuchtgüte

Das Produkt ist werksseitig gewuchtet [Wuchtgüte siehe Kapitel »Allgemeine Angaben«].



#### **GEFAHR**

##### **Schwere Verletzungen durch herausgeschleuderte Teile bei fehlerhaft gewuchteten Produkten!**

- Nicht rotationssymmetrische Werkstücke dürfen nicht beziehungsweise nur nach Rücksprachen mit dem Hersteller gespannt werden.
- Am Produkt angebrachte Wuchtschrauben und Wuchtgewichte dürfen keinesfalls entfernt werden.



#### **HINWEIS**

##### **Sachschaden durch Bearbeitung mit fehlerhaft gewuchteten Produkten!**

- Nicht rotationssymmetrische Werkstücke dürfen nicht beziehungsweise nur nach Rücksprachen mit dem Hersteller gespannt werden.
- Am Produkt angebrachte Wuchtschrauben und Wuchtgewichte dürfen keinesfalls entfernt werden.

### 3.4 Drehzahl

Das Produkt ist für den rotierenden Einsatz zugelassen.

Die Maximaldrehzahl ist auf dem Produkt beschriftet [Maximaldrehzahl siehe Kapitel »Allgemeine Angaben«].



#### **GEFAHR**

##### **Schwere Verletzungen durch abgeschleuderte Teile bei der unsachgemäßen Kombination mehrerer Produkte!**

- Von allen angegebenen Maximaldrehzahlen der kombinierten Produkte ist immer die niedrigste Maximaldrehzahl einzuhalten.



#### **GEFAHR**

##### **Schwere Verletzungen durch abgeschleuderte Werkstücke bei fliehkraftbedingtem Spannkraftverlust!**

- Produkt niemals ohne Werkstück in Rotation versetzen.
- Bei mehreren Spannstellen auf jeder ein passendes Werkstück spannen.
- Bearbeitungskräfte gegebenenfalls anpassen.

### 3.5 Spannkraftdiagramm

Das Spannkraftdiagramm weist den zulässigen Bereich aus, in dem sich die radiale Spannkraft in Abhängigkeit der axialen Betätigungskraft bewegen darf.

In dem Spannkraftdiagramm sind die Einflüsse der Reibung und des Spanndurchmessers beinhaltet.



#### WARNUNG

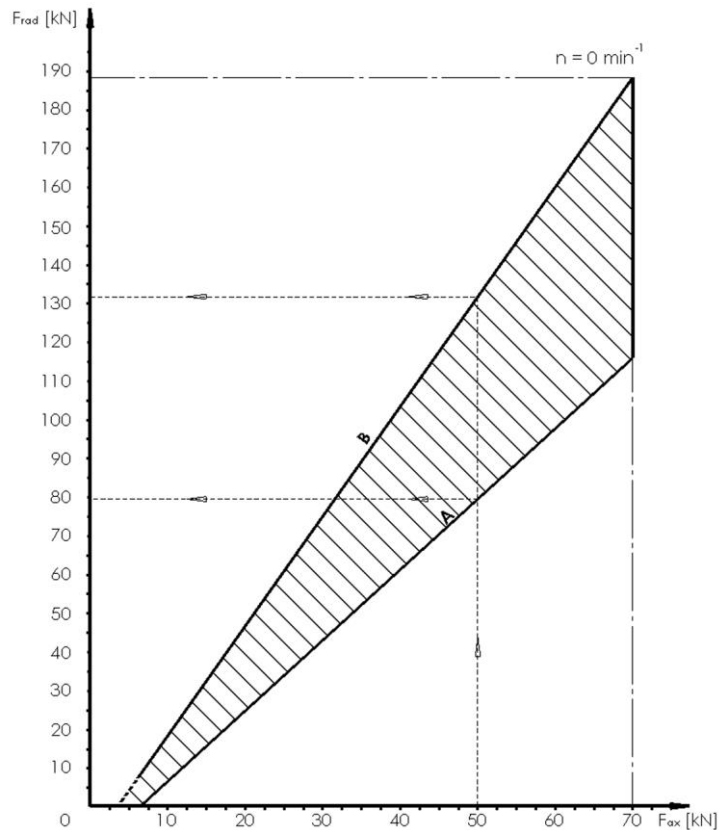
#### Schwere Verletzungen durch zu geringe Spannkraft!

- Die gemessenen Werte für die radiale Spannkraft  $F_{rad}$  müssen in dem zugelassenen Bereich liegen.
- Liegen die ermittelten Werte außerhalb des zugelassenen Bereiches, ist das Produkt zwingend zu reinigen [siehe Kapitel »Reinigung«] und eine erneute Spannkraftprüfung durchzuführen.
- Liegen die ermittelten Werte nach erfolgter Reinigung außerhalb des zugelassenen Bereiches ist der Hersteller zu kontaktieren.

#### 3.5.1 Baugröße 125

##### Ablesebeispiel:

Bei einer axialen Betätigungskraft  $F_{ax}$  von 50 kN liegt die radiale Spannkraft  $F_{rad}$  im Bereich zwischen 79 kN und 132 kN.

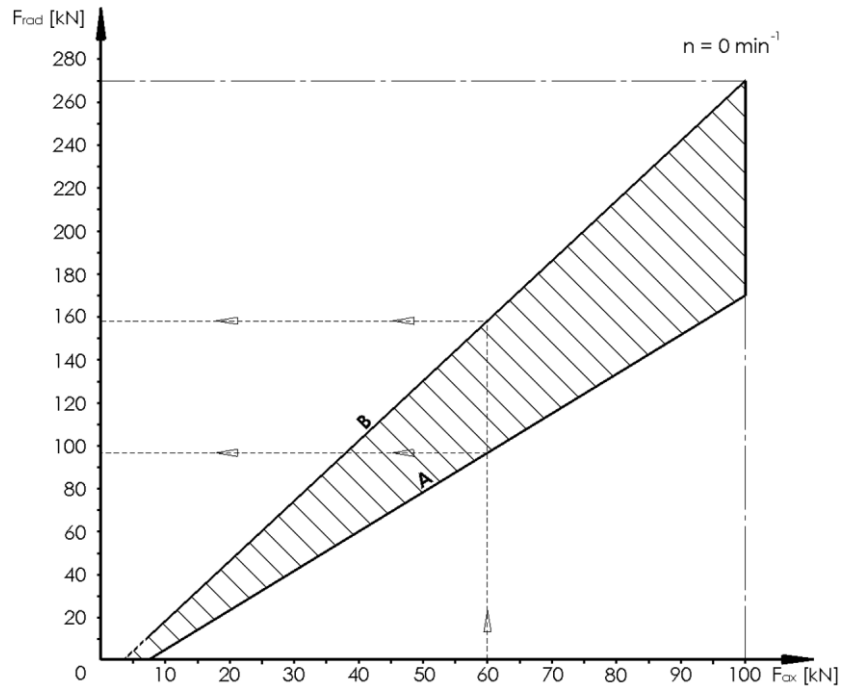


- A unterer Grenzwert  
B oberer Grenzwert

### 3.5.2 Baugröße 160

#### Ablesebeispiel:

Bei einer axialen Betätigungskraft  $F_{ax}$  von 60 kN liegt die radiale Spannkraft  $F_{rad}$  im Bereich zwischen 96 kN und 158 kN.



- A unterer Grenzwert  
B oberer Grenzwert

### 3.6 Betriebsbedingungen

| Angabe                     | Wert    | Einheit |
|----------------------------|---------|---------|
| Temperaturbereich Umgebung | 15 - 65 | °C      |
| Temperatur Werkstück       | ≤ 80    | °C      |
| Luftfeuchtigkeit           | ≤ 80    | %       |

Tabelle 2: Betriebsbedingungen

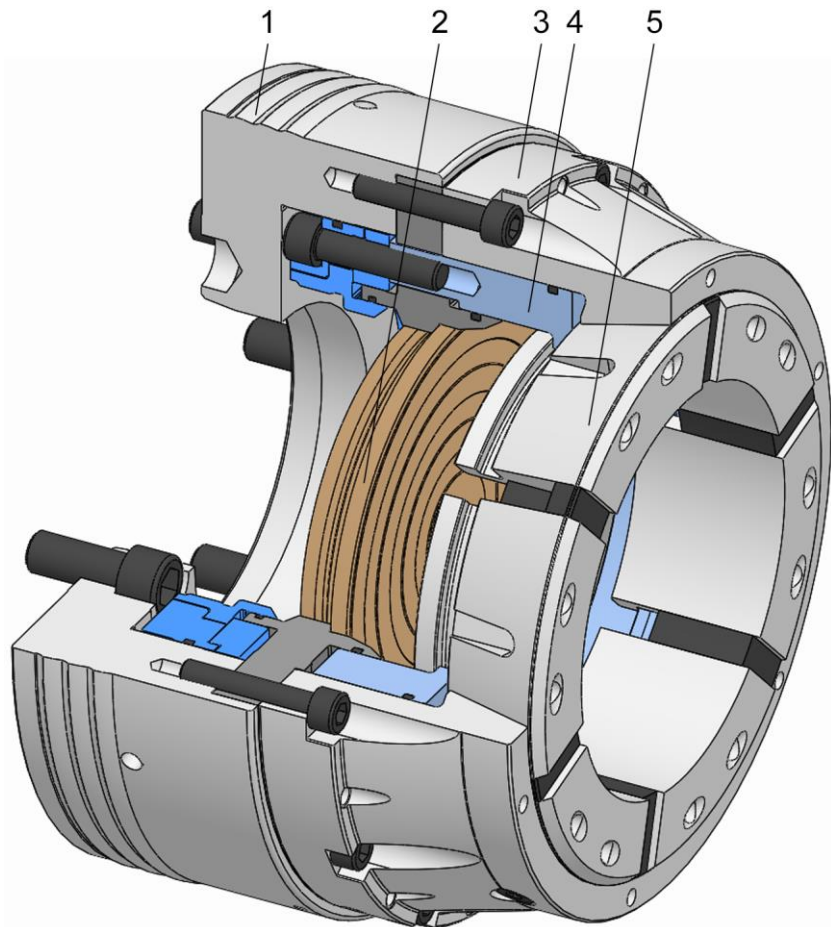
### 3.7 Typenbezeichnung

Die Typenbezeichnung befindet sich auf dem Produkt und beinhaltet folgende Angaben:

- Hersteller
- Produktbezeichnung
- Identnummer [mit #-Symbol gekennzeichnet]
- Baujahr
- Maximaldrehzahl  $n$  [ $\text{min}^{-1}$ ]
- maximale Betätigungskraft  $F_{ax \max}$  [kN]
- maximale Spannkraft  $F_{rad \max}$  [kN]

## 4 Aufbau und Funktion

### 4.1 Übersicht und Kurzbeschreibung



- 1 Spindelflansch
- 2 Grundanschlag
- 3 Funktionseinheit
- 4 Kupplung
- 5 Spannkopf [Spannelement]

Das Spannmittel kann sowohl als Durchgangsfutter für die Stangenbearbeitung als auch als Anschlagsfutter eingesetzt werden.

Der Spindelflansch ist auf der Spindel der Maschine montiert.

Das Spannmittel ist über den Zugrohradapter auf das Zugrohr der Werkzeugmaschine aufgeschraubt und mit dem Spindelflansch verschraubt.

Das Spannelement wurde mit einer geeigneten Wechsellvorrichtung in das Spannmittel eingesetzt und spannt das zu bearbeitende Werkstück.

Der Werkstückanschlag kann auf den Grundanschlag aufgeschraubt, direkt verschraubt oder als Frontanschlag ausgeführt werden.

Das Spannmittel funktioniert nach dem Axzug-Prinzip.

Das Spannelement führt beim Spannen eine axiale Bewegung in Richtung des Werkstückanschlags aus.

Die bewegliche Kupplung zieht das Spannelement in den feststehenden Konus.

Das Werkstück wird somit fest auf den stehenden Werkstückanschlag gezogen.

Dadurch erhöht sich die Steifigkeit der Aufspannung.

## 4.2 Benötigtes Zubehör

### 4.2.1 Spindelflansch

Der Spindelflansch dient zur Adaption des Spannmittels an die Werkzeugmaschine.

Je nach Bestellumfang kann der Spindelflansch mitgeliefert oder vom Kunden selbst gestellt werden.

### 4.2.2 Zugrohradapter

Der Zugrohradapter dient als Verbindungsstück zwischen dem Zugrohr der Werkzeugmaschine und dem Spannmittel und kann, je nach Maschinentyp, in verschiedenen Formen ausgeführt sein.

### 4.2.3 Spannkopf

Der Spannkopf dient der Aufnahme des zu bearbeitenden Werkstücks. Dieser besteht aus harten Stahl- und Gummi-segmenten, die durch eine Vulkanisation verbunden sind.

Je nach Anforderung des Werkstücks gibt es den Spannkopf in verschiedenen Baugrößen und mit unterschiedlichen Profilen und Bohrungen.

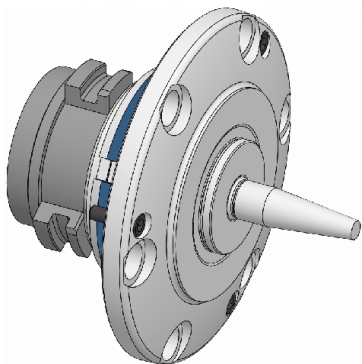
### 4.2.4 Werkstückanschlag

Der Werkstückanschlag wird mit einem Anschlagsmaß gemäß Kundenwunsch gefertigt.

## 4.3 Optionales Zubehör

Das nachfolgende optionale Zubehör ist abhängig von der Baugröße des Produktes erhältlich.

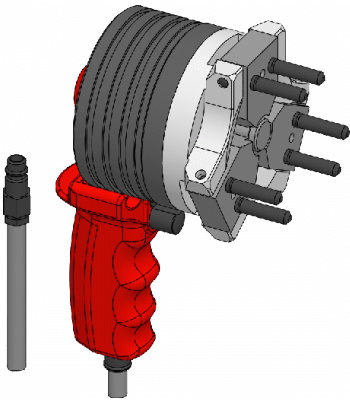
### 4.3.1 MANDO Adapt



Durch Adaption des MANDO Adapts wird eine Innenspannung des Werkstücks ermöglicht.

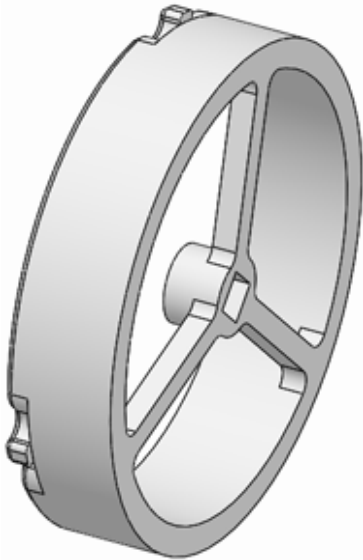
### 4.4 Sonderhilfsmittel

#### 4.4.1 Pneumatische Wechsellvorrichtung



Die Stifte der Wechsellvorrichtung werden in die Wechselbohrungen im Spannkopf eingesetzt. Die Wechsellvorrichtung wird mittels Druckluft betätigt. Je nach Baugröße ist die Wechsellvorrichtung für eine Ein- oder Zweihandbetätigung ausgelegt. Der Spannkopf ist fest in die Wechsellvorrichtung eingespannt und kann mit Hilfe der Wechsellvorrichtung in das montierte Spannmittel eingesetzt werden.

#### 4.4.2 Montageschlüssel



Der Montageschlüssel dient zur Montage und Demontage von Spannmitteln.

## 5 Verwendung und Einsatzgrenzen

### 5.1 Verwendung

Das Produkt ist ein Spannmittel, welches ausschließlich für das Spannen eines rotationssymmetrischen Werkstückes zum Zwecke dessen zerspanender Bearbeitung verwendet werden darf.

Das vorliegende Produkt wurde neben dem generellen Einsatzbereich gegebenenfalls für einen speziellen, dokumentierten Einsatzfall konzipiert und entwickelt [siehe Spannsituationszeichnung oder Auftragsbestätigung].

Anderweitige Einsatzfelder bedürfen einer expliziten Freigabe durch den Hersteller.

Das Spannmittel kann als Anschlagfutter verwendet werden. Es kann direkt auf dem Grundanschlag angeschlagen werden oder ein Werkstückanschlag montiert werden. Hierzu sind unterschiedliche Anbindungsstellen am Spannmittel vorgesehen.

Das Spannmittel kann als Durchgangsfutter für die Stangenbearbeitung verwendet werden. Hierzu muss der Grundanschlag demontiert werden. Um erhöhte Verschmutzung zu vermeiden kann optional ein Späneschutzring montiert werden.

Mit Hilfe von passenden Adaptionsspannmitteln des Herstellers kann das Spannmittel schnell auf eine andere Aufspannung umgerüstet werden.

### 5.2 Einsatzgrenzen

Im Bereich der zerspanenden Bearbeitung von Werkstücken sind den Spannkopf-Spannfuttern bei deren Einsatz Grenzen gesetzt.

Im Einzelnen sind vor dem Einsatz der Spannkopf-Spannfutter vier voneinander unabhängig zu bewertende Grenzen zu überprüfen.

#### 5.2.1 Nomenklatur

| Kurzbezeichnung | Einheit | Erläuterung                          |
|-----------------|---------|--------------------------------------|
| $a_p$           | mm      | Spantiefe Drehoperation              |
| $c$             | -       | Berührungsfaktor                     |
| $D$             | mm      | Spanndurchmesser Spannkopf           |
| $D_B$           | mm      | Bohrerdurchmesser                    |
| $d_{sp}$        | mm      | Spanndurchmesser                     |
| $d_z$           | mm      | Zerspanungsdurchmesser Drehoperation |



# SPANNTOP mini Axzug

## Verwendung und Einsatzgrenzen

| Kurzbezeichnung | Einheit          | Erläuterung  |
|-----------------|------------------|--|
| $f$             | $mm$             | Vorschub / Umdrehung Drehoperation<br>Vorschub / Schneide Bohroperation  |
| $F_{ax}$        | $kN$             | Axiale Betätigungskraft  |
| $F_B$           | $N$              | Vorschubkraft Bohroperation  |
| $F_c$           | $N$              | Schnittkraft Drehoperation   |
| $F_{c\ max}$    | $N$              | Maximale Schnittkraft Drehoperation  |
| $f_{fz}$        | $N$              | Spannkraftzuschlag zur Rotationskompensation   |
| $F_G$           | $N$              | Gewichtskraft Werkstück  |
| $f_n$           | $mm$             | Vorschub / Umdrehung Bohroperation   |
| $F_q$           | $N$              | Querkraft  |
| $F_{q\ max}$    | $N$              | Maximal zulässige Querkraft  |
| $F_{rad}$       | $N$              | Radiale Spannkraft   |
| $F_{rad\ erf}$  | $N$              | Erforderliche radiale Spannkraft   |
| $F_{sk}$        | $N$              | Spannkraft zur Verhinderung des Werkstückaushebelns  |
| $F_{sz}$        | $N$              | Spannkraft zur Aufnahme der Zerspanungskräfte und -momente beim Drehen bzw. Bohren in Richtung der Futterachse |
| $F_t$           | $kN$             | Reitstockkraft   |
| $F_{t\ max}$    | $kN$             | Maximale Reitstockkraft  |
| $k_c$           | $\frac{N}{mm^2}$ | Spezifische Schnittkraft   |
| $L$             | $mm$             | Futtergesamtlänge  |
| $L_a$           | $mm$             | Ausspannlänge  |
| $L_g$           | $mm$             | Abstand Schwerpunkt »Werkstück – Spannstelle«  |
| $L_q$           | $mm$             | Abstand »radiale Bohrbearbeitung – Spannstelle«  |
| $L_{sp}$        | $mm$             | Einspannlänge  |
| $L_{sp\ min}$   | $mm$             | Mindestens erforderliche Einspannlänge   |



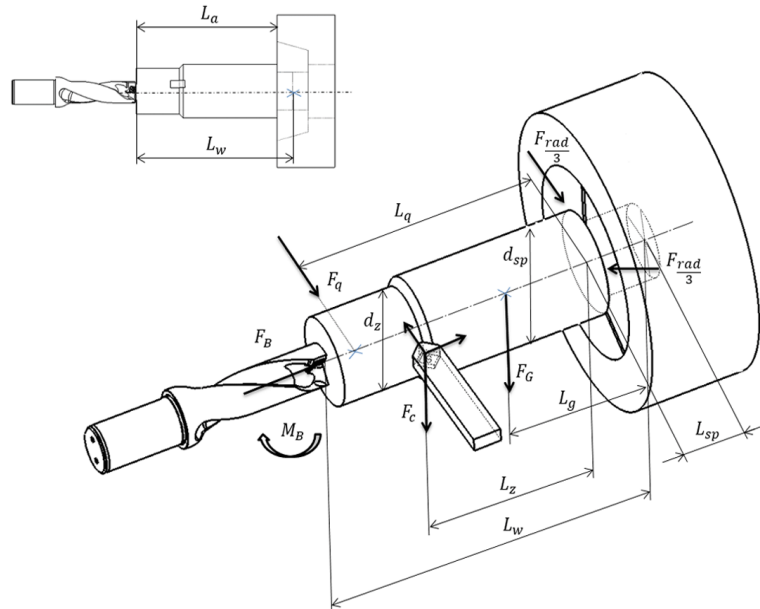
# SPANNTOP mini Axzug

## Verwendung und Einsatzgrenzen

| Kurzbezeichnung | Einheit           | Erläuterung   |
|-----------------|-------------------|---|
| $L_{spv}$       | mm                | Gesamtspannlänge  |
| $L_w$           | mm                | Werkstücklänge  |
| $L_v$           | mm                | Spannkopf-Vorbaulänge   |
| $L_z$           | mm                | Abstand »Zerspanstelle – Spannstelle« beim Drehen                     |
| $m$             | kg                | Masse des Spannkopfes   |
| $M_B$           | Nmm               | Drehmoment Bohroperation  |
| $M_q$           | Nm                | Moment aufgrund Querkraft zur Futterachse                             |
| $M_{qmax}$      | Nm                | Maximales Moment aufgrund Querkraft zur Futterachse                   |
| $m_w$           | kg                | Werkstückmasse  |
| $m_{wmax}$      | kg                | Maximale Werkstückmasse   |
| $n$             | min <sup>-1</sup> | Drehzahl  |
| $P$             | -                 | Bearbeitungskenner  |
| $r_s$           | m                 | Abstand Massenschwerpunkt Spannkopf-Segment zur Drehachse des Futters |
| $S$             | -                 | Spannkraft-Streubreitenfaktor   |
| $\mu_a$         | -                 | Reib-Koeffizient in axialer Richtung                                  |
| $\mu_t$         | -                 | Reib-Koeffizient in radialer Richtung                                 |

Tabelle 3: Nomenklatur Einsatzgrenzen

Zur graphischen Verdeutlichung der nachfolgend in den Rechenbeispielen verwendeten Kräfte und Momente dient folgende Skizze:



$$F_G [N] = m_w [kg] * 9,81 \left[ \frac{m}{s^2} \right]$$

### 5.2.2 Erste Grenze [Werkstücklänge]

Die maximale Ausspannlänge, welche ohne Zuhilfenahme einer Lünette oder eines Reitstocks bearbeitet werden darf, liegt bei maximal dem 6-fachen des Spanndurchmessers.

### 5.2.3 Zweite Grenze [Werkstückmasse]

Die maximale Werkstückmasse ist abhängig von der Baugröße des Spannkopf-Spannfutters [siehe Tabelle 4].

[Werte gelten für Einzelwerkstücke; für Stangenbearbeitung gelten gesonderte Grenzwerte]

| Baugröße des Spannkopf-Spannfutters | Maximale Werkstückmasse $m_w max [kg]$ |                    |
|-------------------------------------|--|--------------------|
|                                     | Horizontaler Einsatz                   | Vertikaler Einsatz |
| 32                                  | 12                                     | 18                 |
| 42                                  | 20                                     | 30                 |
| 52                                  | 28                                     | 40                 |
| 65                                  | 40                                     | 60                 |
| 80                                  | 50                                     | 75                 |
| 100                                 | 65                                     | 100                |
| 125                                 | 80                                     | 120                |

| Baugröße des Spannkopf-Spannfutters | Maximale Werkstückmasse $m_{w \max}$ [kg] |                    |
|-------------------------------------|---|--------------------|
|                                     | Horizontaler Einsatz                      | Vertikaler Einsatz |
| 140                                 | 100                                       | 150                |
| 160                                 | 120                                       | 180                |

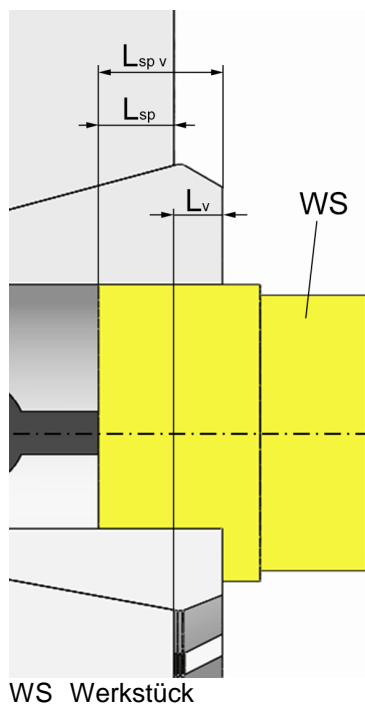
Tabelle 4: Maximale Werkstückmasse

### 5.2.4 Dritte Grenze [Einspannlänge]

Die Einspannlänge darf nicht kleiner sein als die mindest erforderliche Einspannlänge  $L_{sp} \geq L_{sp \min}$ .

Die Spannkopf-Vorbaulänge  $L_v$  bleibt dabei vollkommen unberücksichtigt.

Bei abgesetzten Spannbohrungen [Kopfbohrung] ist ein eventueller Freistich des Spannkopfes bei der Ermittlung der Spannlänge zu berücksichtigen.



Die Einspannlänge berechnet sich wie folgt:

$$L_{sp} = L_{sp v} - L_v$$

Generell gilt  $L_{sp} \geq 0,08 * d_{sp}$

Des Weiteren gilt **zusätzlich**:

$L_{sp} \geq 2,8mm$  [bei Einsatz von Spannköpfen mit glatter Spannbohrung]

$L_{sp} \geq 13mm$  [bei Einsatz von Spannköpfen mit Längs- und Querrillen]

Beim Einsatz von Spannköpfen mit einem geschlossenen ersten Stollen gelten davon abweichende Angaben, welche noch höher liegen können. Diese Angaben sind im Bedarfsfall vom Hersteller zu erfragen.

$L_{sp} \geq 7mm$  [bei Einsatz von Spannköpfen mit Z-Riffelung]

$L_{sp} \geq 5mm$  [bei Einsatz von Spannköpfen mit F-Riffelung]

Sollte in der vorliegenden Spannsituationszeichnung eine davon abweichende, kürzere Spannlänge von HAINBUCH vorgesehen sein, wurde diese anhand der ganz spezifischen Randbedingungen dieses Einzelfalls geprüft und für ausreichend befunden.

### 5.2.5 Vierte Grenze [Kräfte]

Die Ermittlung der von außen wirkenden Kräfte auf das Werkstück ist in nachfolgendem Berechnungsansatz erläutert.

Dabei gilt es zu ermitteln, ob

1. die notwendige Spannkraft zur Aufnahme der äußeren Kräfte und Drehmomente durch das Spannmittel aufgebracht werden können.
2. das Spannmittel durch die äußeren Kräfte keinen sichtbaren oder unsichtbaren Schaden nimmt.

Bei den auf den Spannkopf und letztlich auf das Spannfutter wirkenden Kräfte und Momente handelt es sich im Wesentlichen um

- a) aufzunehmende Bearbeitungskräfte und –momente
- b) die Gewichtskraft des Werkstücks selbst,
- c) Zentrifugalkräfte aufgrund des Gewichts des Spannkopfes
- d) gegebenenfalls Reitstockkräfte

#### Grundsätze für die von außen wirkenden Kräfte



#### WARNUNG

**Schwere Verletzungen durch Nichterfüllen der Grundsätze für eine sichere Zerspanung!**

- Für eine sichere Zerspanung müssen jederzeit die Grundsätze eingehalten werden.

Folgende Grundsätze sind zu beachten:

**1. Grundsatz**  $F_{rad} \geq F_{rad\ erf}$

**UND**

**2. Grundsatz**  $F_t \leq F_{t\ max}$

**UND**

**3. Grundsatz**  $F_c \leq F_{c\ max}$

[Relevant bei Drehbearbeitung beziehungsweise axialer Bohroperation.]

**UND**

**4. Grundsatz**  $F_q \leq F_{q\ max}$

[Relevant bei radialer, auf das Zentrum gerichteter Bohroperation beziehungsweise bei äquivalenter Belastung. Sind radiale Kräfte und die daraus resultierenden Momente nicht auf das Zentrum gerichtet, kann dies über eine Quasi-Schnittkraft außerhalb des Zentrums berücksichtigt werden.]

### UND

#### 5. Grundsatz

$$M_q \leq M_{q \max}$$

[Relevant bei radialer, auf das Zentrum gerichteter Bohroperation beziehungsweise bei äquivalenter Belastung. Sind radiale Kräfte und die daraus resultierenden Momente nicht auf das Zentrum gerichtet, kann dies über eine Quasi-Schnittkraft außerhalb des Zentrums berücksichtigt werden.]

Bei diesen Grundsätzen wird davon ausgegangen, dass das Spannkopf-Spannfutter für eine Drehbearbeitung beziehungsweise einer axialen oder radialen Bohrbearbeitung am Werkstück eingesetzt wird. Es ist nicht grundsätzlich ausgeschlossen, das Spannkopf-Spannfutter auch für andere Bearbeitungsaufgaben wie zum Beispiel Umfangsfräsen oder Tauchfräsen einzusetzen. Dabei ist jedoch vom Betreiber sicherzustellen, dass die dabei auftretenden Kräfte und Momente mit den zulässigen äquivalenten Werten einer Drehbeziehungsweise Bohrbearbeitung verglichen werden, um die Zulässigkeit des Einsatzfalls zu überprüfen.

#### 5.2.5.1 Zu Grundsatz 1: $F_{rad} \geq F_{rad \text{ erf}}$

##### Ermittlung der erforderlichen Spannkraft

Zur Ermittlung der erforderlichen Spannkraft  $F_{rad \text{ erf}}$  unter Drehzahl gelten die nachfolgenden Gleichungen.

Die Gleichungen gelten sowohl für Längsdreh- als auch Plandrehoperationen. Bohroperationen auf der Stirnseite der Werkstücke können auch berechnet werden. Überlagerte, simultane Bearbeitungen zum Beispiel durch mehrere Werkzeuge beziehungsweise Revolver sind auch rechnerisch zu überlagern, das heißt die erforderlichen Radialspannkraft der Einzelbearbeitungen sind zu addieren.

Axiale Bohr- und Drehbearbeitungen überlagern sich jedoch selten, da in der Regel diese aufgrund gegenläufiger Drehrichtungen nicht simultan ablaufen können.

Für die Berechnung ist der Punkt mit den höchsten Kräften, das heißt der ungünstigste Moment der Bearbeitung rechnerisch zugrunde zu legen. Im Zweifelsfall bedarf es einer Überprüfung von mehreren Schneideneingriffssituationen, um die ungünstigste zu erfassen.

Sollen radiale Bohroperationen vorgenommen werden, kommt neben der Ermittlung der erforderlichen, radialen Spannkraft  $F_{rad \text{ erf}}$ , vor allem die Überprüfung der eingeleiteten Querkraft  $F_q$  und des daraus resultierenden Moments  $M_q$  eine zentrale Rolle zu.

### Streubreiten der Spannkraft

Der Spannkraftstreubreitenfaktor  $S$  ist der nachfolgenden Tabelle zu entnehmen.

Die Werte für den Streubreitenfaktor gelten, wenn ein regelmäßig gewarteter und geschmierter Betriebszustand entsprechend Bedienungsanleitung vorliegt.

Sofern die radiale Spannkraft vor jeder Inbetriebsetzung sowie kontinuierlich alle 100 Spannungen mit einer dafür geeigneten Messeinrichtung gemessen wird, kann mit dem ausgewiesenen, reduzierten, »verifizierten« Spannkraftstreubreitenfaktor gearbeitet werden.

| Baugröße des Spannkopf-Spannfutters | Radiale Spannreserve im Durchmesser [mm] | Spannkraftstreubreitenfaktor $S$ | Spannkraftstreubreitenfaktor $S$ »verifiziert« |
|-------------------------------------|--|----------------------------------|--|
| 32                                  | 1,0                                      | 2,8*                             | 1,3  |
| 42                                  | 1,0                                      | 2,0*                             | 1,3  |
| 52                                  | 1,0                                      | 2,0*                             | 1,3  |
| 65                                  | 1,0                                      | 1,6*                             | 1,3  |
| 80                                  | 1,0                                      | 1,6*                             | 1,3  |
| 100                                 | 1,5                                      | 1,45                             | 1,3  |
| 125                                 | 2,5                                      | 1,45                             | 1,3  |
| 140                                 | 1,5                                      | 1,45                             | 1,3  |
| 160                                 | 1,5                                      | 1,45                             | 1,3  |

\* Sofern aufgrund maßgenauer Werkstücke die radiale Spannreserve des Spannkopf-Spannfutters nur bis zu einer Grenze von 50% ausgenutzt wird, kann der Spannkraftstreubreitenfaktor um den Faktor 0,85 reduziert werden [Beispiel: Baugröße 52:  $S = 2,0 * 0,85 = 1,7$ ].

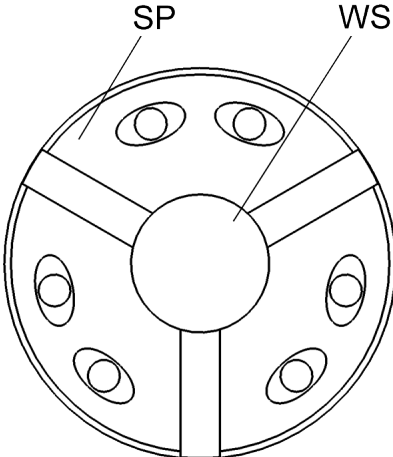
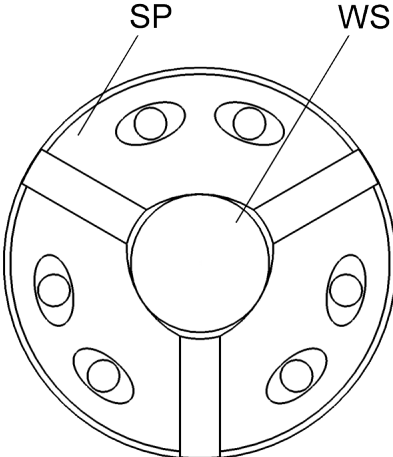
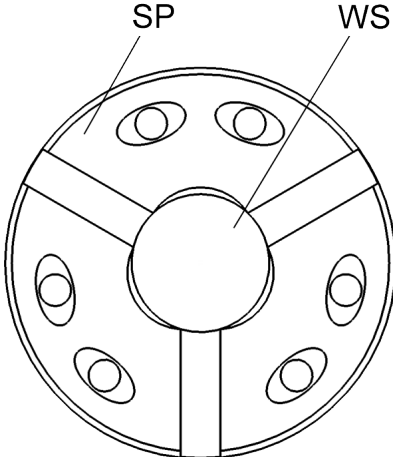
Tabelle 5: Streubreiten der Spannkraft

### Berührungsfaktor

Der Berührungsfaktor ist je nach Berührungsform / -fall den nachfolgenden Tabellen zu entnehmen.

# SPANNTOP mini Axzug

## Verwendung und Einsatzgrenzen

| Passsitz  | Sattelsitz  | Kantensitz   |
|---|---|--|
| Der Spanndurchmesser des Spannkopfs entspricht dem Spanndurchmesser am Werkstück. | Der Spanndurchmesser des Spannkopfs ist größer als der Spanndurchmesser am Werkstück. | Der Spanndurchmesser des Spannkopfs ist kleiner als der Spanndurchmesser am Werkstück. |
|  |      |     |

WS Werkstück

SP Spannelement

Tabelle 6: Berührungsformen / -fall

| Berührungsfaktor $c$                | Bearbeitungsbedingungen | Berührungsform       |            |
|-------------------------------------|-------------------------|----------------------|------------|
|                                     |                         | Pass- und Sattelsitz | Kantensitz |
| Glatter Spannkopf                   | Trocken                 | 1,1                  | 1,0        |
|                                     | Nass* / MMS**           | 1,3                  | 1,2        |
| Spannkopf mit Längs- und Querrillen | Trocken                 | 1,1                  | 1,0        |
|                                     | Nass* / MMS**           | 1,3                  | 1,2        |
| Spannkopf mit Z- oder F-Riffelung   | Trocken                 | 1,0                  | 1,0        |
|                                     | Nass* / MMS**           | 1,2                  | 1,1        |

\* Nassbearbeitung: Verwendung von Kühlschmierstoff [KSS]

\*\* MMS [MQL]: Einsatz von Minimalmengenschmierung

Tabelle 7: Berührungsfaktor

### Spezifische Schnittkräfte

Entsprechend der relativ groben Unterteilung der Werkstoffe handelt es sich um Anhaltswerte. Dadurch können teilweise größere Abweichungen zu den realen Werten vorliegen.

Für abweichende Werkstückstoffe bzw. bei Bearbeitungsaufgaben im Grenzbereich des Spannmittels sind die jeweiligen  $k_c$ -Werte des zu bearbeitenden Werkstückstoffs genau zu ermitteln beziehungsweise vom Werkstofflieferanten zu erfragen.

# SPANNTOP mini Axzug

## Verwendung und Einsatzgrenzen

Bei Bohroperationen mit zweiseitigem Werkzeug gilt:

$$f = \frac{f_n}{2}$$

| Werkstückstoffe  |  | Spezifische<br>Schnittkräfte                             | Spezifische<br>Schnittkräfte                                | Spezifische<br>Schnittkräfte                                 |
|--|--|--|---|--|
| Bezeichnung  | DIN [ISO]  | $k_c \left[ \frac{N}{mm^2} \right]$ bei<br>$f = 0,1mm^*$ | $k_c \left[ \frac{N}{mm^2} \right]$ bei<br>$f = 0,5mm^{**}$ | $k_c \left[ \frac{N}{mm^2} \right]$ bei<br>$f = 1,0mm^{***}$ |
| Grauguss   | Zum Beispiel EN-GJL-250  | 1980   | 1260  | 900  |
| Kugelgraphitguss [ungehärtet]  | Zum Beispiel EN-GJS-400-15   | 2120   | 1190  | 1060   |
| unlegierte/niedrig legierte Baustähle [mit durchschnittlicher Festigkeit] / Einsatzstähle [ungehärtet] | Zum Beispiel<br>S235JR [1.0037]<br>S275JR [1.0044]<br>Ck10 [1.1121]<br>16MnCr5 [1.7131]<br>18CrNi8[1.5920] | 2920   | 1840  | 1500   |
| unlegierte/niedrig legierte Baustähle [ungehärtet, mit höherer Festigkeit]                             | S355J2G3 [1.0570]<br>E360 [1.0070]   | 3350   | 2000  | 1600   |
| Vergütungsstähle [vorvergütet]   | C45 [1.0503]<br>C60 [1.0601]<br>42CrMo4 [1.7225]<br>34CrNiMo6 [1.6582]                                     | 2850   | 1960  | 1660   |
| unlegierte/niedrig legierte Werkzeugstähle [ungehärtet]  | C105W1 [1.1545]  | 3100   | 2100  | 1690   |
| Automatenstähle  | 35S20 [1.0726]<br>60S20 [1.0728]   | 1700   | 1480  | 1400   |
| rostfreie Stähle   |  | 3600   | 2450  | 2100   |
| Gehärtete Stähle   |  | 4800   |   |  |
| Aluminium Knetlegierung <16%Si   |  | 1340   | 900   | 750  |
| Aluminium Gusslegierung <16%Si   |  | 1520   | 1000  | 850  |
| Messing  |  | 1300   | 850   | 700  |

\* Für Vorschübe zwischen 0,05mm und 0,1mm ist der Wert bei  $f=0,1mm$  mit 20% Zuschlag zu verwenden.

\*\* Für Vorschübe zwischen 0,1mm und 0,5mm ist zu interpolieren.

\*\*\* Für Vorschübe zwischen 0,5mm und 1,0mm ist zu interpolieren. Für Vorschübe >1,0mm sind die Werte der Spalte  $f=1,0mm$  zu verwenden.

Tabelle 8: Spezifische Schnittkräfte



### Reibkoeffizienten

Bei Werkstücken eines von Stahl abweichenden Werkstoffs sind die ausgewiesenen Werte mit den unten angegebenen Korrekturwerten zu multiplizieren.

Für gehärteten Stahl als Werkstückstoff gelten generell die Werte der glatten Spannköpfe bei geschliffenen Werkstückoberflächen.



#### HINWEIS

#### Sachschaden durch Einsatz des falschen Spannkopfes bei dem Spannen gehärteter Werkstoffe!

- Ein Spannen von gehärteten Werkstoffen oder von Werkstoffen mit sehr hohen Festigkeitswerten  $R_m > 1300 \left[ \frac{N}{mm^2} \right]$  ist nur zulässig mit Spannköpfen der Ausführung glatt, längs- und querge- rillt!
- Andere Spannkopfausführungen können Schaden nehmen und Ihre Fähigkeit verlieren, höhere Reibkoeffizienten bei weichen Werkstoffen zu erzielen.

| Werkstückoberfläche                | Spannfläche                      |                                      |                                  |                                  |
|------------------------------------|----------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
|                                    | SP WS                            | SP WS                                | SP WS                            | SP WS                            |
|                                    |                                  |                                      |                                  |                                  |
|                                    | Glatter Spannkopf                | Längs- und querge- rillter Spannkopf | Spannkopf mit Z-Riffelung        | Spannkopf mit F-Riffelung        |
| Feingeschliffen, ge- schliffen     | $\mu_t = 0,06$<br>$\mu_a = 0,08$ | $\mu_t = 0,07$<br>$\mu_a = 0,09$     | $\mu_t = 0,15$<br>$\mu_a = 0,20$ | $\mu_t = 0,17$<br>$\mu_a = 0,22$ |
| Geschliffen bis ge- schruppt       | $\mu_t = 0,10$<br>$\mu_a = 0,13$ | $\mu_t = 0,11$<br>$\mu_a = 0,15$     | $\mu_t = 0,18$<br>$\mu_a = 0,25$ | $\mu_t = 0,23$<br>$\mu_a = 0,28$ |
| Roh beziehungs- weise unbearbeitet | $\mu_t = 0,14$<br>$\mu_a = 0,16$ | $\mu_t = 0,16$<br>$\mu_a = 0,18$     | $\mu_t = 0,20$<br>$\mu_a = 0,28$ | $\mu_t = 0,25$<br>$\mu_a = 0,30$ |
| Werkstoff-Korrektur- werte         | Aluminium-Legierungen = 0,97     |                                      |                                  |                                  |
|                                    | Messing = 0,92                   |                                      |                                  |                                  |
|                                    | Grauguss = 0,80                  |                                      |                                  |                                  |

WS Werkstück

SP Spannelement

Tabelle 9: Reib-Koeffizient für Stahlwerkstücke

**Spannkopf-Masse  $m[kg]$  und Abstand des Massenschwerpunkts der Spannkopf-Segmente zur Drehachse  $r_s[m]$**

| Spannkopf-Größe | Abstand Massenschwerpunkt $r_s[m]$ in kleinster Stellung | Spannkopf-Masse $m[kg]$ |
|-----------------|--|-------------------------|
| 32              | 0,015  | 0,55                    |
| 42              | 0,021  | 0,70                    |
| 52              | 0,022  | 1,00                    |
| 65              | 0,027  | 2,20                    |
| 80              | 0,032  | 2,70                    |
| 100             | 0,045  | 3,60                    |
| 125             | 0,061  | 9,10                    |
| 140             | 0,062  | 9,10                    |
| 160             | 0,075  | 12,20                   |

Tabelle 10: Spannkopf-Masse und Abstand des Massenschwerpunkts der Spannkopf-Segmente zur Drehachse

### Ermittlung der erforderlichen Spannkraft



#### INFORMATION

$S$  aus Tabelle 5

$c$  aus Tabelle 7

$k_c$  aus Tabelle 8

$\mu_a, \mu_t$  aus Tabelle 9

$r_s, m$  aus Tabelle 10

I

$$F_{rad\ erf} = S * c * (1,6 * (F_{sz} + F_{sk}) + F_{fz})$$



#### INFORMATION

Der Faktor 1,6 berücksichtigt mögliche auftretende Kraftübertragungsschwankungen.

II

$$F_{SZ} = 1,3 * \sqrt{\left(\frac{F_c * d_z + 2 * M_B}{d_{sp} * \mu_t}\right)^2 + \left(\frac{F_c + F_B}{\mu_a}\right)^2}$$

Drehbearbeitung [innen und außen]

$$F_c = 1,3 * a_p * f * k_c$$

Bohrbearbeitung [Vollbohren, zweischneidiges Werkzeug, zentrisch in Richtung der Werkstückachse]

$$F_B = 0,45 * D_B * f_n * k_c$$

$$M_B = \frac{f_n * D_B^2 * k_c}{5700}$$



### INFORMATION

Bei der Berechnung der Zerspankräfte ist ein Stumpungsgrad, welcher einer Verschleißmarkenbreite von 0,3mm entspricht, berücksichtigt.

III

$$F_{sk} = \frac{\left(0,27 * \frac{L_z}{d_{sp}} + 0,63\right) * \sqrt{\left(F_c * L_z + F_G * L_g\right)^2 + \left(F_c * P\right)^2}}{0,5 * \left(0,67 * \left(1,9 * L_{sp} - 4,5mm\right) + \mu_a * d_{sp}\right)}$$

Längsdrehen  $P = \frac{d_z}{2}$

Plandrehen / Einstechen  $P = L_z$

Wird das Werkstück mit einem Reitstock abgestützt, reicht es aus, mit 20% des errechneten  $F_{sk}$ -Wertes weiter zu rechnen.

IV

$$F_{fz} = m * r_s * \left(\frac{\pi * n}{30}\right)^2$$

Entsprechend des eingangs definierten Grundsatzes bedeutet dies, dass die radiale Spannkraft des Spannkopf-Spannfutters mindestens der errechneten, erforderlichen radialen Spannkraft  $F_{rad\ erf}$  entsprechen muss, um diese Bearbeitungsaufgabe unter Einsatz des Spannkopf-Spannfutters lösen zu können.

Falls diese Bedingung nicht erfüllt würde, wäre das Spannkopf-Spannfutter nicht geeignet. Die Bearbeitungsaufgabe dürfte nicht ausgeführt werden.

Bei der Spannung und Bearbeitung von Werkstücken mit größeren Rund- und Planlauf Fehlern ist zu beachten, dass der Spanquerschnitt stark schwankt. Die daraus resultierende, punktuelle Erhöhung der Schnittkraft ist gesondert zu berücksichtigen.

### Ermittlung der erforderlichen Spannkraft bei radialer Bohrbearbeitung

Bei radialen, auf das Zentrum gerichteten Bohroperationen erfolgt die Ermittlung der radialen Spannkraft  $F_{rad\ erf}$  ebenfalls nach dem Ansatz

$$F_{rad\ erf} = S * c * (1,6 * (F_{sz} + F_{sk}) + F_{fz})$$

wobei allerdings die Komponenten  $F_{sz} = 0$  und  $F_{fz} = 0$  zugrunde gelegt werden können, was zu einer vereinfachten Form [reine Querkraft] führt:

$$F_{rad\ erf} = S * c * 1,6 * F_{sk}$$

Die Ermittlung von  $F_{sk}$  kann bei radial zur Spannmittelachse angreifenden Bohrbearbeitung analog zu Formel III wie folgt berechnet werden:

$$F_{sk} = \frac{(0,27 * \frac{Lz}{d_{sp}} + 0,63) * (F_q * L_z + F_G * L_g)}{0,5 * (0,67 * (1,9 * L_{sp} - 4,5mm) + \mu_a * d_{sp})}$$

Für die Berechnung von  $F_q$  siehe Kapitel »Zu Grundsatz 4:  $F_q \leq F_{q\ max}$ «.

$$F_q = F_B = 0,45 * D_B * f_n * k_c$$

#### 5.2.5.2 Zu Grundsatz 2: $F_t \leq F_{t\ max}$

Bei dem Einsatz eines Reitstocks ist aufgrund der zusätzlichen Spreizkraft auf das Spannkopf-Spannfutter die zulässige maximale Reitstockkraft begrenzt auf folgende Werte entsprechend der Baugröße des Spannkopf-Spannfutters:

| Baugröße des Spannkopf-Spannfutters | $F_{t\ max}$ [kN] |
|-------------------------------------|-------------------|
| 32                                  | 3                 |
| 42                                  | 6                 |
| 52                                  | 6                 |
| 65                                  | 8                 |
| 80                                  | 8                 |
| 100                                 | 8                 |
| 125                                 | 8                 |
| 140                                 | 8                 |
| 160                                 | 8                 |

Tabelle 11: Maximal zulässige Reitstockkraft



### HINWEIS

**Schwerer Sachschaden an Spannmittel und Werkzeugmaschine durch nicht angepasste Kräfte!**

- Die Summe aus eingestellter Reitstockkraft und axialer Spannkraft beim Spannvorgang muss durch die Lösekraft überdrückt werden.

Bei dem Einsatz eines Reitstocks ist durch Verwendung eines Anschlags im Spannkopf-Spannfutter sicherzustellen, dass das Werkstück nicht axial verschoben wird.

#### 5.2.5.3 Zu Grundsatz 3: $F_c \leq F_{c\ max}$

Die Schnittkraft bei Drehoperationen kann vor allem bei kurzen Auskraglängen des Werkstücks sehr hohe Werte annehmen, obwohl die Bearbeitung grundsätzlich noch ohne Schlupf oder Aushebeln aus der Spannung möglich wäre. Daher muss auch diese entsprechend der Baugröße des Spannkopf-Spannfutters limitiert werden, um eine Beschädigung des Spannkopf-Spannfutters zu vermeiden.

| Baugröße des Spannkopf-Spannfutters | Bis Futtergesamtlänge $L[mm]$ | $F_{c\ max}[N]$ |
|-------------------------------------|-------------------------------|-----------------|
| 32                                  | < 120                         | 1900            |
| 42                                  | < 125                         | 3600            |
| 52                                  | < 125                         | 3600            |
| 65                                  | < 140                         | 5000            |
| 80                                  | < 140                         | 6000            |
| 100                                 | < 160                         | 8000            |
| 125                                 | < 200                         | 12000           |
| 140                                 | < 200                         | 12500           |
| 160                                 | < 200                         | 14000           |

Tabelle 12: Maximal zulässige Schnittkraft

Bei verlängerten Futterausführungen ist die maximal zulässige Schnittkraft im Verhältnis der Futterlängen zu reduzieren. Zum Beispiel Baugröße 32 mit  $L = 150mm$

$$\frac{120mm}{150mm} * 1900N = 1520N$$

### 5.2.5.4 Zu Grundsatz 4: $F_q \leq F_{q\ max}$

Bei Bohrbearbeitungen radial zur Werkstückachse treten durch die Vorschubkraft des Werkzeugs Querkräfte auf, welche letztendlich auf das Spannkopf-Spannfutter wirken. Diese Belastung beim Bohren ist als äquivalent zur Schnittkraft beim Drehen zu sehen und muss daher ebenfalls begrenzt werden. Die zulässigen Maximalwerte sind nachfolgender Tabelle zu entnehmen.

Auftretende Vorschubkraft beim Bohren  $F_B$  [Querkraft]  
[Vollbohren, zweischneidiges Werkzeug, Bearbeitungsrichtung  $90^\circ$  quer zur Futterachse]

$$F_q = F_B = 0,45 * D_B * f_n * k_c$$



#### INFORMATION

$k_c$  aus Tabelle 8

| Baugröße des Spannkopf-Spannfutters | Bis Futtergesamt-länge $L$ [mm] | $F_{q\ max}$ [N] |
|-------------------------------------|---------------------------------|------------------|
| 32                                  | < 120                           | 2200             |
| 42                                  | < 125                           | 4200             |
| 52                                  | < 125                           | 4200             |
| 65                                  | < 140                           | 6000             |
| 80                                  | < 140                           | 7200             |
| 100                                 | < 160                           | 9000             |
| 125                                 | < 200                           | 13000            |
| 140                                 | < 200                           | 13800            |
| 160                                 | < 200                           | 15000            |

Tabelle 13: Maximal zulässige Querkraft

Bei verlängerten Futterausführungen ist die maximal zulässige Querkraft im Verhältnis der Futterlängen zu reduzieren. Zum Beispiel Baugröße 32 mit  $L = 150\text{mm}$

$$\frac{120\text{mm}}{150\text{mm}} * 2200\text{N} = 1760\text{N}$$

### 5.2.5.5 Zu Grundsatz 5: $M_q \leq M_{q\max}$

Bei Bohrbearbeitungen radial zur Werkstückachse erzeugt die unter Grundsatz 4 überprüfte Querkraft ein zusätzliches Drehmoment  $M_q$  auf den Spannkopf beziehungsweise das Spannfutter. Auch dieses Moment darf nicht grenzenlos steigen, ohne dass das Spannkopf-Spannfutter Schaden nimmt, obwohl vielleicht die Spannung das Werkstück trotzdem noch sicher spannen würde. Die nachfolgende Tabelle weist wiederum die zulässigen Maximalwerte aus.

Auftretendes Drehmoment  $M_q$  durch Einleitung der Querkraft  $F_q$

$$M_q = F_q * L_q$$

| Baugröße des Spannkopf-Spannfutters | Bis Futtergesamt-länge $L$ [mm] | $M_{q\max}$ [Nm] |
|-------------------------------------|---------------------------------|------------------|
| 32                                  | < 120                           | 120              |
| 42                                  | < 125                           | 210              |
| 52                                  | < 125                           | 210              |
| 65                                  | < 140                           | 300              |
| 80                                  | < 140                           | 360              |
| 100                                 | < 160                           | 450              |
| 125                                 | < 200                           | 650              |
| 140                                 | < 200                           | 690              |
| 160                                 | < 200                           | 750              |

Tabelle 14: Maximal zulässiges Moment aufgrund Querkraft

Bei verlängerten Futterausführungen ist das maximal zulässige Moment im Verhältnis der Futterlängen zu reduzieren. Zum Beispiel Baugröße 32 mit  $L = 150\text{mm}$

$$\frac{120\text{mm}}{150\text{mm}} * 120\text{Nm} = 96\text{Nm}$$

### 5.2.6 Beispielrechnung

#### Angewendet auf ein konkretes Beispiel

Längsdrehen einer abgesetzten Welle aus 16MnCr5 [Spanndurchmesser roh] fliegend in horizontaler Lage.

#### Werkstückdaten

- Spanndurchmesser  $d_{sp} = 60mm$
- Werkstücklänge  $L_w = 150mm$  [151,5mm roh]
- Zerspanungsdurchmesser Drehoperation  $d_z = 57,0mm$
- Werkstückmasse  $m_w = 3,3kg$ 
  - $F_G = m_w * 9,81 \frac{m}{s^2}$
  - $F_G = 33N$

#### Prozessdaten

- Drehzahl  $n = 800min^{-1}$
- Vorschub  $f = 0,25mm$
- Spantiefe  $a_p = 1,5mm$
- Einsatz von Kühlschmierstoff
- Gesamtspannlänge  $L_{sp v} = 20mm$

#### Spannkopf-Spannfutter

- SPANNTOP Axzug Größe 65
- Verwendeter Spannkopf
  - Glatt
  - Spanndurchmesser Spannkopf  $D = 60mm$
  - Vorbaulänge  $L_v = 3mm$

#### Detailbetrachtung

Die erste Bedingung, dass die Ausspannlänge maximal dem sechsfachen des Spanndurchmessers entsprechen darf, ist erfüllt.

Die zweite Bedingung, dass die Werkstückmasse  $m_w$  40kg bei Baugröße 65 des Spannkopf-Spannfutters nicht übersteigen darf, ist erfüllt.

Die dritte Bedingung, dass das Werkstück mindestens  $0,08 * d_{sp} = 0,08 * 60mm = 4,8mm$  eingespannt sein muss, ist mit Einspannlänge  $L_{sp} = L_{sp v} - L_v = 20mm - 3mm = 17mm$  mehr als erfüllt.

Um die vierte Bedingung zu überprüfen, ist es als erstes nach Grundsatz 1 erforderlich, die radial erforderliche Spannkraft zu ermitteln.





### INFORMATION

$S$  aus Tabelle 5

$c$  aus Tabelle 7

$k_c$  aus Tabelle 8 [interpoliert für  $f = 0,25\text{mm}$ ]

$\mu_a, \mu_t$  aus Tabelle 9

$r_s, m$  aus Tabelle 10

I

$$F_{rad\ erf} = S * c * (1,6 * (F_{sz} + F_{sk}) + F_{fz})$$

aus Tabelle 5:  $S = 1,6$

aus Tabelle 7:  $c = 1,3$

$$F_{rad\ erf} = 1,6 * 1,3 * (1,6 * (F_{sz} + F_{sk}) + F_{fz})$$

II

$$F_{sz} = 1,3 * \sqrt{\left(\frac{F_c * d_z + 2 * M_B}{d_{sp} * \mu_t}\right)^2 + \left(\frac{F_c + F_B}{\mu_a}\right)^2}$$

aus Tabelle 9:  $\mu_t = 0,14$ ,  $\mu_a = 0,16$

Drehbearbeitung:

$$F_c = 1,3 * a_p * f * k_c$$

$$F_c = 1,3 * 1,5\text{mm} * 0,25\text{mm} * 2515 \frac{\text{N}}{\text{mm}^2} = 1226\text{N}$$

Bohrbearbeitung:

Hier nicht relevant, da keine Bohrbearbeitung vorgesehen. Daher  $F_B = 0\text{N}$  und  $M_B = 0\text{Nmm}$

$$F_{sz} = 1,3 * \sqrt{\left(\frac{1226\text{N} * 57\text{mm} + 2 * 0\text{Nmm}}{60\text{mm} * 0,14}\right)^2 + \left(\frac{1226\text{N} + 0\text{N}}{0,16}\right)^2}$$

$$F_{sz} = 14703\text{N}$$

III

$$F_{sk} = \frac{\left(0,27 \cdot \frac{L_z}{d_{sp}} + 0,63\right) \cdot \sqrt{(F_c \cdot L_z + F_G \cdot L_g)^2 + (F_c \cdot P)^2}}{0,5 \cdot (0,67 \cdot (1,9 \cdot L_{sp} - 4,5 \text{ mm}) + \mu_a \cdot d_{sp})}$$

$L_z = L_w = 133 \text{ mm}$ , da die Welle am vorderen Ende längs überdreht werden soll.

$L_g = 75 \text{ mm}$ , da der Schwerpunkt in der Mitte der Werkstücklängsachse liegt.

$L_{sp} = 17 \text{ mm}$ , entspricht der Gesamtspannlänge abzüglich der Vorbaulänge des Spannkopfes.

$P = \frac{d_z}{2} = \frac{57 \text{ mm}}{2} = 28,5 \text{ mm}$ , da Längsdrehoperation

$$F_{sk} = \frac{\left(0,27 \cdot \frac{133 \text{ mm}}{60 \text{ mm}} + 0,63\right) \cdot \sqrt{(1226 \text{ N} \cdot 133 \text{ mm} + 33 \text{ N} \cdot 75 \text{ mm})^2 + (1226 \text{ N} \cdot 28,5 \text{ mm})^2}}{0,5 \cdot (0,67 \cdot (1,9 \cdot 17 \text{ mm} - 4,5 \text{ mm}) + 0,16 \cdot 60 \text{ mm})}$$

$$F_{sk} = \frac{207838 \text{ Nmm}}{14,11 \text{ mm}} = 14727 \text{ N}$$

IV

$$F_{fz} = m \cdot r_s \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30}\right)^2$$

aus Tabelle 10:  $m = 2,2 \text{ kg}$ ,  $r_s = 0,027 \text{ m}$

$$F_{fz} = 2,2 \text{ kg} \cdot 0,027 \text{ m} \cdot \left(\frac{\pi \cdot 800 \text{ min}^{-1}}{30}\right)^2$$

$$F_{fz} = 417 \text{ N}$$

$$F_{rad \text{ erf}} = 1,6 \cdot 1,3 \cdot (1,6 \cdot (F_{sz} + F_{sk}) + F_{fz})$$

$$F_{rad \text{ erf}} = 1,6 \cdot 1,3 \cdot (1,6 \cdot (14703 \text{ N} + 14727 \text{ N}) + 417 \text{ N})$$

$$F_{rad \text{ erf}} = 98810 \text{ N} = 99 \text{ kN}$$

Da das Spannkopf-Spannfutter der Größe 65 eine maximale radiale Spannkraft von  $F_{rad \text{ max}} = 105 \text{ kN}$  aufbringen kann, wäre Grundsatz 1 somit erfüllt.

Grundsatz 2 ist in diesem Beispiel nicht von Belang, da ohnehin ohne Reitstock gearbeitet wird.

Auch Grundsatz 3 wäre erfüllt, da die errechnete Schnittkraft von  $F_c = 1226 \text{ N}$  weit unter dem Limit von  $F_{c \text{ max}} = 5000 \text{ N}$  liegt.

Grundsätze 4 und 5 spielen wiederum in diesem Beispiel keine Rolle, da beide Grundsätze nur für radiale Bohrbearbeitungen berücksichtigt werden müssen.

### Ergebnis der Beispielrechnung

Alle Grenzen sind überprüft.

Die axiale Betätigungskraft ist proportional zur radialen Spannkraft und kann anhand der auf dem Spannkopf-Spannfutter beschrifteten Werte für  $F_{ax\ max}$  und  $F_{rad\ max}$  durch Interpolieren ermittelt werden, oder wird aus dem Spannkraftdiagramm entnommen [siehe Kapitel »Spannkraftdiagramm«].

Bei voller axialer Beaufschlagung des Spannkopf-Spannfutters mit  $F_{ax\ max} = 45\text{kN}$  liegen radial nominal  $105\text{kN}$  am Werkstück an.

In dem berechneten Beispielfall bedarf es einer axialen Beaufschlagung von mindestens  $F_{ax} = 43\text{kN}$ , welche in eine radiale Spannkraft von  $F_{rad} = 99\text{kN}$  resultiert.

Dies erfüllt die Bedingung  $F_{rad} \geq F_{rad\ erf}$ .

Somit kann die Bearbeitung ausgeführt werden.

Der Wert liegt nahe dem Grenzwert. Daher ist sicherzustellen, dass sich das Spannkopf-Spannfutter in einem guten Zustand hinsichtlich des Verschmutzungsgrades befindet.

Eine Überprüfung der radialen Spannkraft durch ein geeignetes Spannkraftmessgerät ist der Bearbeitung vorsorglich vorzuschalten. Die dabei ermittelten Werte müssen in dem für Drehzahl ausgewiesenen Bereich liegen [siehe Kapitel »Spannkraftdiagramm«].

## 6 Transport, Verpackung, Lagerung

### 6.1 Sicherheit Transport, Verpackung, Lagerung



#### **WARNUNG**

**Hohe körperliche Belastung durch das Eigengewicht des Produktes oder seiner Einzelteile bei unsachgemäßem Transport!**

- Ab einem Gewicht von 10 kg geeignete Transportmittel, Hebezeuge und Anschlagmittel verwenden.



#### **WARNUNG**

**Schwere Quetschverletzungen und Brüche durch herabfallende Bauteile bei unsachgemäßem Transport!**

- Sicherstellen, dass ein Wegrollen beziehungsweise Herunterfallen des Produktes ausgeschlossen ist.
- Rutschfeste Unterlage verwenden.
- Bei dem Einsatz eines Hebezeugs geeignete Lastaufnahmemittel und Anschlagmittel verwenden.



#### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch außermittigen Schwerpunkt bei dem Transport!**

- Markierungen auf den Packstücken beachten.
- Den Kranhaken so anschlagen, dass sich dieser über dem Schwerpunkt befindet.
- Vorsichtig anheben und die Anschlagpunkte gegebenenfalls korrigieren.



#### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch unsachgemäßen Transport mit einem Hebezeug!**

- Niemals Lasten über Personen hinwegbewegen.
- Niemals unter schwebende Lasten treten.
- Die Angaben zu den vorgesehenen Anschlagpunkten beachten. Auf sicheren Sitz der Anschlagmittel achten.
- Nur zugelassene und unbeschädigte Hebezeuge, Lastaufnahme- und Anschlagmittel verwenden.
- Nicht die maximale Tragfähigkeit der Hebezeuge, Lastaufnahme- und Anschlagmittel überschreiten.



### HINWEIS

#### Sachschaden durch herabfallende Bauteile bei unsachgemäßem Transport!

- Sicherstellen, dass ein Wegrollen beziehungsweise Herunterfallen des Produktes ausgeschlossen ist.
- Rutschfeste Unterlage verwenden.
- Bei dem Einsatz eines Hebezeugs geeignete Lastaufnahmemittel und Anschlagmittel verwenden.

## 6.2 Symbole auf der Verpackung



### Zerbrechlich

Kennzeichnet Packstücke mit zerbrechlichem oder empfindlichem Inhalt.

Das Packstück mit Vorsicht behandeln, nicht fallen lassen und keinen Stößen aussetzen.



### Vor Nässe schützen

Packstücke vor Nässe schützen und trocken halten.



### Lagekennzeichnung

Zeigt die korrekte aufrechte Position des Packstückes an.

## 6.3 Transportinspektion

Die Lieferung bei Erhalt unverzüglich auf Vollständigkeit und Transportschäden prüfen.

Bei äußerlich erkennbarem Transportschaden wie folgt vorgehen:

- Lieferung nicht oder nur unter Vorbehalt entgegennehmen
- Schadensumfang auf den Transportunterlagen oder auf dem Lieferschein des Transporteurs vermerken
- Reklamation einleiten



### INFORMATION

Jeden Mangel reklamieren, sobald dieser erkannt ist. Schadenersatzansprüche können nur innerhalb der geltenden Reklamationsfristen geltend gemacht werden.

### 6.4 Auspacken und innerbetrieblicher Transport

Das Gesamtgewicht des Produktes ist abhängig von der Baugröße.

Um das Produkt oder seine Einzelteile sicher aus der Verpackung zu heben, zu transportieren und in der Werkzeugmaschine beziehungsweise auf dem Maschinentisch zu positionieren und zu montieren / demontieren, muss je nach Gewicht ein Hebezeug verwendet werden.

1. Das Produkt wird in stabiler Lage verpackt und verfügt über Gewinde / Bohrungen für den Transport.
2. In diese Transportgewinde / -bohrungen können Anschlagmittel eingebracht werden. Um das Produkt aus der Verpackung zu heben, können bei vertikal stehend verpackten Produkten gegebenenfalls die frontseitigen Funktionsgewinde zum Einbringen von Anschlagmitteln verwendet werden.
3. Lastaufnahmemittel in die Anschlagmittel einhängen.
4. Das Produkt je nach Gewicht mit einem Hebezeug sicher aus der Verpackung heben und auf einer stabilen, ebenen Unterlage absetzen.
5. Das Produkt gegen Wegrollen sichern.
6. Bei Transport mit einem Transportwagen muss das Produkt lagesicher auf einer rutschfesten Unterlage transportiert werden.

### 6.5 Verpackung

Die einzelnen Packstücke sind entsprechend den zu erwartenden Transportbedingungen verpackt. Für die Verpackung wurden ausschließlich umweltfreundliche Materialien verwendet.

Die Verpackung soll die einzelnen Bauteile bis zur Montage vor Transportschäden, Korrosion und anderen Beschädigungen schützen. Daher die Verpackung nicht zerstören und erst kurz vor der Montage entfernen.



#### INFORMATION

Die Packstücke sind luftdicht in Folie eingeschlagen und in Kartons verpackt. Zu den Einzelgewichten der jeweiligen Baugrößen [siehe Kapitel »Allgemeine Angaben«].

Verpackungsmaterial nach den jeweils gültigen gesetzlichen Bestimmungen und örtlichen Vorschriften entsorgen.



### HINWEIS

#### Schaden für die Umwelt durch unsachgemäße Entsorgung von Verpackungsmaterial!

- Verpackungsmaterialien umweltgerecht entsorgen.
- Die örtlich geltenden Entsorgungsvorschriften beachten und gegebenenfalls einen Fachbetrieb mit der Entsorgung beauftragen.

## 6.6 Lagerung



### INFORMATION

Auf den Packstücken befinden sich gegebenenfalls Hinweise zur Lagerung und Wiedereinlagerung, die über die hier genannten Anforderungen hinausgehen. Diese Hinweise sind entsprechend einzuhalten.

Packstücke unter folgenden Bedingungen lagern:

- Lagesicher.
- Nicht im Freien aufbewahren.
- Trocken und staubfrei lagern.
- Keinen aggressiven Medien aussetzen.
- Vor Sonneneinstrahlung schützen.
- Mechanische Erschütterungen vermeiden.
- Lagertemperatur: 15 bis 35 °C.
- Relative Luftfeuchtigkeit: maximal 60 %.
- Bei Lagerung länger als 3 Monate:
  - Regelmäßig den allgemeinen Zustand aller Teile und der Verpackung kontrollieren.
  - Falls erforderlich, die Konservierung auffrischen oder erneuern.

## 6.7 Konservierung

1. Produkt reinigen und abschmieren [siehe Kapitel »Reinigung« und »Produkt abschmieren«].
2. Mit Konservierungsöl die Innen- und Außenflächen des Produktes dünn einölen. Überschüssiges Konservierungsöl mit einem weichen, fusselfreien, reißfesten Tuch abnehmen.
3. Produkt luftdicht in Folie verpacken.
4. Produkt wiedereinlagern [siehe Kapitel »Wiedereinlagerung«].

### **6.8 Wiedereinlagerung**

Produkt unter folgenden Bedingungen wiedereinlagern:

1. Produkt konservieren [siehe Kapitel »Konservierung«].
2. Das Produkt muss lagesicher gelagert werden. Einen geeigneten Behälter für das Produkt, eine rutschfeste Unterlage verwenden oder den Regalboden mit einer umlaufenden Sicherungskante ausstatten.
3. Lagerungsbedingungen [siehe Kapitel »Lagerung«].



## 7 Montage

### 7.1 Sicherheit Montage



#### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch unqualifiziertes Personal bei der Montage / Demontage!**

- Montage / Demontage nur durch qualifizierte Fachkräfte des jeweiligen Fachgebietes.



#### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch unvorhergesehenes Anlaufen der Werkzeugmaschine!**

- Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
- Alle Werkzeuge, Hilfsmittel und Prüfmittel sofort nach dem Gebrauch aus dem Arbeitsraum der Maschine entfernen.
- Alle Anschlagmittel von dem Produkt und aus dem Arbeitsraum der Maschine entfernen.



#### **WARNUNG**

**Schwere Verletzungen durch Austritt von unter Hochdruck stehenden Medien!**

- Medienzufuhr während der Montage / Demontage abschalten.
- Eventuell eingekammerten Druck abbauen.
- Anlage abschalten.



#### **WARNUNG**

**Schwere Quetschverletzungen und Brüche durch herabfallende Bauteile bei unsachgemäßer Montage / Demontage!**

- Sicherstellen, dass ein Wegrollen beziehungsweise Herunterfallen des Produktes ausgeschlossen ist.
- Zur Montage / Demontage auf eine vertikal hängende Spindel der Maschine gegebenenfalls eine geeignete Montagehilfe verwenden.



## **WARNUNG**

**Schwere Quetschverletzungen durch unsachgemäße Maschinenbewegung bei der Montage / Demontage!**

- Maschinenbewegungen sind während der Montage / Demontage nur im Einrichtbetrieb zulässig.
- Niemals in vorhandene Spalte greifen.
- Spaltmaße bei bewegten Bauteilen beachten.



## **WARNUNG**

**Schwere Kopfverletzungen durch das Hineinbeugen in den Arbeitsraum der Maschine!**

- Nur in den Arbeitsraum der Maschine hineinbeugen, wenn sich in diesem keine Schneidwerkzeuge oder spitzen Gegenstände befinden beziehungsweise diese abgedeckt sind.
- Niemals Körperteile unter potenziell herabfallende Teile im Arbeitsraum der Maschine bringen.
- Zur Montage / Demontage auf eine vertikal hängende Spindel der Maschine je nach Gewicht eine geeignete Montagehilfe verwenden.



## **WARNUNG**

**Hohe körperliche Belastung durch das Eigengewicht des Produktes oder seiner Einzelteile bei unsachgemäßem Transport!**

- Ab einem Gewicht von 10 kg geeignete Transportmittel, Hebezeuge und Anschlagmittel verwenden.



## **VORSICHT**

**Schnittverletzungen durch scharfkantige Wechselteile und / oder Spannelemente!**

- Die Montage / Demontage von Wechselteilen und Spannelementen darf nur von qualifizierten Fachkräften des jeweiligen Fachgebietes durchgeführt werden.



## **HINWEIS**

**Sachschaden durch im Produkt verbleibende Anschlagmittel!**

- Anschlagmittel nach der Montage des Produktes immer sofort entfernen.



## **HINWEIS [nur für Aluminiumbauteile]**

### **Sachschaden bei falschen Schraubenanzugsdrehmomenten für Aluminiumbauteile!**

- Die reduzierten Schraubenanzugsdrehmomente für Aluminiumbauteile müssen beachtet werden [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].

## **7.2 Vorbemerkungen**

- Schrauben sind gemäß der Gewindegröße und Festigkeitsklasse mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment über Kreuz festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«]. Beim Festziehen der Schrauben ist auf Gleichmäßigkeit zu achten um einen Verzug unter Belastung zu vermeiden.
- Zur Vermeidung von Genauigkeitsfehlern sind Anschraub- sowie Passflächen zu reinigen [Hinweise zur Reinigung siehe Kapitel »Reinigung«]. Werksseitige Benetzung von Planflächen und gegebenenfalls Spannelementen dient nur als Korrosionsschutz. Dies ist keine funktionsbedingte Schmierung.
- Das Aufbringen von Schmiermittel ist nur auf den mechanischen Laufflächen vorgesehen. Hinweise zu Schmiermitteln beachten [siehe Kapitel »Einsatz von Schmiermitteln«].
- Zu viel Schmiermittel auf der Auflagefläche vermeiden, da dies Planlauffehler verursachen kann.
- Dichtelemente [zum Beispiel O-Ringe, Quadringe] sowie Dichtflächen sind mit Fett zu versehen. Hinweise zum Fetten beachten [siehe Kapitel »Einsatz von Schmiermitteln«].
- Die Funktionsflächen [Plan-, Pass-, Kegel- und Dichtflächen] dürfen nicht beschädigt werden.

## **7.3 Schraubenanzugsdrehmomente**

Die Tabellen zeigen die vorgeschriebenen Werte.

Kenntnis der einschlägigen Richtlinien und Auslegungskriterien werden vorausgesetzt.



## **HINWEIS**

### **Sachschaden durch fehlerhafte Schraubenanzugsdrehmomente!**

- Zur Befestigung des Produktes an der Maschine müssen sowohl die von HAINBUCH als auch die vom Maschinenhersteller vorgeschriebenen Werte für die Schraubenanzugsdrehmomente beachtet werden. Falls der Maschinenhersteller anderslautende Werte vorgibt, muss Rücksprache mit HAINBUCH gehalten werden.

## Metrische Regelgewinde

In nachfolgender Tabelle sind die Richtwerte der Schraubenanzugsdrehmomente zum Erreichen der höchstzulässigen Vorspannung für metrische Regelgewinde in Nm angegeben.

- Gesamtreibungszahl  $\mu_{ges} = 0,12$

| Gewindebezeichnung | Anzugsdrehmoment bei Schraubenqualität [Nm] |      |
|--------------------|---|------|
|                    | 10.9  | 12.9 |
| M4                 | 4   | 5    |
| M5                 | 7   | 9    |
| M6                 | 12  | 15   |
| M8                 | 25  | 38   |
| M10                | 50  | 70   |
| M12                | 100   | 130  |
| M16                | 220   | 300  |
| M20                | 400   | 550  |
| M24                | 600   | 800  |

Tabelle 15: Schraubenanzugsdrehmomente metrische Regelgewinde

## Aluminiumbauteile

In nachfolgender Tabelle sind die reduzierten Schraubenanzugsdrehmomente zum Befestigen von Aluminiumbauteilen angegeben.

| Gewindebezeichnung | Anzugsdrehmoment [Nm] | Mindesteinschraubtiefe [mm] |
|--------------------|-----------------------|-----------------------------|
| M6                 | 10                    | 12                          |
| M8                 | 23                    | 16                          |
| M10                | 46                    | 20                          |

Tabelle 16: Schraubenanzugsdrehmomente Aluminiumbauteile

## Verschlussschrauben

In nachfolgender Tabelle sind die Richtwerte der Schraubenanzugsdrehmomente zum Erreichen der höchstzulässigen Vorspannung für Verschlussschrauben in Nm angegeben.

| Gewindebezeichnung | Anzugsdrehmoment [Nm] |
|--------------------|-----------------------|
| M8x1               | 10                    |
| M10x1              | 15                    |
| M12x1,5            | 25                    |
| M14x1,5            | 30                    |
| M16x1,5            | 50                    |
| M18x1,5            | 60                    |
| M20x1,5            | 70                    |
| M22x1,5            | 80                    |
| M24x1,5            | 100                   |
| M30x1,5            | 150                   |
| G1                 | 150                   |
| G1/2               | 80                    |
| G1/4               | 30                    |
| G1/8               | 15                    |
| G3/8               | 50                    |

Tabelle 17: Schraubenanzugsdrehmomente Verschlussschrauben

## 7.4 Vorbereitung der Maschine für die Montage

1. Die Maschine in den Einrichtbetrieb setzen.

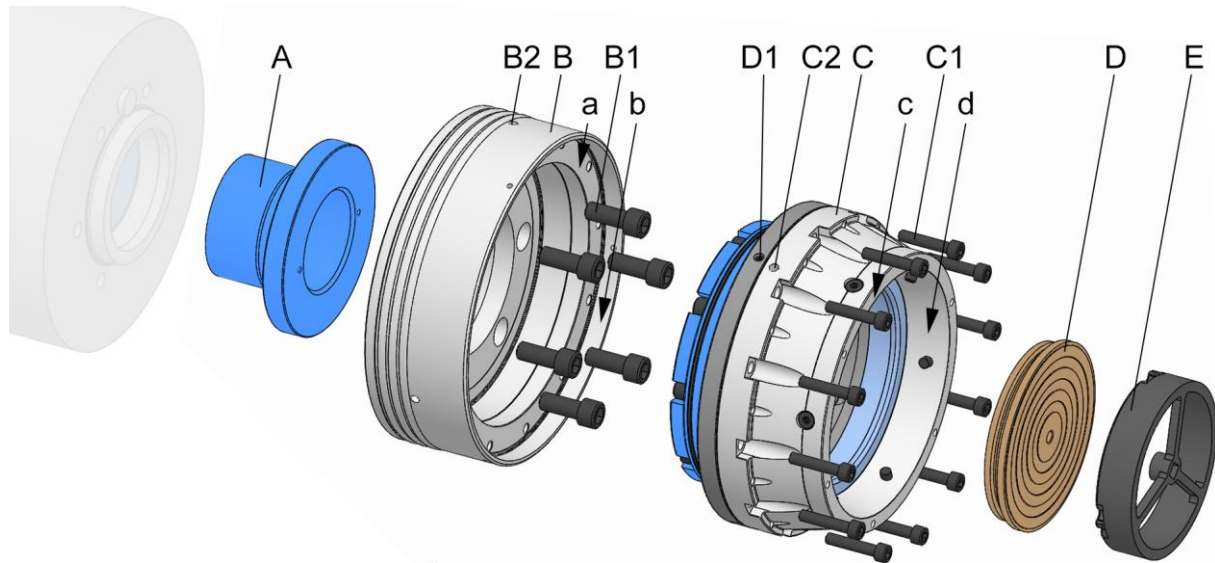


### INFORMATION

Das Minimum des Betriebsdrucks ist dann erreicht, wenn sich das Zugrohr gerade noch ohne Fehlermeldung bewegen lässt.

2. Den Betriebsdruck auf ein Minimum reduzieren.
3. Schneidwerkzeuge und / oder spitze Gegenstände aus dem Arbeitsraum der Maschine entfernen oder diese abdecken.

## 7.5 Montage des Produktes



- A Zugrohradapter
- B Spindelflansch
- B1 Befestigungsschrauben Spindelflansch
- B2 Transportgewinde Spindelflansch
- C Funktionseinheit
- C1 Befestigungsschrauben Funktionseinheit
- C2 Transportgewinde Funktionseinheit
- D Grundanschlag
- D1 Klemmschraube Grundanschlag
- E Montageschlüssel Adapter
- a Prüffläche Planlauf Spindelflansch
- b Prüffläche Rundlauf Spindelflansch
- c Prüffläche Planlauf Funktionseinheit
- d Prüffläche Rundlauf Funktionseinheit

### Benötigte Sonderhilfsmittel:

- Montageschlüssel Adapter
- 1. Die Maschine, wie in Kapitel »Vorbereitung der Maschine für die Montage« beschrieben, für die nachfolgenden Schritte vorbereiten.

### 7.5.1 Kompatibilitätsprüfung

Die Kompatibilität des Produktes und der Anschlussstelle der Maschine muss geprüft werden.

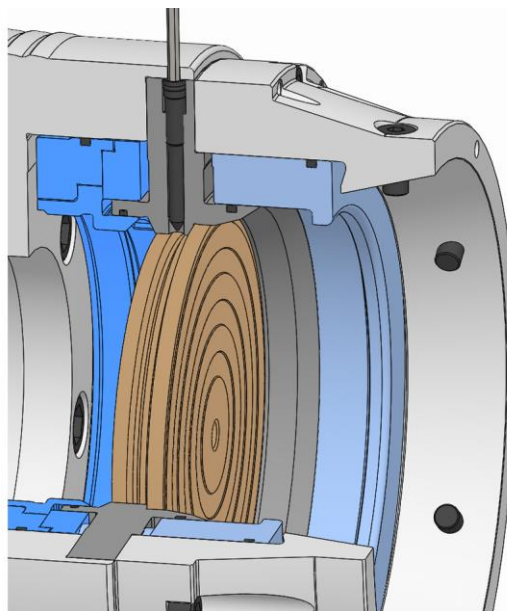
Hierzu die Anbindungsstelle und das Produkt auf die gleiche Adaptionengeometrie hin prüfen. Ebenso überprüfen, ob das Betätigungselement / Kupplungselement passend ist.

Zwischen dem Betätigungselement der Maschine und des Produktes kann gegebenenfalls ein Verbindungsstück notwendig sein.

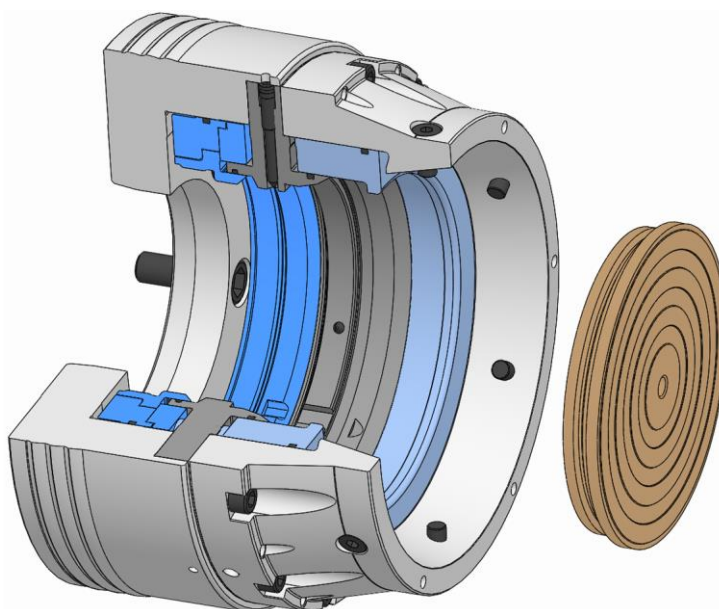
## 7.5.2 Vorbereitung des Produktes

Das Produkt wird im zusammengebauten Zustand angeliefert.

Für die Montage des Produktes sind folgende vorbereitenden Schritte notwendig.



1. Die Klemmschrauben Grundanschlag herausdrehen bis sich der Grundanschlag herausnehmen lässt.



### INFORMATION

Zum Einsetzen / Herausnehmen des Wechselteils in das / aus dem Produkt kann gegebenenfalls eine Griffstange oder ein geeignetes Hilfsmittel verwendet werden.

2. Den Grundanschlag aus dem Produkt herausnehmen.



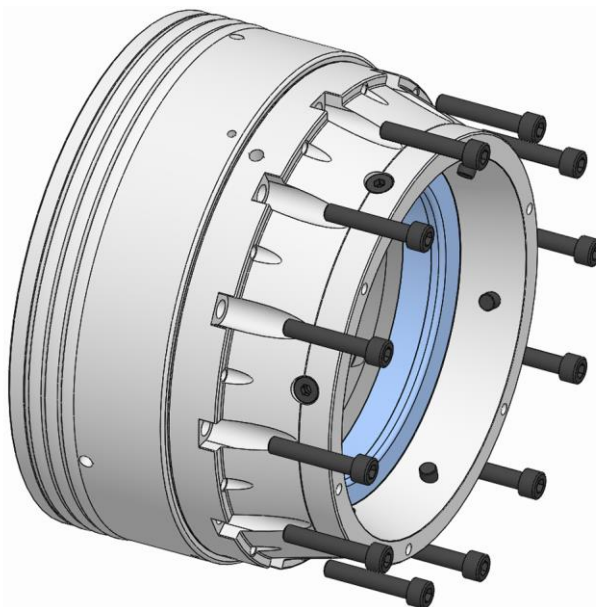


## INFORMATION

Der Zugrohradapter kann bereits im Spannmittel eingebaut sein.

Je nach Geometrie des Zugrohradapters ist es notwendig den Zugrohradapter zu demontieren, um die Funktionseinheit vom Spindelflansch herunternehmen zu können.

3. Den Zugrohradapter gegebenenfalls aus dem Produkt herauserschrauben.



4. Die Befestigungsschrauben Funktionseinheit lösen und entfernen.



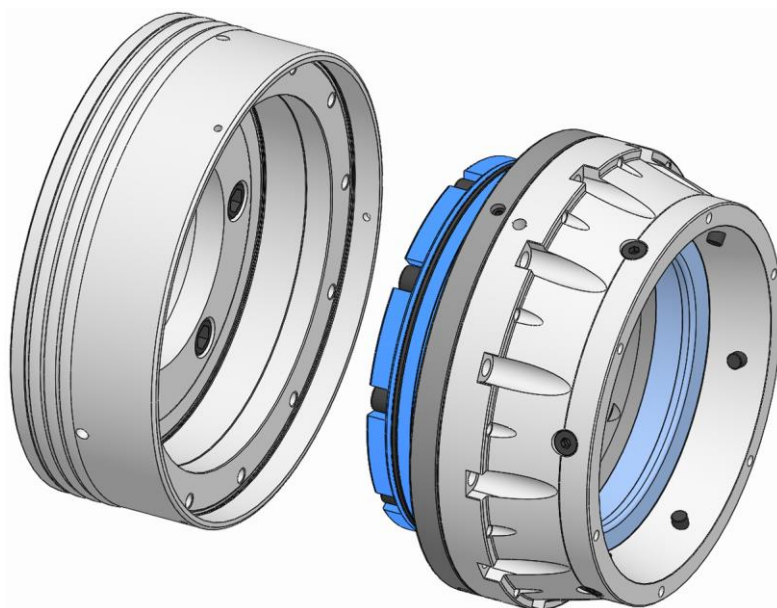
## INFORMATION

Für die Montage der Funktionseinheit auf die Maschine muss bekannt sein, ob das vorliegende Produkt ausrichtbar oder nicht ausrichtbar ist.

Die Auftragsbestätigung prüfen. Ist das Spannmittel ausrichtbar, ist ein Vermerk in der Auftragsbestätigung hinterlegt.

Und / oder prüfen, ob die Schnittstelle zwischen Spindelflansch und Funktionseinheit Spiel besitzt. Hierzu Spindelflansch und Funktionseinheit zueinander verschieben. Lässt sich die Funktionseinheit im Spindelflansch bewegen, ist das Spannmittel ausrichtbar.





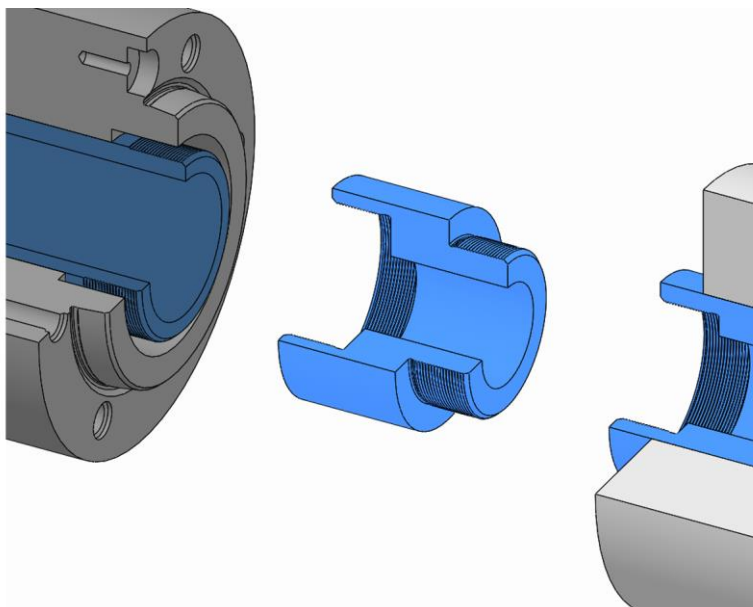
5. Die Funktionseinheit von dem Spindelflansch herunternehmen.

### 7.5.3 Montage des Zugrohradapters



#### INFORMATION

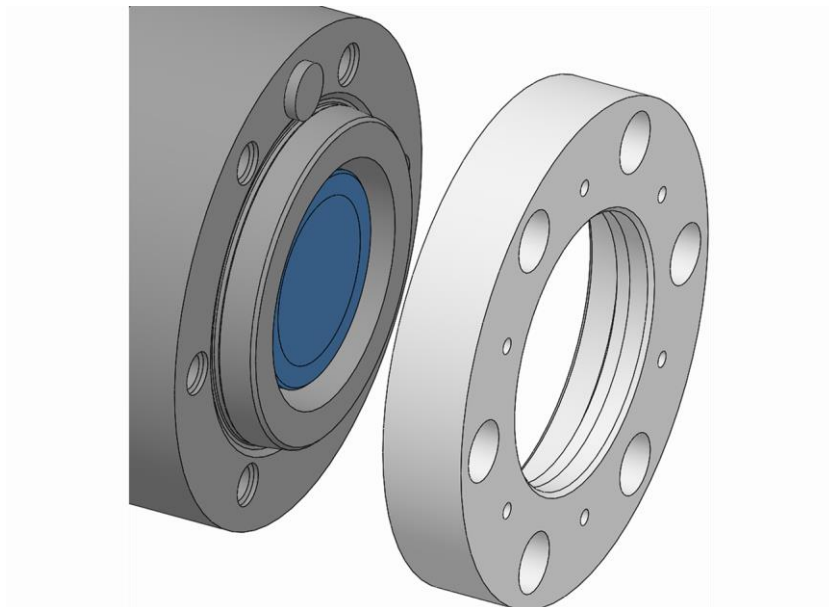
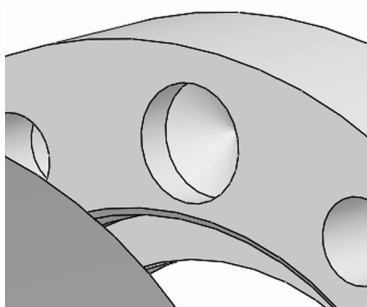
Je nach Geometrie des Zugrohradapters muss dieser entweder auf das Zugrohr der Maschine oder in die Funktionseinheit montiert werden.



1. Den Zugrohradapter über dessen Gewinde in die Funktionseinheit einschrauben oder auf das Zugrohr der Maschine aufschrauben und festziehen.

## 7.5.4 Montage eines nicht ausrichtbaren Spindelflansches

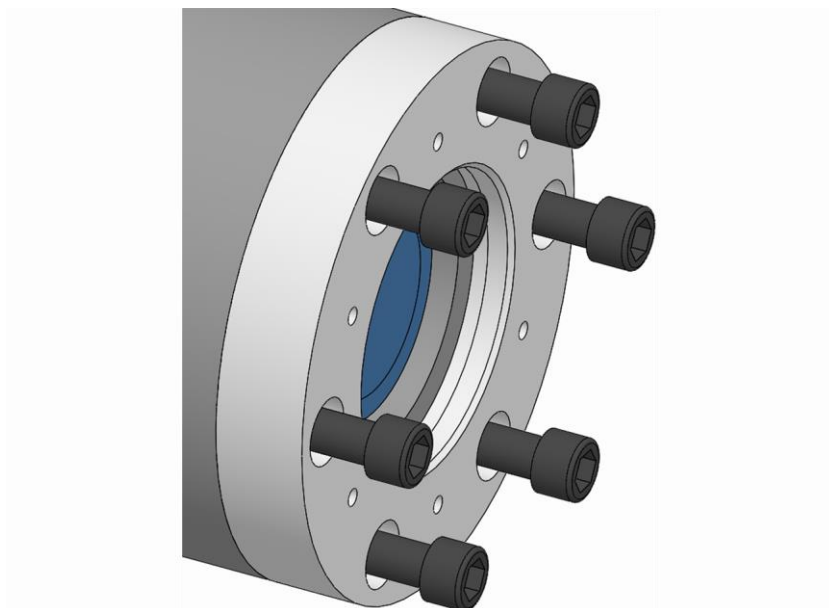
1. Die gegebenenfalls notwendigen Anschlagmittel einbringen.
2. Bei einer vertikal hängenden Spindel gegebenenfalls die Montagehilfe anbringen.



### INFORMATION

Als Positionierung dienen gegebenenfalls der Positionierstein an der Spindel der Maschine und die Positionierbohrung in dem Spindelflansch.

3. Den Spindelflansch auf die Spindel der Maschine aufsetzen. Den Spindelflansch gegebenenfalls dabei über dessen Bohrung auf der Spindel der Maschine positionieren.



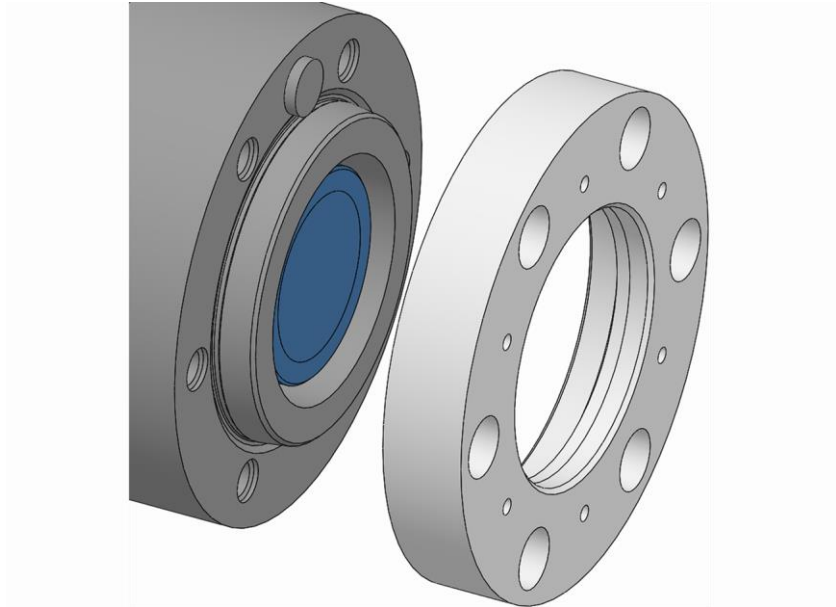
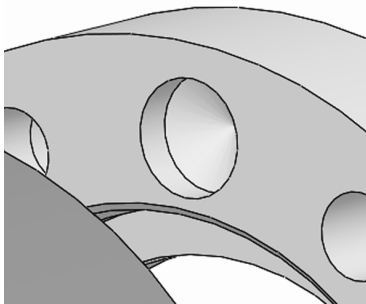
4. Die Befestigungsschrauben Spindelflansch einschrauben und diese mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].
5. Die gegebenenfalls verwendeten Anschlagmittel lösen und entfernen.
6. Die gegebenenfalls verwendete Montagehilfe bei einer vertikal hängenden Spindel entfernen.
7. Den Planlauf an der Prüffläche Planlauf Spindelflansch prüfen [idealerweise  $\leq 0,005$  mm].
8. Den Rundlauf der Prüffläche Rundlauf Spindelflansch prüfen [idealerweise  $\leq 0,005$ mm].

Wenn der Planlauf und / oder Rundlauf größer ist als der maximal zulässige Wert:

9. Spindelflansch demontieren.
10. Auflagefläche und Passflächen von der Spindel der Maschine und dem Spindelflansch reinigen.
11. Bei einem Grat oder einer leichten Beschädigung die Auflagefläche des Spindelflansches und der Spindel der Maschine leicht mit einem Ölstein abziehen.
12. Spindelflansch erneut montieren.
13. Planlaufprüfung wiederholen.
14. Rundlaufprüfung wiederholen.

## 7.5.5 Montage eines ausrichtbaren Spindelflansches

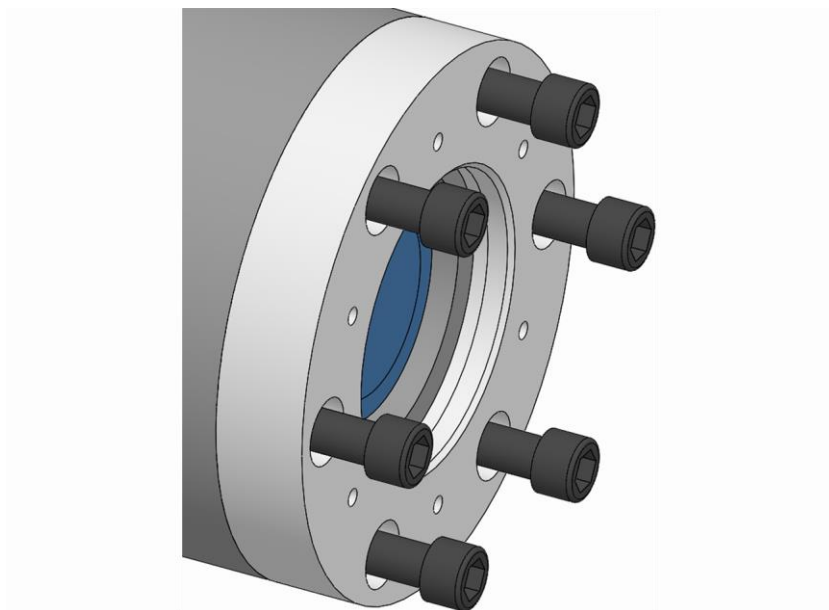
1. Die gegebenenfalls notwendigen Anschlagmittel einbringen.
2. Bei einer vertikal hängenden Spindel gegebenenfalls die Montagehilfe anbringen.



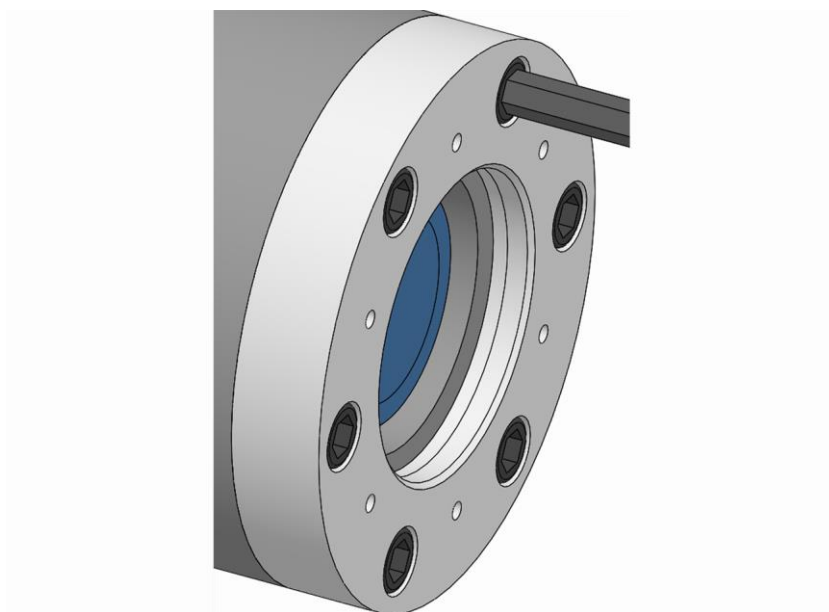
### INFORMATION

Als Positionierung dienen gegebenenfalls der Positionierstein an der Spindel der Maschine und die Positionierbohrung in dem Spindelflansch.

3. Den Spindelflansch auf die Spindel der Maschine aufsetzen. Den Spindelflansch gegebenenfalls dabei über dessen Bohrung auf der Spindel der Maschine positionieren.



4. Die Befestigungsschrauben Spindelflansch einschrauben und diese leicht anlegen.
5. Die gegebenenfalls verwendeten Anschlagmittel lösen und entfernen.
6. Die gegebenenfalls verwendete Montagehilfe bei einer vertikal hängenden Spindel entfernen.
7. Den Rundlauf an der Prüffläche Rundlauf Spindelflansch prüfen [idealerweise  $\leq 0,005$  mm] und gegebenenfalls vorsichtig mit einem Kunststoffhammer korrigieren.



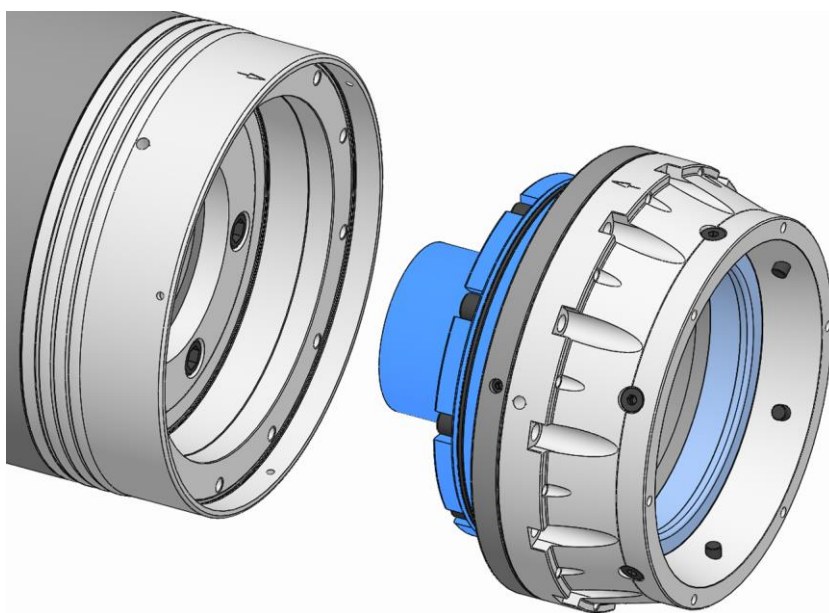
8. Die Befestigungsschrauben Spindelflansch mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].
9. Den Planlauf an der Prüffläche Planlauf Spindelflansch prüfen [idealerweise  $\leq 0,005$  mm].

Wenn der Planlauf größer ist als der maximal zulässige Wert:

10. Spindelflansch demontieren.
11. Auflagefläche und Passflächen von der Spindel der Maschine und dem Spindelflansch reinigen.
12. Bei einem Grat oder einer leichten Beschädigung die Auflagefläche des Spindelflansches und der Spindel der Maschine leicht mit einem Ölstein abziehen.
13. Spindelflansch erneut montieren.
14. Ausrichtvorgang wiederholen.
15. Planlaufprüfung wiederholen.

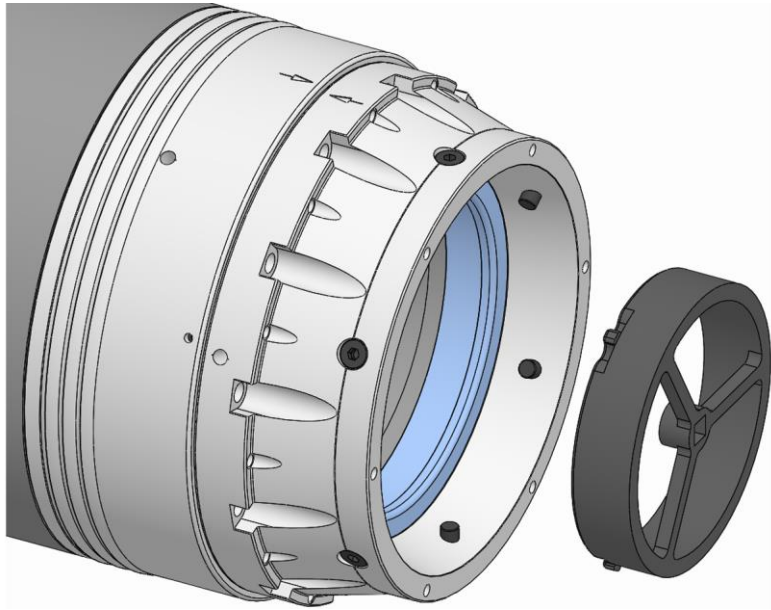
## 7.5.6 Montage der Funktionseinheit eines ausrichtbaren Spannmittels

1. Die gegebenenfalls notwendigen Anschlagmittel einbringen.
2. Bei einer vertikal hängenden Spindel gegebenenfalls die Montagehilfe anbringen.
3. Das Zugrohr der Maschine in die vordere Endlage fahren.

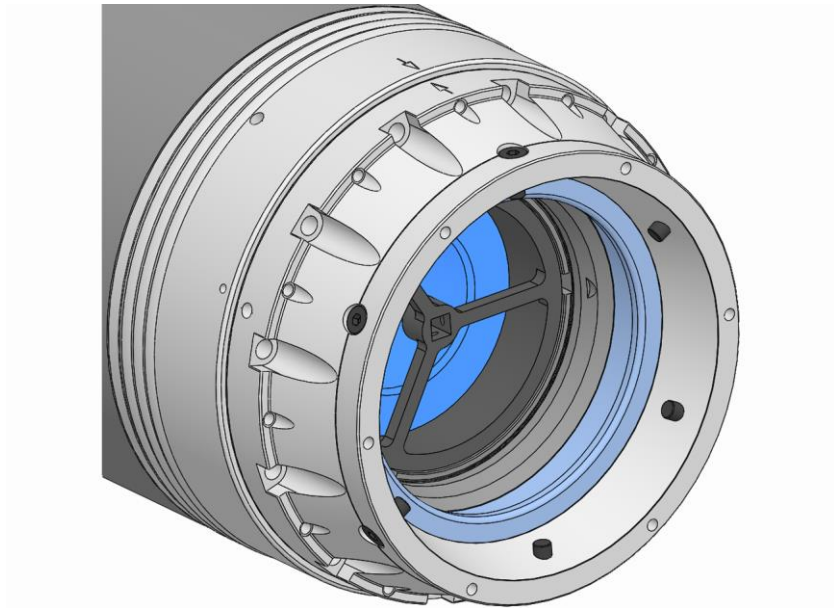


4. Die Funktionseinheit auf den Spindelflansch aufsetzen, sodass die Wuchtmarkierungen am Spindelflansch und der Funktionseinheit übereinstimmen.

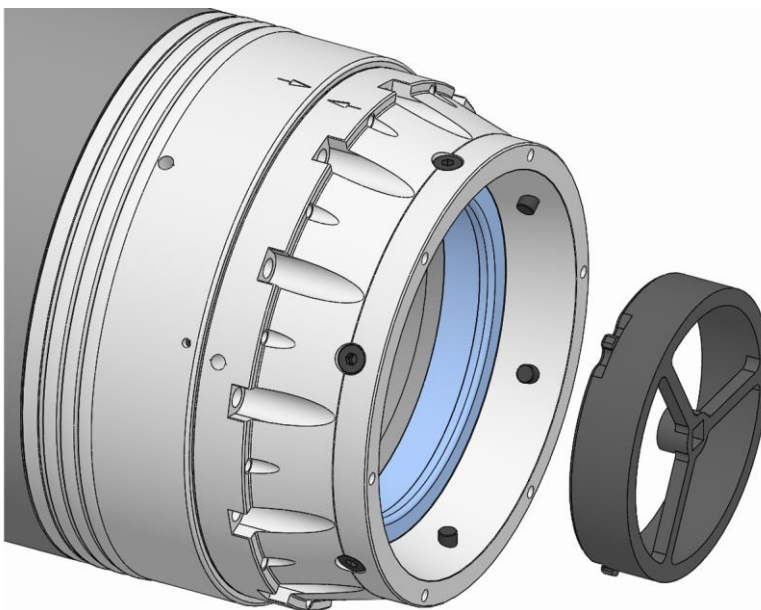




5. Die Montagehilfe in die Funktionseinheit einsetzen, so dass die Montagehilfe in die Nuten des Zugrohradapters der Funktionseinheit eingreift.



6. Den Zugrohradapter der Funktionseinheit mit der Montagehilfe auf das Zugrohr der Maschine bis auf Anschlag aufschrauben.



7. Die Montagehilfe aus der Funktionseinheit herausnehmen.

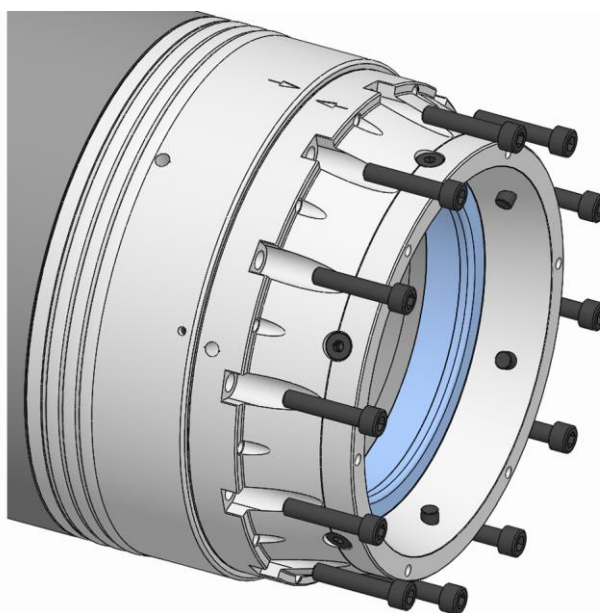


## WARNUNG

**Schwere Quetschverletzungen durch unsachgemäße Maschinenbewegung bei der Montage!**

- Niemals in den Spalt zwischen Werkzeugmaschine / Spindelflansch und Funktionseinheit greifen.

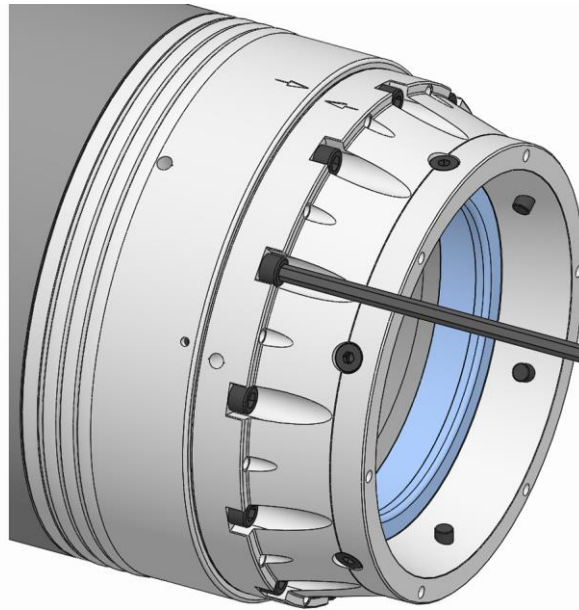
8. Das Zugrohr der Maschine mit der kleinstmöglichen Kraft und Geschwindigkeit [siehe Kapitel »Vorbereitung der Maschine Montage«] in die hintere Endlage fahren.



9. Die Befestigungsschrauben Funktionseinheit einschrauben und diese leicht anlegen.



10. Die gegebenenfalls verwendeten Anschlagmittel lösen und entfernen.
11. Die gegebenenfalls verwendete Montagehilfe bei einer vertikal hängenden Spindel entfernen.
12. Den Rundlauf an der Prüffläche Rundlauf Funktionseinheit prüfen [idealerweise  $\leq 0,01$  mm] und gegebenenfalls vorsichtig mit einem Kunststoffhammer korrigieren.



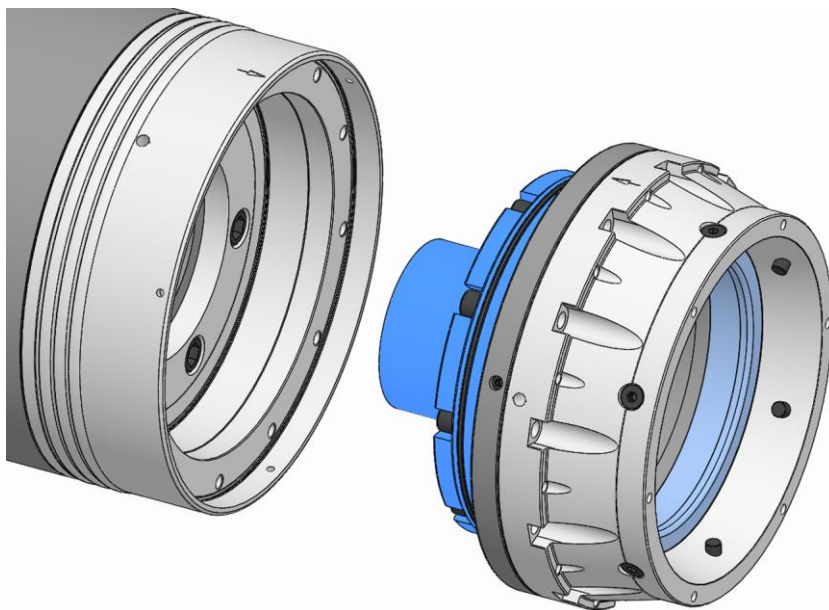
13. Die Befestigungsschrauben Funktionseinheit mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].
14. Den Planlauf an der Prüffläche Planlauf Funktionseinheit prüfen [idealerweise  $\leq 0,01$  mm].

Wenn der Planlauf größer ist als der maximal zulässige Wert:

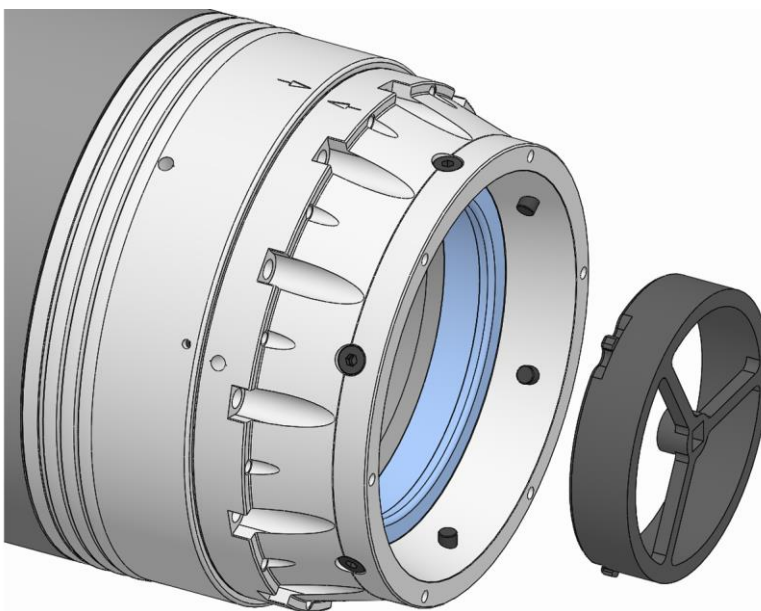
15. Funktionseinheit demontieren.
16. Auflagefläche und Passflächen von dem Spindelflansch und der Funktionseinheit reinigen.
17. Bei einem Grat oder einer leichten Beschädigung die Auflagefläche des Spindelflansches oder der Funktionseinheit leicht mit einem Ölstein abziehen.
18. Funktionseinheit erneut montieren.
19. Ausrichtvorgang wiederholen.
20. Planlaufprüfung wiederholen.

## 7.5.7 Montage der Funktionseinheit eines nicht ausrichtbaren Spannmittels

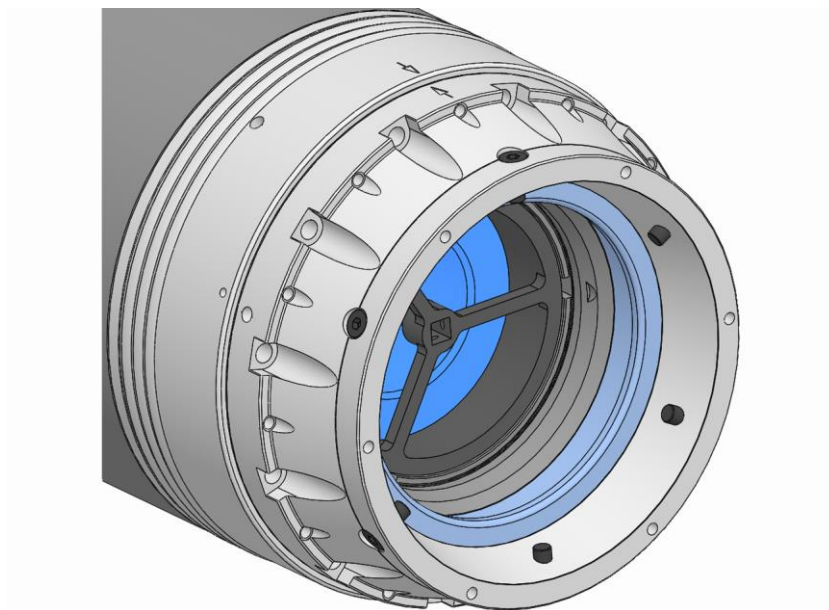
1. Die gegebenenfalls notwendigen Anschlagmittel einbringen.
2. Bei einer vertikal hängenden Spindel gegebenenfalls die Montagehilfe anbringen.
3. Das Zugrohr der Maschine in die vordere Endlage fahren.



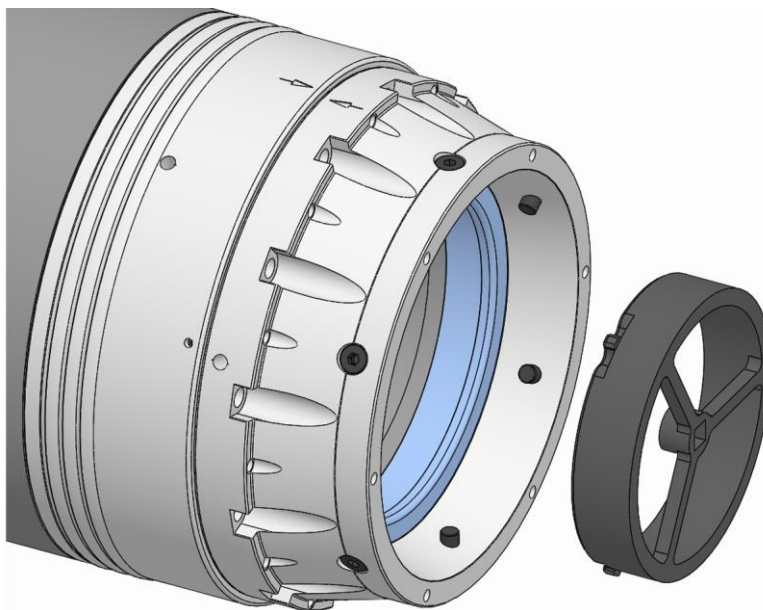
4. Die Funktionseinheit auf den Spindelflansch aufsetzen, sodass die Wuchtmarkierungen am Spindelflansch und der Funktionseinheit übereinstimmen.



5. Die Montagehilfe in die Funktionseinheit einsetzen, sodass die Montagehilfe in die Nuten des Zugrohradapters der Funktionseinheit eingreift.



6. Den Zugrohradapter der Funktionseinheit mit der Montagehilfe auf das Zugrohr der Maschine bis auf Anschlag aufschrauben.



7. Die Montagehilfe aus der Funktionseinheit herausnehmen.

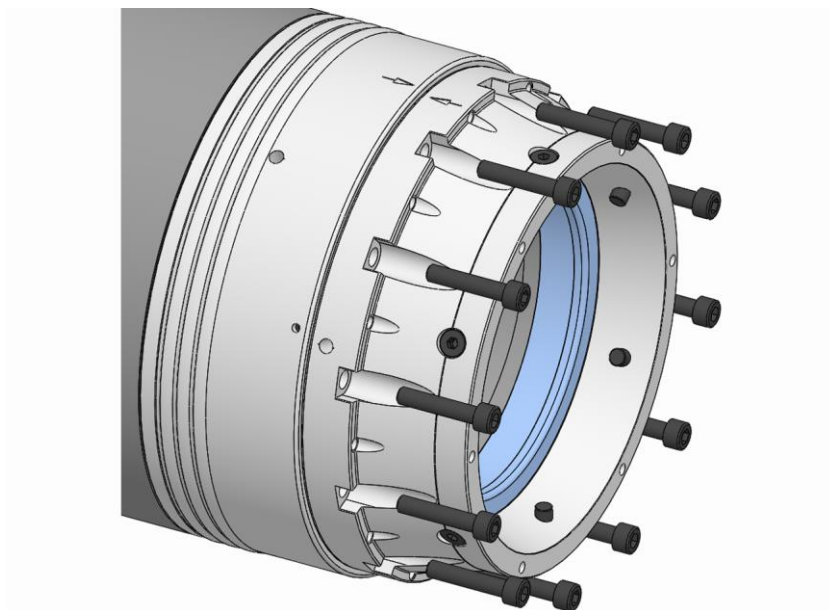


## **WARNUNG**

**Schwere Quetschverletzungen durch unsachgemäße Maschinenbewegung bei der Montage!**

- Niemals in den Spalt zwischen Werkzeugmaschine / Spindelflansch und Funktionseinheit greifen.

8. Das Zugrohr der Maschine mit der kleinstmöglichen Kraft und Geschwindigkeit [siehe Kapitel »Vorbereitung der Maschine Montage«] in die hintere Endlage fahren.

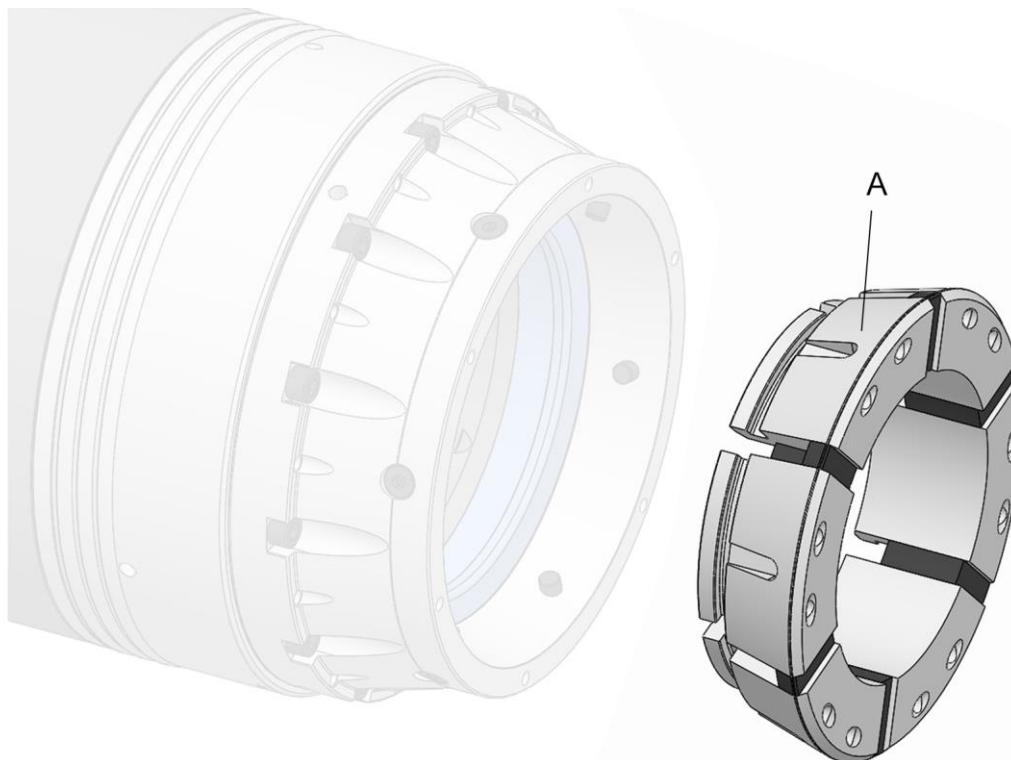


9. Die Befestigungsschrauben Funktionseinheit einschrauben und diese mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].
10. Die gegebenenfalls verwendeten Anschlagmittel lösen und entfernen.
11. Die gegebenenfalls verwendete Montagehilfe bei einer vertikal hängenden Spindel entfernen.
12. Den Planlauf an der Prüffläche Planlauf Funktionseinheit prüfen [idealerweise  $\leq 0,01$  mm].
13. Den Rundlauf an der Prüffläche Rundlauf Funktionseinheit prüfen [idealerweise  $\leq 0,01$  mm].

Wenn der Planlauf und / oder Rundlauf größer ist als der maximal zulässige Wert:

14. Funktionseinheit demontieren.
15. Auflagefläche und Passflächen von dem Spindelflansch und der Funktionseinheit reinigen.
16. Bei einem Grat oder einer leichten Beschädigung die Auflagefläche des Spindelflansches oder der Funktionseinheit leicht mit einem Ölstein abziehen.
17. Funktionseinheit erneut montieren.
18. Planlaufprüfung wiederholen.
19. Rundlaufprüfung wiederholen.

## 7.6 Montage des Spannelements



A Spannkopf [Spannelement]



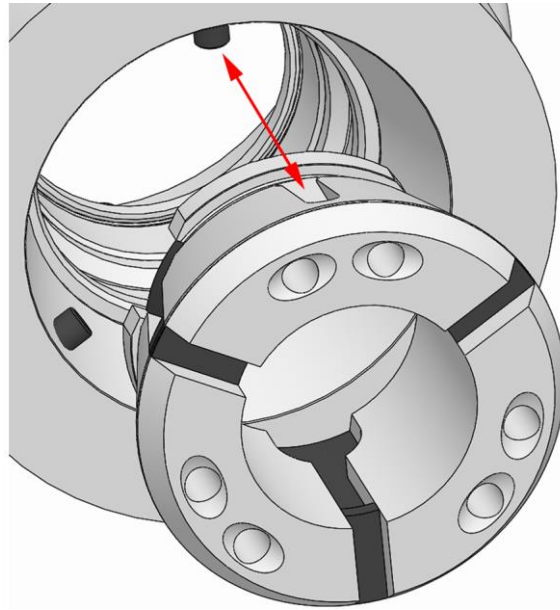
### INFORMATION

Vor der Montage des Spannelements muss gegebenenfalls das Wechselteil montiert werden, da es ansonsten nicht mehr montiert werden kann.

Benötigte Sonderhilfsmittel:

- Wechsellvorrichtung
- 1. Die Maschine, wie in Kapitel »Vorbereitung der Maschine für die Montage« beschrieben, für die nachfolgenden Schritte vorbereiten.
- 2. Das Spannmittel in Lösestellung bringen.





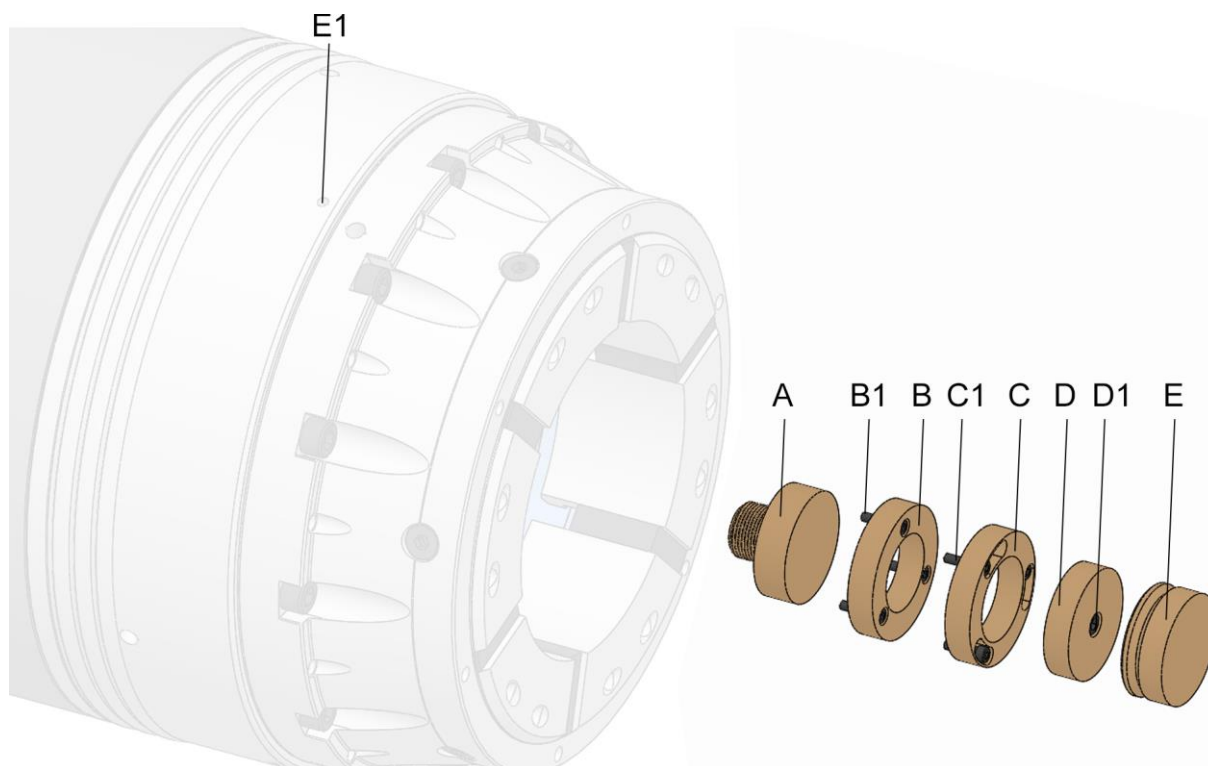
## WARNUNG

**Schwere Quetschverletzungen durch Hineingreifen in den Kupplungs- / Schlitzbereich des Spannkopfes oder in die Wechsellvorrichtung!**

- Während der Betätigung niemals in den Kupplungs- / Schlitzbereich des Spannkopfes oder in die Wechsellvorrichtung greifen.

3. Den Spannkopf mit einer geeigneten Wechsellvorrichtung in das Produkt einsetzen. Dabei müssen die Verdrehsicherungen im Spankegel des Produktes und die Nuten im Spannkopf übereinstimmen.
4. Die Wechsellvorrichtung lösen und entfernen.

## 7.7 Montage der Wechselteile



- A Wechselteil Variante direkt verschraubt
- B Wechselteil Variante x-fach axial verschraubt
- B1 Befestigungsschrauben Wechselteil Variante x-fach axial verschraubt
- C Wechselteil Variante x-fach axial verschraubt Bajonett
- C1 Befestigungsschrauben Wechselteil Variante x-fach axial verschraubt Bajonett
- D Wechselteil Variante zentral axial verschraubt
- D1 Befestigungsschraube Wechselteil Variante zentral axial verschraubt
- E Wechselteil Variante radial geklemmt
- E1 Klemmschraube Wechselteil Variante radial geklemmt

Die Wechselteile, wie zum Beispiel der Werkstückanschlag, können auf unterschiedliche Arten montiert werden.



Zusätzlich zu dieser Betriebsanleitung muss gegebenenfalls die Betriebsanleitung der zugehörigen Wechselteile gelesen und beachtet werden.



### INFORMATION

Um das Wechselteil montieren zu können, ist es gegebenenfalls notwendig das Spannelement zuvor zu demontieren.

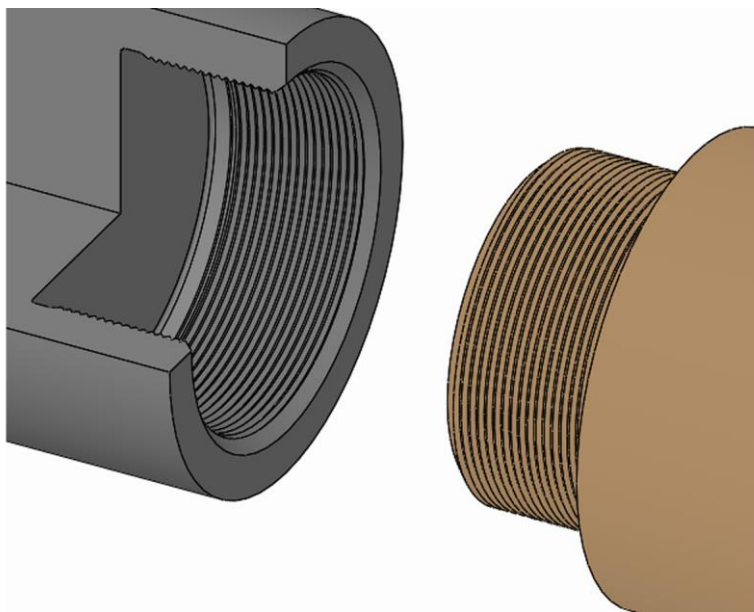
1. Die Maschine, wie in Kapitel »Vorbereitung der Maschine für die Montage« beschrieben, für die nachfolgenden Schritte vorbereiten.
2. Das Spannmittel in Lösestellung bringen.



## INFORMATION

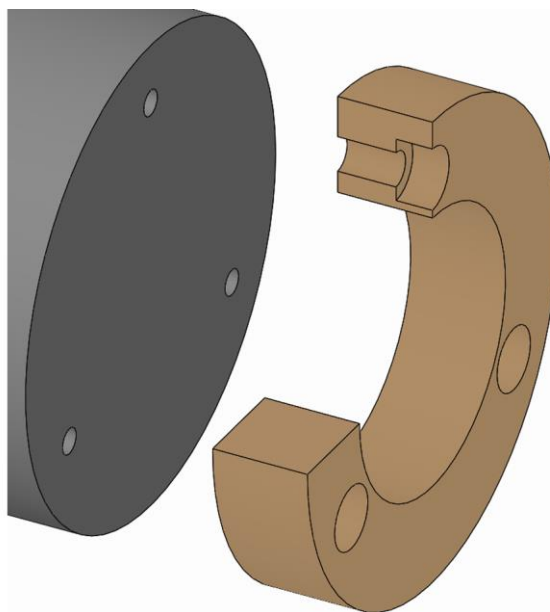
Das Wechselteil ist gegebenenfalls positioniert. Als Positionierung dienen zum Beispiel Markierungen oder ein Zylinderstift und eine Bohrung beziehungsweise eine Nut.

### 7.7.1 Montage der Variante direkt verschraubt



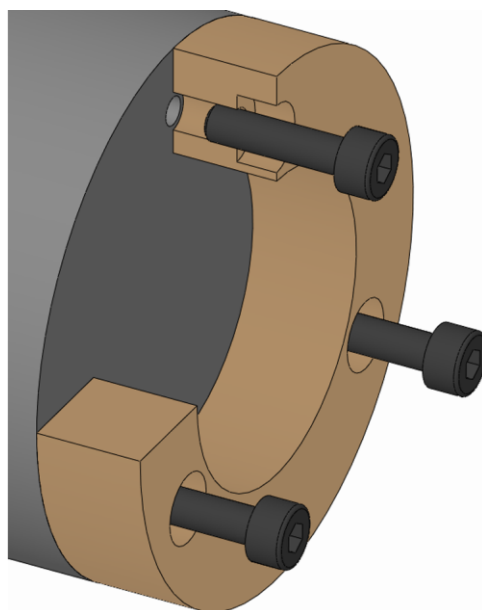
1. Das Wechselteil über dessen Gewinde in das Produkt einschrauben und festziehen.

### 7.7.2 Montage der Variante x-fach axial verschraubt



1. Das Wechselteil auf das Produkt aufsetzen.





2. Die Befestigungsschrauben Wechselteil einschrauben und diese mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].

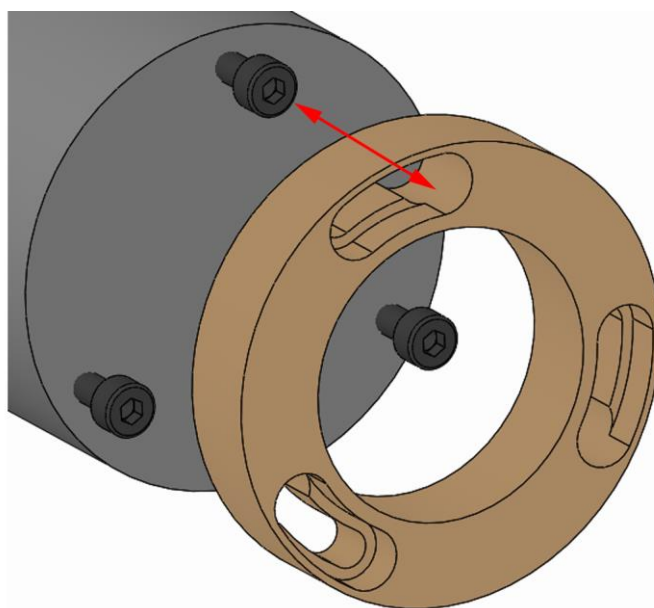
### 7.7.3 Montage der Variante x-fach axial verschraubt Bajonett



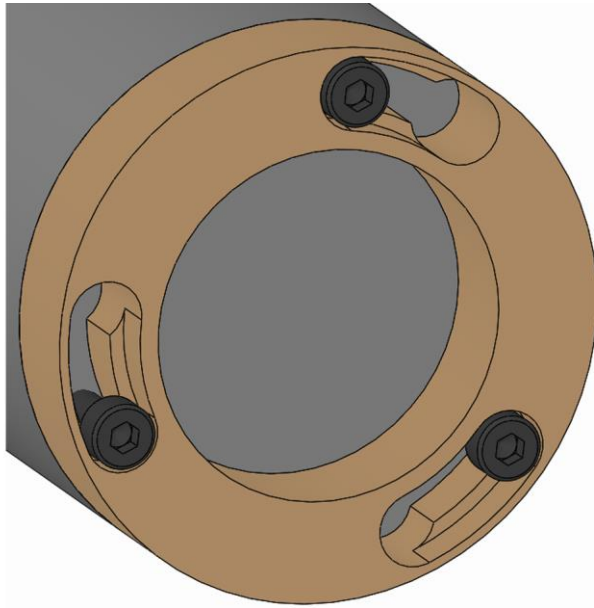
#### INFORMATION

Die Erstmontage des Wechselteils mit Bajonett erfolgt nach Variante x-fach axial verschraubt, siehe Kapitel »Montage der Variante x-fach axial verschraubt«.

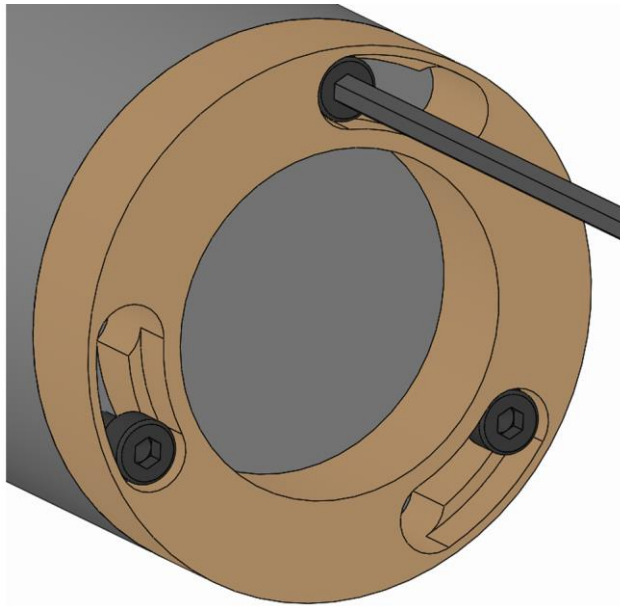
Nach der Erstmontage verbleiben die Befestigungsschrauben Wechselteil im Spannmittel.



1. Das Wechselteil auf das Produkt aufsetzen, sodass der Schraubenkopf der Befestigungsschraube Wechselteil durch die Bajonettöffnung passt.

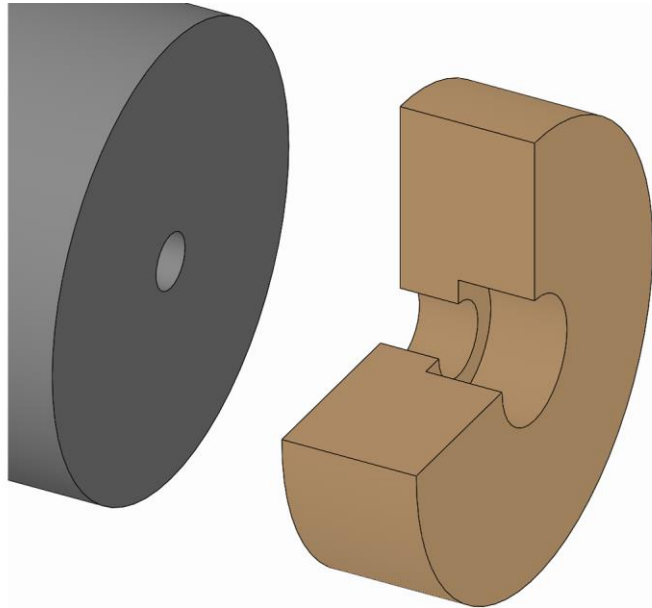


2. Das Wechselteil bis auf Anschlag verdrehen.

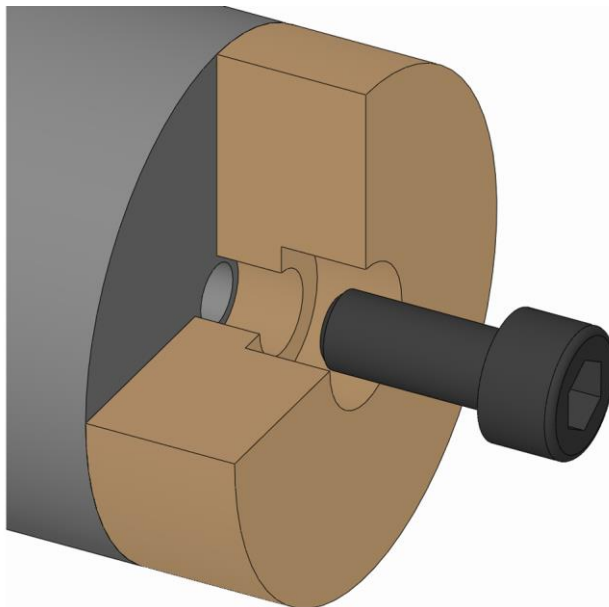


3. Die Befestigungsschrauben Wechselteil mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].

## 7.7.4 Montage der Variante zentral axial verschraubt



1. Das Wechselteil in das Produkt einsetzen.



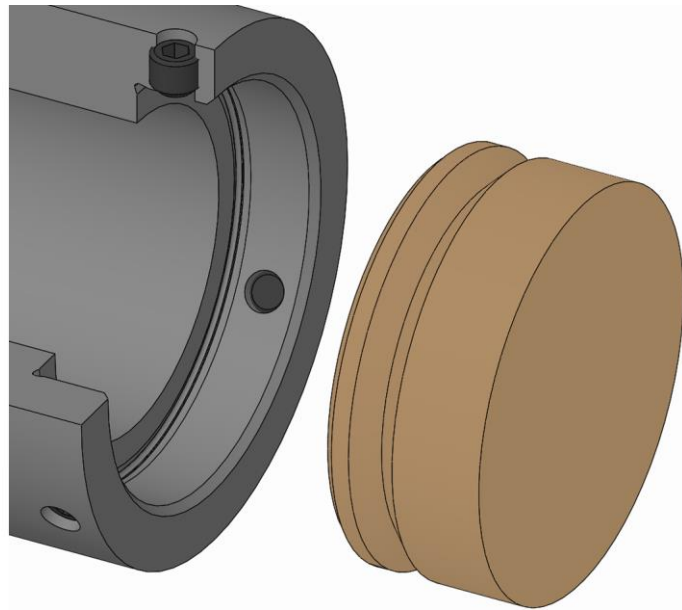
2. Die Befestigungsschraube Wechselteil einschrauben und diese mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«].

## 7.7.5 Montage der Variante radial geklemmt



### INFORMATION

Zum Einsetzen / Herausnehmen des Wechselteils in das / aus dem Produkt kann gegebenenfalls eine Griffstange oder ein geeignetes Hilfsmittel verwendet werden.

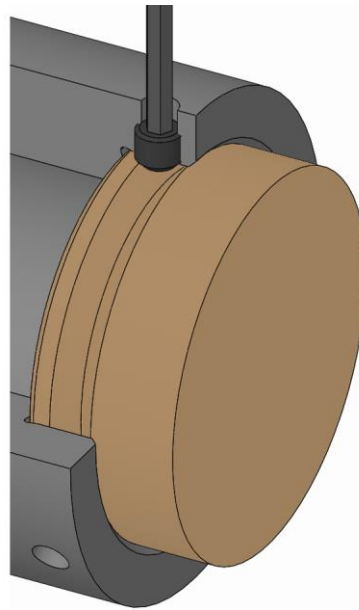


### INFORMATION

Beim Einsetzen des Wechselteils auf die korrekte Einbaurichtung des Wechselteils achten, damit die Klemmschraube Wechselteil Variante radial geklemmt in die Nut des Wechselteils eingreifen.

Bei der Montage des Grundanschlags muss die geschliffene Seite nach vorne zeigen.

1. Das Wechselteil in das Produkt einsetzen.



2. Die Klemmschrauben Wechselteil hineindreihen und mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Beschriftung].
3. Die gegebenenfalls verwendete Griffstange beziehungsweise das Hilfsmittel lösen und entfernen.

## 7.8 Ausrichten des Spannmittels mit Prüfkörper

Um die größtmögliche Genauigkeit zu erreichen, muss das Spannmittel am Werkstück ausgerichtet werden. Hierzu kann ein Prüfkörper verwendet werden. Ein Prüfkörper kann ein Prüfring, eine Prüfwellen oder ein Prüfwerkstück [ist an die Werkstückkontur angenähert] sein.

Um das Spannmittel mittels Prüfkörper ausrichten zu können, müssen die Befestigungsschrauben Funktionseinheit frei zugänglich sein.

1. Die Maschine, wie in Kapitel »Vorbereitung der Maschine für die Montage« beschrieben, für die nachfolgenden Schritte vorbereiten.
2. Das für den Prüfkörper passende Spannelement und Wechselteil montieren [siehe Kapitel »Montage des Spannelements« und »Montage der Wechselteile«].
3. Den Prüfkörper spannen.
4. Den Rundlauf an einer geeigneten Prüffläche des Prüfkörpers prüfen.

Wenn der Rundlauf größer ist als der maximal zulässige Wert:

5. Die Befestigungsschrauben Funktionseinheit lösen und leicht anlegen.
6. Den Rundlauf an einer geeigneten Prüffläche des Prüfkörpers prüfen und gegebenenfalls die Funktionseinheit korrigieren [siehe Ausrichtvorgang aus Kapitel »Montage der Funktionseinheit eines ausrichtbaren Spannmittels«].
7. Die Befestigungsschrauben Funktionseinheit mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Kapitel »Schraubenzugsdrehmomente«].
8. Die Rundlaufprüfung am Prüfkörper wiederholen.

## 8 Inbetriebsetzung

Zur Inbetriebsetzung den Betriebsdruck auf den zugelassenen, ermittelten Bearbeitungswert stellen.

Die Werkzeugmaschine darf erst anlaufen, wenn der Betriebsdruck vollständig aufgebaut ist.

### 8.1 Sicherheit Inbetriebsetzung



#### GEFAHR

**Schwere Verletzungen durch herausgeschleuderte oder herabfallende Werkstücke bei zu geringer Spannkraft!**

- Werkstückrohlinge dürfen nicht außerhalb der Durchmesserspannweite liegen.
- Die Betätigungskraft vor der Inbetriebsetzung auf den zugelassenen, ermittelten Bearbeitungswert stellen.
- Die Werkstückspannung darf nicht außerhalb der definierten Grenzen erfolgen [siehe Kapitel »Einsatzgrenzen«].
- Die Spannkraft regelmäßig prüfen und gegebenenfalls korrigieren.



#### WARNUNG

**Schwere Verletzungen durch unvorhergesehenes Anlaufen der Werkzeugmaschine!**

- Vor der Inbetriebsetzung alle an der Werkzeugmaschine vorhandenen Schutztüren oder -hauben schließen.



#### WARNUNG

**Schwere Verletzungen durch abgeschleuderte Werkzeuge und Prüfmittel!**

- Sicherstellen, dass alle Werkzeuge und Prüfmittel vor der Inbetriebsetzung aus dem Arbeitsraum der Maschine entfernt sind.



## HINWEIS

**Schwerer Sachschaden der Werkzeugmaschine / des Produktes durch herausgeschleuderte oder herabfallende Werkstücke bei zu geringer Spannkraft!**

- Werkstückrohlinge dürfen nicht außerhalb der Durchmesserspannweite liegen.
- Die Betätigungskraft vor der Inbetriebsetzung auf den zugelassenen, ermittelten Bearbeitungswert stellen.
- Die Werkstückspannung darf nicht außerhalb der definierten Grenzen erfolgen [siehe Kapitel »Einsatzgrenzen«].
- Die Spannkraft regelmäßig prüfen und gegebenenfalls korrigieren.



## HINWEIS

**Beschädigung von Bauteilen durch Kühlschmierstoffe ohne ausreichenden Korrosionsschutz!**

- Die aus Stahl-Werkstoffe bestehenden Bauteile müssen vor dem üblichen Oxidationsprozess geschützt werden.
- Nur Kühlschmierstoffe mit einem ausreichenden Korrosionsschutz verwenden.



## HINWEIS

**Sachschaden durch verunreinigte / nicht aufbereitete Kühlschmierstoffe!**

- Für eine ordnungsgemäße Funktion des Produktes, besonders bei einer Innenspülung mit Kühlschmierstoffen und / oder bei der Verwendung von Werkzeugen mit Innenspülung, ist darauf zu achten, dass der Kühlschmierstoff gereinigt / aufbereitet ist und keine Partikel  $>100\mu\text{m}$  enthält [filtriert mit Maschenweite  $100\mu\text{m}$ ].



## HINWEIS

**Beschädigung von Dichtungen durch falsche Kühlschmierstoffe!**

- Keine Kühlschmierstoffe verwenden, die die verbauten Dichtelemente angreifen und beschädigen. Werkstoffe der verbauten Dichtelemente können NBR, Viton, PUR sein.
- Keine esterhaltigen beziehungsweise polaren Kühlschmierstoffe verwenden.





## HINWEIS

### **Beschädigung von Spannelementen durch falsche Kühlschmierstoffe!**

- Keine esterhaltigen beziehungsweise polaren Kühlschmierstoffe verwenden.

## 8.2 Überprüfung des Gesamthubs



## WARNUNG

### **Schwere Quetschverletzungen durch bewegte Bauteile beim Prüfen der Hublagen!**

- Die Maschine in den Einrichtbetrieb setzen.
- Den Betriebsdruck auf ein Minimum reduzieren.
- Niemals in bewegte Bauteile greifen.
- Spaltmaße bei bewegten Bauteilen beachten.

Vor der Inbetriebsetzung muss der Gesamthub kontrolliert werden, um sicherzustellen, dass ausreichend Reservehub und Öffnungshub vorhanden ist.

Dazu muss dieselbe Messung des bewegten Bauteils zu einem festen Fixpunkt in vorderer und hinterer Endlage vorgenommen werden.

Anschließend den ermittelten Wert in hinterer Endlage von dem ermittelten Wert in vorderer Endlage abziehen. Dieser muss dem Soll-Gesamthub entsprechen oder größer sein.

Für den axialen Soll-Gesamthub müssen die Werte von axialer Spannreserve und axialem Lösehub addiert werden [siehe Kapitel »Allgemeine Angaben«].

## 8.3 Prüfungen



### HINWEIS

**Schwere Beschädigung oder Zerstörung der Werkzeugmaschine und des Werkstückes durch beschädigte, unvollständige oder unsachgemäß montierte Produkte!**

- Nur unbeschädigte und vollständige Produkte sachgemäß montieren.
- Im Zweifel den Hersteller kontaktieren.

Folgende Punkte vor jeder Montage und / oder vor jeder Inbetriebsetzung der Produkte sicherstellen:

- Die verwendeten Produkte sind unbeschädigt.
- Alle Befestigungsschrauben der Produkte sind vorhanden und mit dem richtigen Anzugsdrehmoment angezogen.
- Alle vorhandenen Gummisegmente der Spannelemente und Anbauteile sind weder eingerissen noch weisen sie poröse Stellen auf.
- Riffelungen und gerillte Profile dürfen nicht zu stark verrundet sein, da der Reibkoeffizient nicht mehr erreicht wird.
- Alle Kanten und Laufflächen sind weder ausgebrochen noch weisen diese Verschleißerscheinungen auf.
- Die eingestellte Drehzahl der Werkzeugmaschine darf die Maximaldrehzahl des Produktes nicht überschreiten. Von allen angegebenen maximalen Drehzahlen der kombinierten Produkte ist immer der niedrigste Wert zu beachten.
- Die ermittelte Betätigungskraft ist zu beachten, um das Werkstück mit ausreichender Spannkraft zu spannen.
- Die maximale, auf dem Produkt angegebene Betätigungskraft darf nicht überschritten werden. Von allen angegebenen maximalen Betätigungskräften der kombinierten Produkte ist immer der niedrigste Wert zu beachten.
- Alle Montagewerkzeuge sind aus dem Bearbeitungsraum entfernt.
- Spannmittel und Werkstück sind kompatibel - Spanndurchmesser regelmäßig prüfen.
- Spannkraftmessung durchführen.

## 8.4 Werkstück



### GEFAHR

**Schwere Verletzungen durch herausgeschleuderte Teile bei unzureichender Werkstückspannung!**

- Niemals die komplette Spannreserve ausnutzen.
- Nicht den zulässigen maximalen Spannreservehub überschreiten.
- Die verbleibende Spannreserve muss immer an den vorhandenen Werkstoff des Werkstückes und dessen mögliche Verformungen angepasst werden.



### WARNUNG

**Quetschverletzungen der Hände / Finger beim unsachgemäßen Einlegen des Werkstückes!**

- Hände / Finger nicht zwischen Werkstück und Spannmittel bringen.
- Niemals in den Spannbereich greifen.



### VORSICHT

**Verbrennungen durch hohe Temperatur des Werkstückes!**

- Automatische Beladung bevorzugen.
- Folgende Schutzausrüstung ist zusätzlich zur Grundausrüstung zu tragen:



## 8.5 Vorgehen nach Kollision

Im Falle einer Kollision muss das Produkt und seine Einzelteile vor erneutem Einsatz auf Risse und Beschädigungen überprüft werden.

Dazu das Produkt von der Maschine demontieren [siehe Kapitel »Demontage des Produktes«] und zerlegen [Zerlegungsgrad siehe Kapitel »Reinigung«].

## 9 Tätigkeiten nach Produktionsende

1. Produkt in Lösestellung fahren.
2. Werkzeugmaschine ausschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
3. Schutztür / -haube öffnen.



### **WARNUNG**

#### **Augen- und Schnittverletzungen durch fehlende Schutzkleidung bei dem Reinigungsvorgang!**

- Produkt niemals mit Druckluft reinigen.
- Folgende Schutzausrüstung ist zusätzlich zur Grundausrüstung zu tragen:



4. Produkt mit einem weichen, fusselfreien Tuch von Spänen und Produktionsrückständen säubern und leicht einölen.
5. Schutztür / -haube schließen.

## 10 Demontage

Wenn eine Produktionspause entsteht, die länger als drei Tage dauert, muss das Produkt demontiert und gemäß den Angaben des Herstellers sachgerecht eingelagert werden [siehe Kapitel »Transport, Verpackung, Lagerung«].

### 10.1 Sicherheit Demontage



#### **WARNUNG**

##### **Schwere Verletzungen durch unqualifiziertes Personal bei der Montage / Demontage!**

- Montage / Demontage nur durch qualifizierte Fachkräfte des jeweiligen Fachgebietes.



#### **WARNUNG**

##### **Schwere Verletzungen durch unvorhergesehenes Anlaufen der Werkzeugmaschine!**

- Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
- Alle Werkzeuge, Hilfsmittel und Prüfmittel sofort nach dem Gebrauch aus dem Arbeitsraum der Maschine entfernen.
- Alle Anschlagmittel von dem Produkt und aus dem Arbeitsraum der Maschine entfernen.



#### **WARNUNG**

##### **Schwere Verletzungen durch Austritt von unter Hochdruck stehenden Medien!**

- Medienzufuhr während der Montage / Demontage abschalten.
- Eventuell eingekammerten Druck abbauen.
- Anlage abschalten.



#### **WARNUNG**

##### **Schwere Quetschverletzungen und Brüche durch herabfallende Bauteile bei unsachgemäßer Montage / Demontage!**

- Sicherstellen, dass ein Wegrollen beziehungsweise Herunterfallen des Produktes ausgeschlossen ist.
- Zur Montage / Demontage auf eine vertikal hängende Spindel der Maschine gegebenenfalls eine geeignete Montagehilfe verwenden.



## WARNUNG

**Schwere Quetschverletzungen durch unsachgemäße Maschinenbewegung bei der Montage / Demontage!**

- Maschinenbewegungen sind während der Montage / Demontage nur im Einrichtbetrieb zulässig.
- Niemals in vorhandene Spalte greifen.
- Spaltmaße bei bewegten Bauteilen beachten.



## WARNUNG

**Schwere Kopfverletzungen durch das Hineinbeugen in den Arbeitsraum der Maschine!**

- Nur in den Arbeitsraum der Maschine hineinbeugen, wenn sich in diesem keine Schneidwerkzeuge oder spitzen Gegenstände befinden beziehungsweise diese abgedeckt sind.
- Niemals Körperteile unter potenziell herabfallende Teile im Arbeitsraum der Maschine bringen.
- Zur Montage / Demontage auf eine vertikal hängende Spindel der Maschine je nach Gewicht eine geeignete Montagehilfe verwenden.



## WARNUNG

**Hohe körperliche Belastung durch das Eigengewicht des Produktes oder seiner Einzelteile bei unsachgemäßem Transport!**

- Ab einem Gewicht von 10 kg geeignete Transportmittel, Hebezeuge und Anschlagmittel verwenden.



## VORSICHT

**Schnittverletzungen durch scharfkantige Wechselteile und / oder Spannelemente!**

- Die Montage / Demontage von Wechselteilen und Spannelementen darf nur von qualifizierten Fachkräften des jeweiligen Fachgebietes durchgeführt werden.



## INFORMATION

In den Einzelteilen des Produktes, den Wechselteilen oder den Spannelementen gegebenenfalls vorhandene Abdrück- / Abziehwinde verwenden.

## 10.2 Vorbereitung der Maschine für die Demontage

1. Die Maschine in den Einrichtbetrieb setzen.

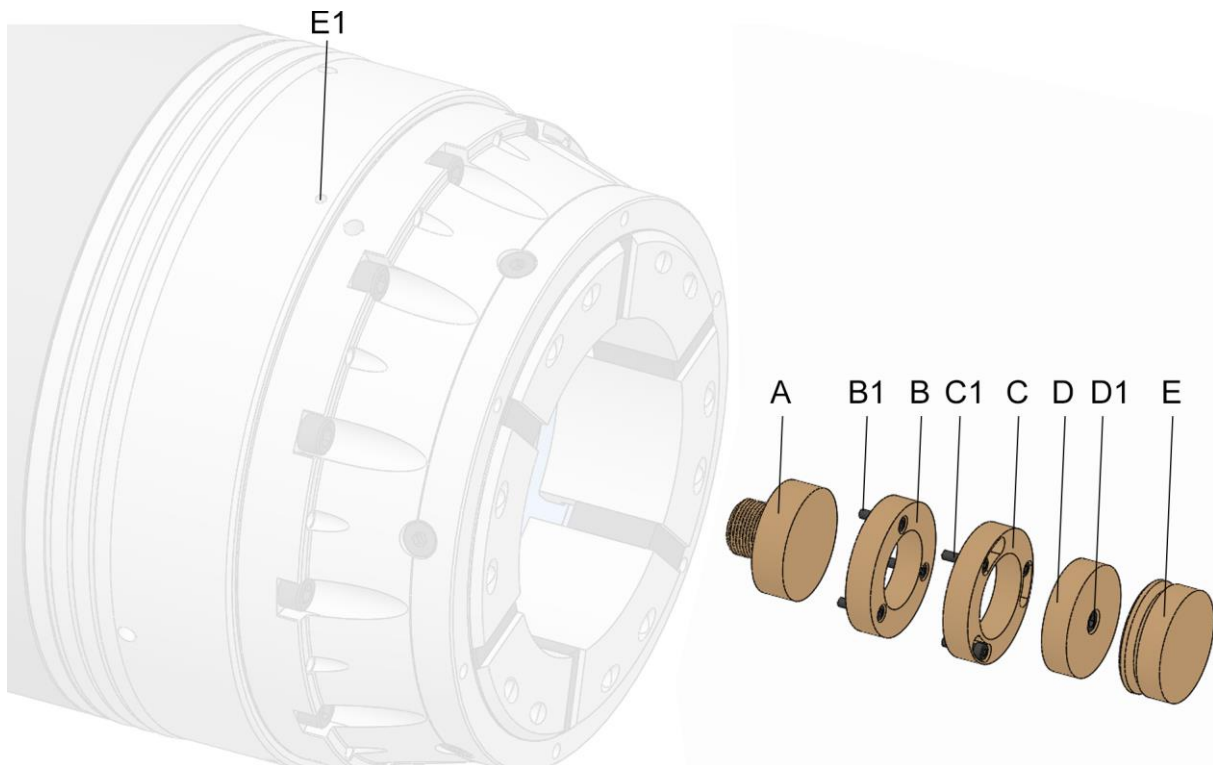


### INFORMATION

Das Minimum des Betriebsdrucks ist dann erreicht, wenn sich das Zugrohr gerade noch ohne Fehlermeldung bewegen lässt.

2. Den Betriebsdruck auf ein Minimum reduzieren.
3. Schneidwerkzeuge und / oder spitze Gegenstände aus dem Arbeitsraum der Maschine entfernen oder diese abdecken.
4. Betriebs- und Hilfsstoffe sowie restliche Verarbeitungsmaterialien entfernen und umweltgerecht entsorgen.

## 10.3 Demontage der Wechselteile



- A Wechselteil Variante direkt verschraubt
- B Wechselteil Variante x-fach axial verschraubt
- B1 Befestigungsschrauben Wechselteil Variante x-fach axial verschraubt
- C Wechselteil Variante x-fach axial verschraubt Bajonett
- C1 Befestigungsschrauben Wechselteil Variante x-fach axial verschraubt Bajonett
- D Wechselteil Variante zentral axial verschraubt
- D1 Befestigungsschraube Wechselteil Variante zentral axial verschraubt
- E Wechselteil Variante radial geklemmt
- E1 Klemmschraube Wechselteil Variante radial geklemmt

Je nach Ausführung der Wechselteile werden diese wie folgt demontiert.



Zusätzlich zu dieser Betriebsanleitung muss gegebenenfalls die Betriebsanleitung der zugehörigen Wechselteile gelesen und beachtet werden.

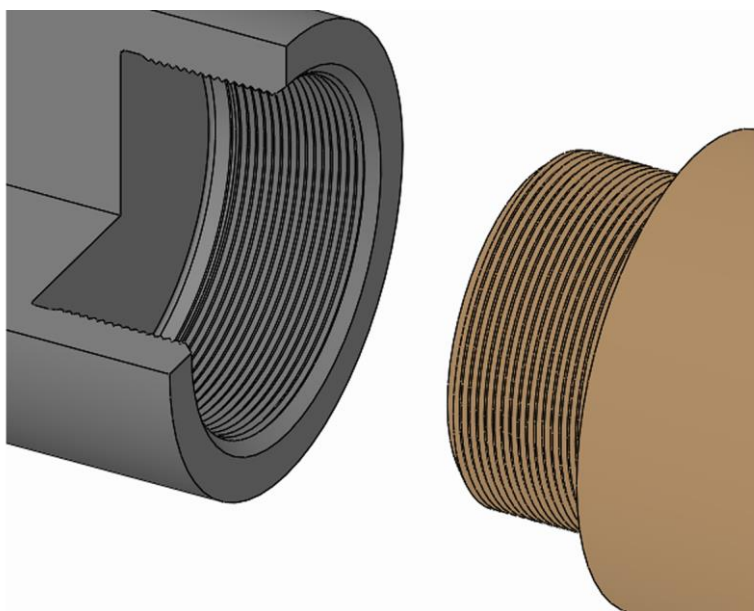


## INFORMATION

Um das Wechselteil demontieren zu können, ist es gegebenenfalls notwendig das Spannelement zuvor zu demontieren.

1. Die Maschine wie in Kapitel »Vorbereitung der Maschine für die Demontage« beschrieben, für die nachfolgenden Schritte vorbereiten.
2. Das Spannmittel in Lösestellung bringen.

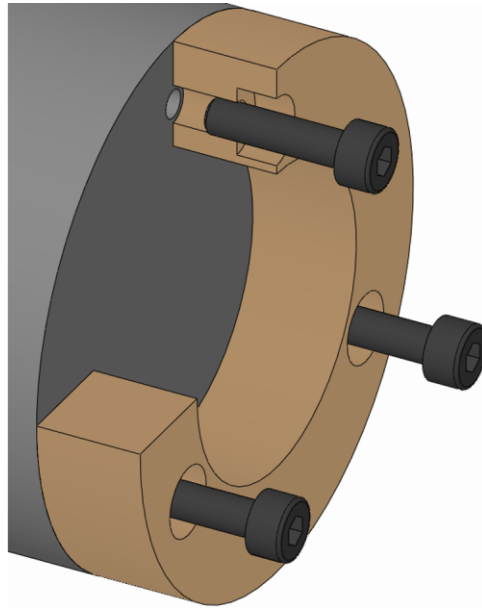
### 10.3.1 Demontage der Variante direkt verschraubt



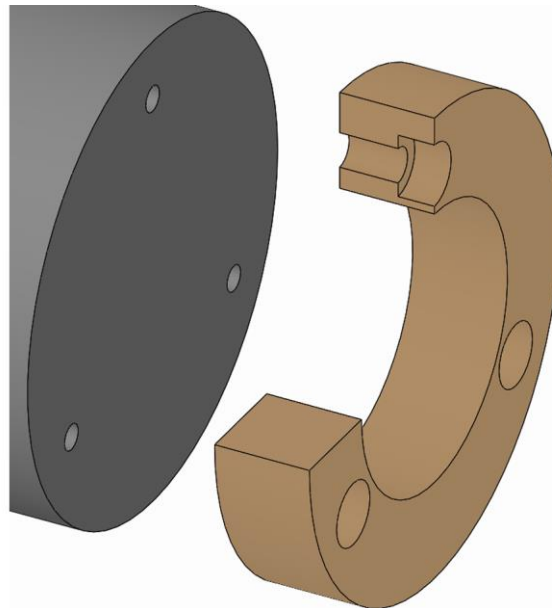
1. Das Wechselteil über dessen Gewinde aus dem Produkt herausschrauben.



## 10.3.2 Demontage der Variante x-fach axial verschraubt

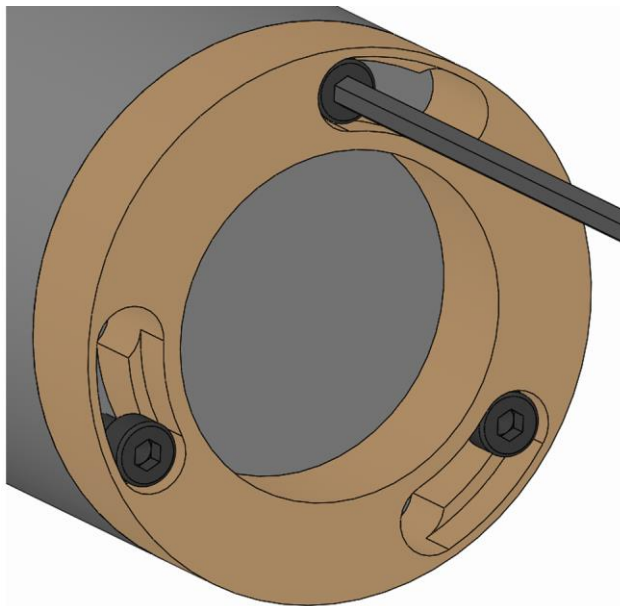


1. Die Befestigungsschrauben Wechselteil lösen und entfernen.

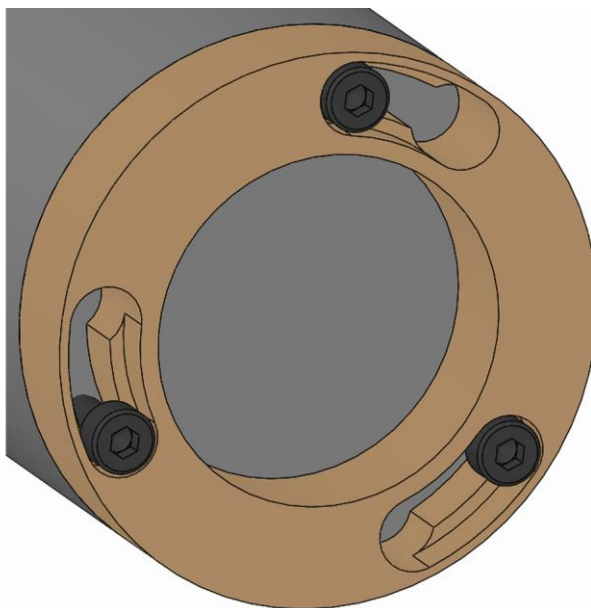


2. Das Wechselteil von dem Produkt herunternehmen.

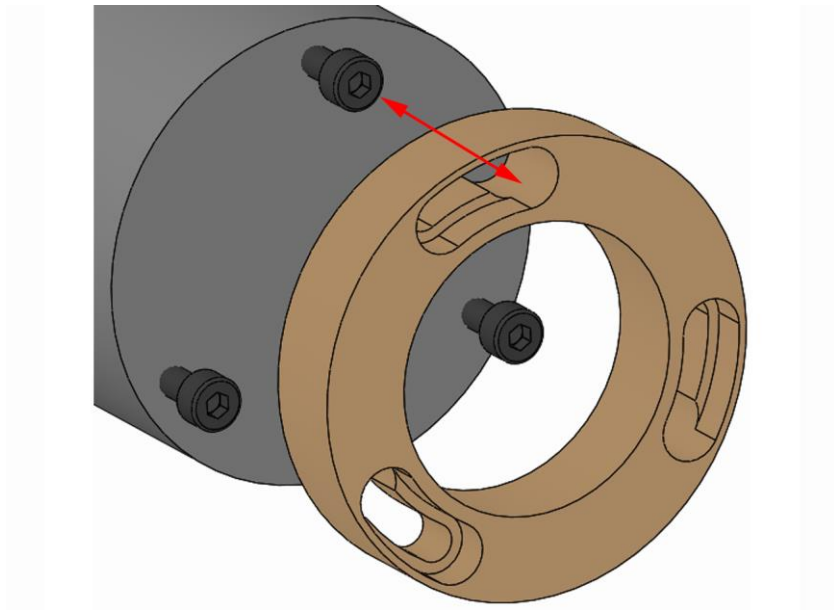
## 10.3.3 Demontage der Variante x-fach axial verschraubt Bajonett



1. Die Befestigungsschrauben Wechselteil einige Umdrehungen lösen ohne diese zu entfernen.

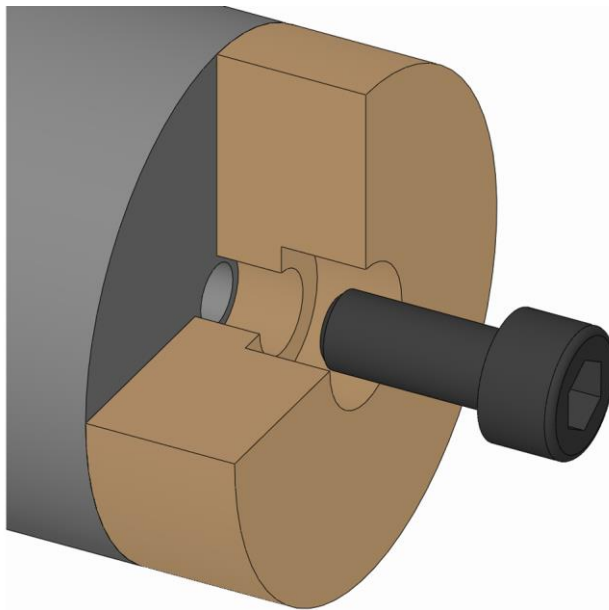


2. Das Wechselteil verdrehen, sodass der Schraubenkopf der Befestigungsschraube Wechselteil durch die Bajonettöffnung passt.

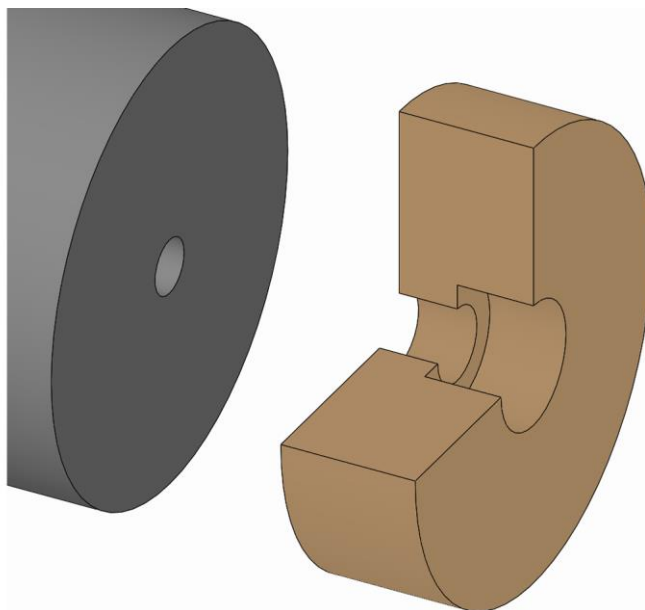


3. Das Wechselteil von dem Produkt herunternehmen.

## 10.3.4 Demontage der Variante zentral axial verschraubt



1. Die Befestigungsschraube Wechselteil lösen und entfernen.



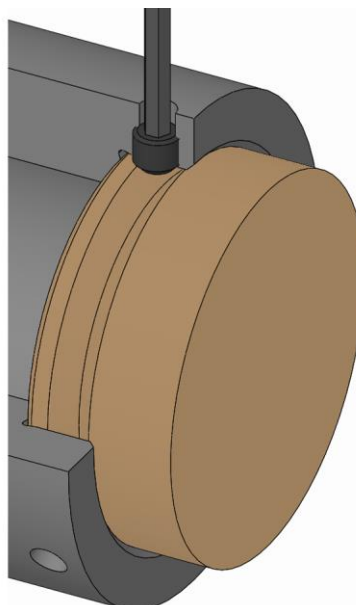
2. Das Wechselteil aus dem Produkt herausnehmen.

## 10.3.5 Demontage der Variante radial geklemmt

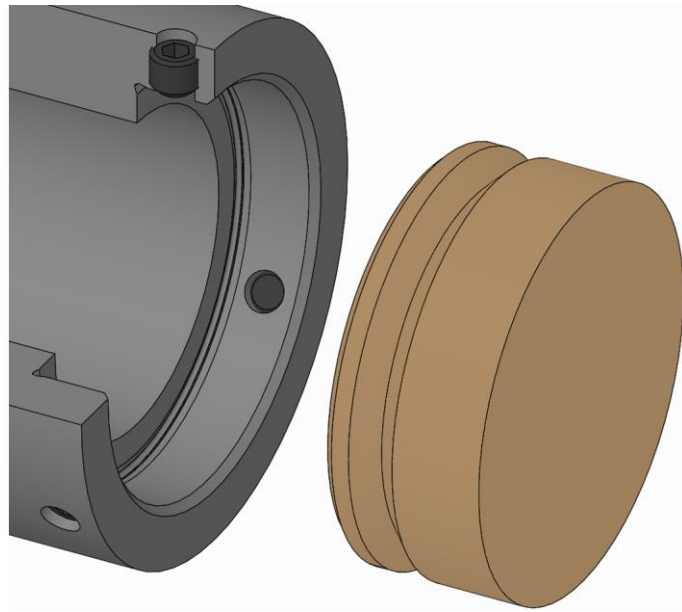


### INFORMATION

Zum Einsetzen / Herausnehmen des Wechselteils in das / aus dem Produkt kann gegebenenfalls eine Griffstange oder ein geeignetes Hilfsmittel verwendet werden.

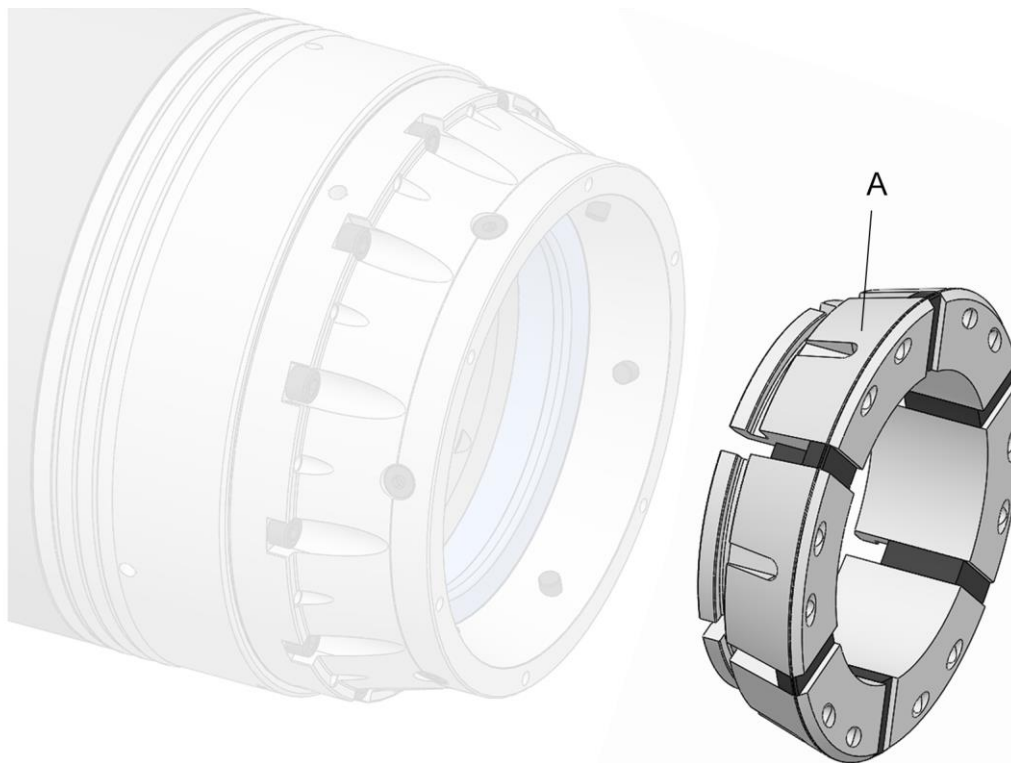


1. Die Klemmschrauben Wechselteil herausdrehen bis sich das Wechselteil herausnehmen lässt.



2. Das Wechselteil aus dem Produkt herausnehmen.

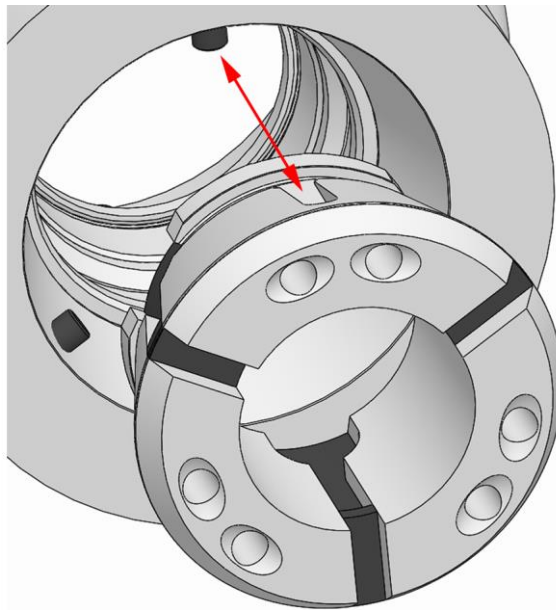
## 10.4 Demontage des Spannelements



A Spannkopf [Spannelement]

Benötigte Sonderhilfsmittel:

- Wechsellvorrichtung
- 1. Die Maschine wie in Kapitel »Vorbereitung der Maschine für die Demontage« beschrieben, für die nachfolgenden Schritte vorbereiten.
- 2. Das Spannmittel in Lösestellung bringen.



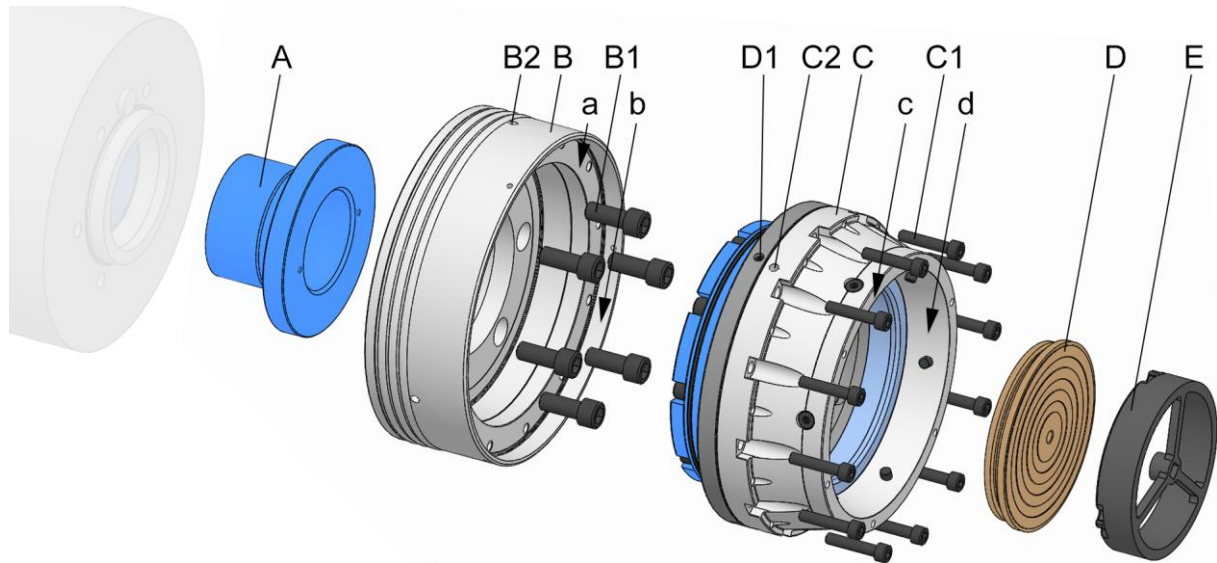
## **WARNUNG**

**Schwere Quetschverletzungen durch Hineingreifen in den Kupplungs- / Schlitzbereich des Spannkopfes oder in die Wechsellvorrichtung!**

- Während der Betätigung niemals in den Kupplungs- / Schlitzbereich des Spannkopfes oder in die Wechsellvorrichtung greifen.

3. Den Spannkopf mit einer geeigneten Wechsellvorrichtung aus dem Produkt herausnehmen.

## 10.5 Demontage des Produktes



- A Zugrohradapter
- B Spindelflansch
- B1 Befestigungsschrauben Spindelflansch
- B2 Transportgewinde Spindelflansch
- C Funktionseinheit
- C1 Befestigungsschrauben Funktionseinheit
- C2 Transportgewinde Funktionseinheit
- D Grundanschlag
- D1 Klemmschraube Grundanschlag
- E Montageschlüssel Adapter
- a Prüffläche Planlauf Spindelflansch
- b Prüffläche Rundlauf Spindelflansch
- c Prüffläche Planlauf Funktionseinheit
- d Prüffläche Rundlauf Funktionseinheit

Benötigte Sonderhilfsmittel:

- Montageschlüssel Adapter
1. Die Maschine wie in Kapitel »Vorbereitung der Maschine für die Demontage« beschrieben, für die nachfolgenden Schritte vorbereiten.

### 10.5.1 Demontage der Funktionseinheit

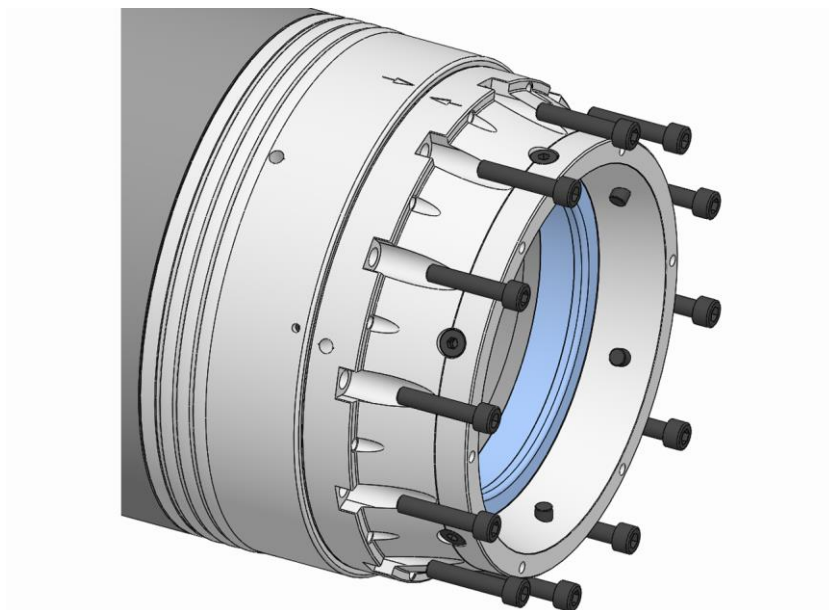


#### INFORMATION

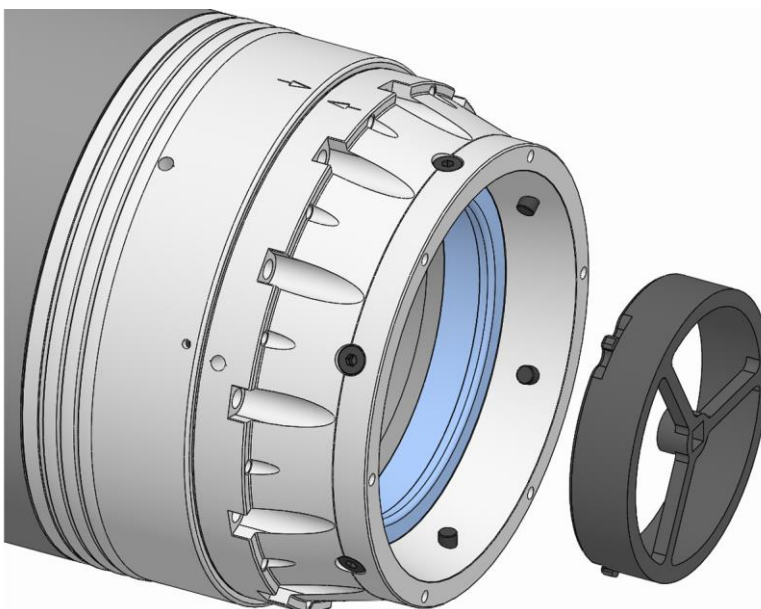
Vor der Demontage der Funktionseinheit muss der Grundanschlag demontiert sein [siehe Kapitel »Demontage der Wechselteile«].

1. Die gegebenenfalls notwendigen Anschlagmittel einbringen.
2. Bei einer vertikal hängenden Spindel gegebenenfalls die Montagehilfe anbringen.
3. Das Zugrohr der Maschine in die hintere Endlage fahren.

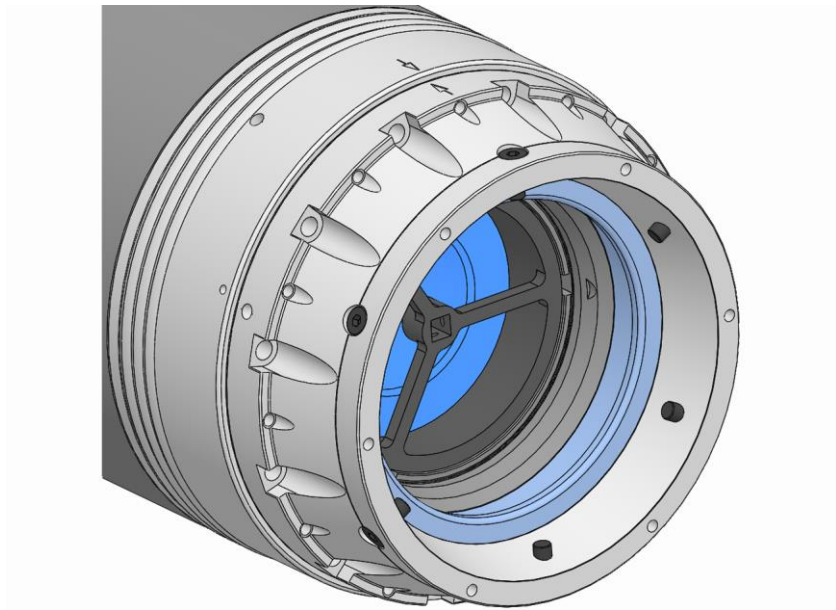




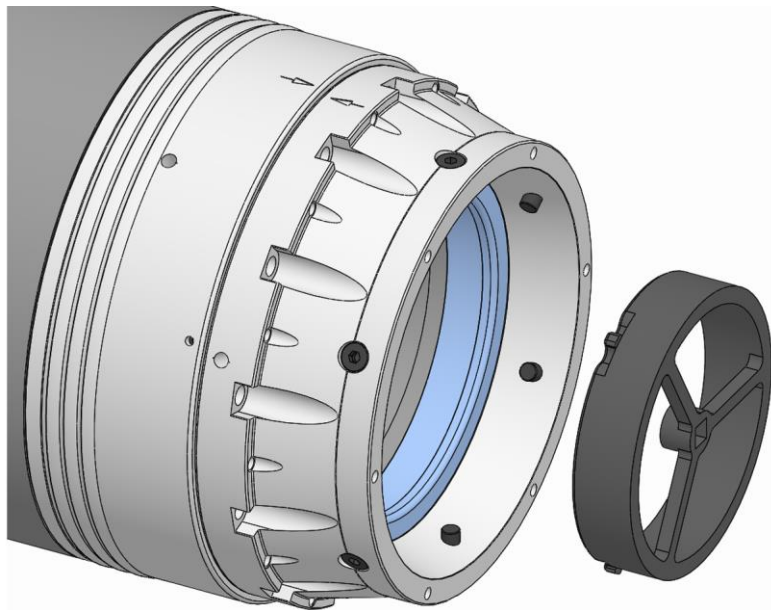
4. Die Befestigungsschrauben Funktionseinheit lösen und entfernen.
5. Das Zugrohr der Maschine mit der kleinstmöglichen Kraft und Geschwindigkeit [siehe Kapitel »Vorbereitung der Maschine Demontage«] in die vordere Endlage fahren.



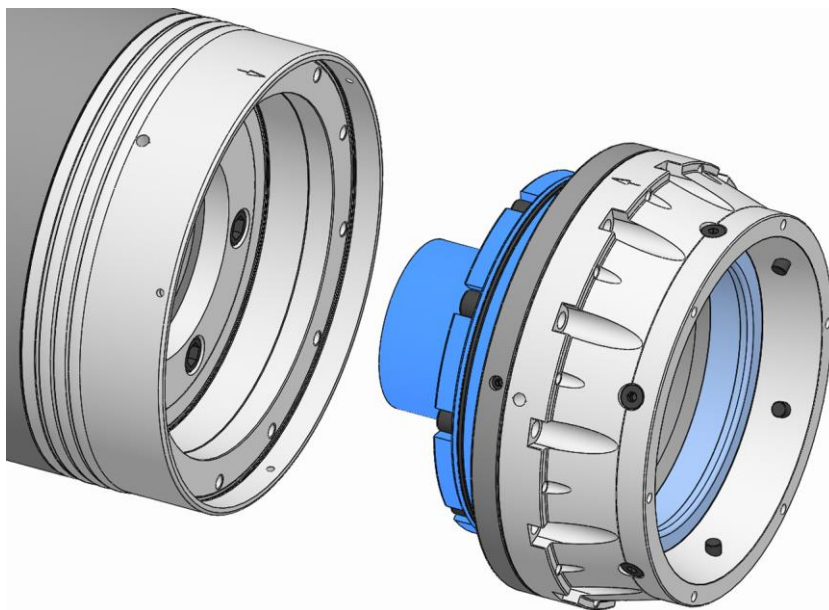
6. Die Montagehilfe in die Funktionseinheit einsetzen, so dass die Montagehilfe in die Nuten des Zugrohradapters der Funktionseinheit eingreift.



7. Den Zugrohradapter der Funktionseinheit mit der Montagehilfe von dem Zugrohr der Maschine herunterschrauben.



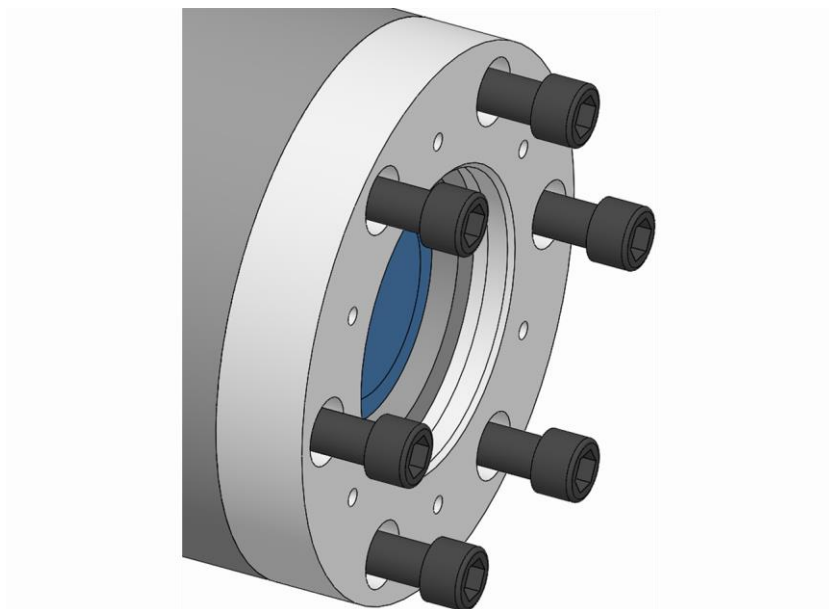
8. Die Montagehilfe aus der Funktionseinheit herausnehmen.



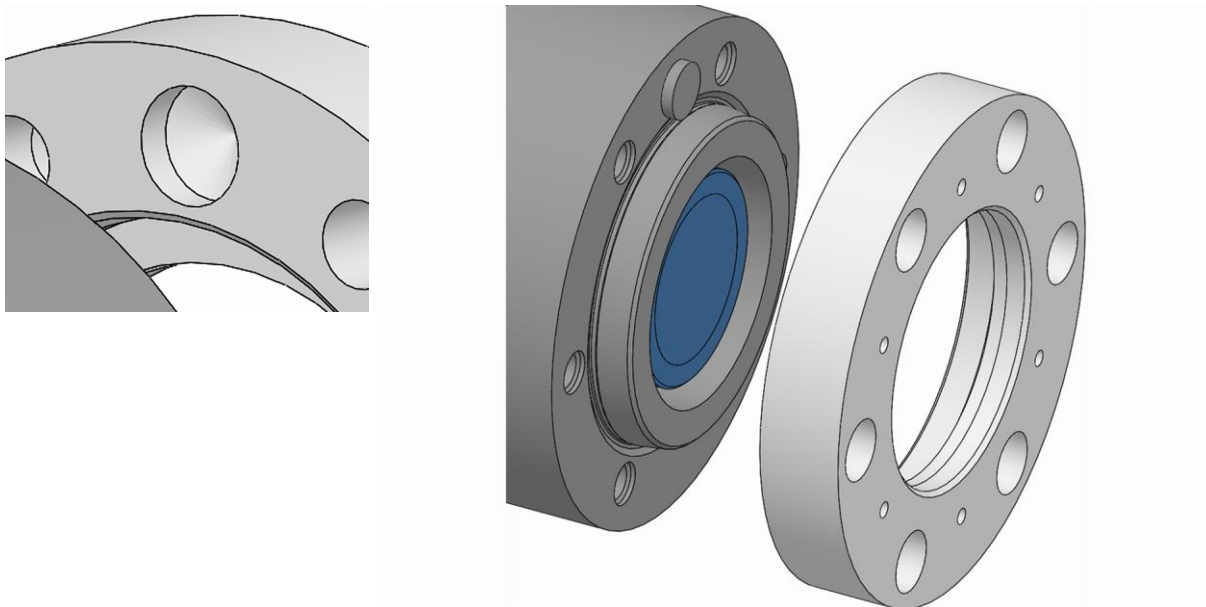
9. Die Funktionseinheit von dem Spindelflansch herunternehmen.

## 10.5.2 Demontage des Spindelflansches

1. Die gegebenenfalls notwendigen Anschlagmittel einbringen.
2. Bei einer vertikal hängenden Spindel gegebenenfalls die Montagehilfe anbringen.

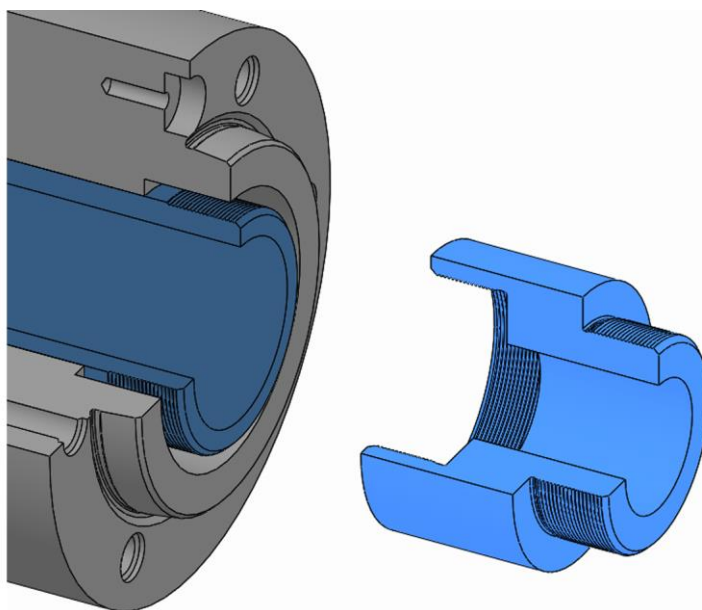


3. Die Befestigungsschrauben Spindelflansch lösen und entfernen.



4. Den Spindelflansch von der Spindel der Maschine herunterschrauben.

## 10.5.3 Demontage des Zugrohradapters



1. Wenn der Zugrohradapter auf das Zugrohr der Maschine montiert wurde, diesen über dessen Gewinde von dem Zugrohr der Maschine herunterschrauben.

## 11 Wartung

### 11.1 Sicherheit Wartung



#### WARNUNG

##### Schwere Verletzungen durch herausgeschleuderte Teile bei Spannkraftverlust!

- Die Wartungs- und Reinigungsintervalle des Produktes sind unbedingt einzuhalten.
- Eine regelmäßige Überprüfung des Wartungszustandes des Produktes durch statische Spannkraftmessung ist zwingend erforderlich.



#### VORSICHT

##### Gesundheitsrisiken durch unsachgemäßen Umgang mit Reinigungsmitteln!

- Gefährdungsvorschriften und Sicherheitsdatenblatt des Herstellers beachten.



#### INFORMATION

In den Einzelteilen des Produktes, den Wechselteilen oder den Spannelementen gegebenenfalls vorhandene Abdrück- / Abziehwinde verwenden.

### 11.2 Wartungsplan

In den nachfolgenden Abschnitten sind die Wartungsarbeiten beschrieben, die für einen optimalen und störungsfreien Betrieb erforderlich sind.

Sofern bei regelmäßigen Kontrollen eine erhöhte Abnutzung zu erkennen ist, die erforderlichen Wartungsintervalle entsprechend den tatsächlichen Verschleißerscheinungen verkürzen.

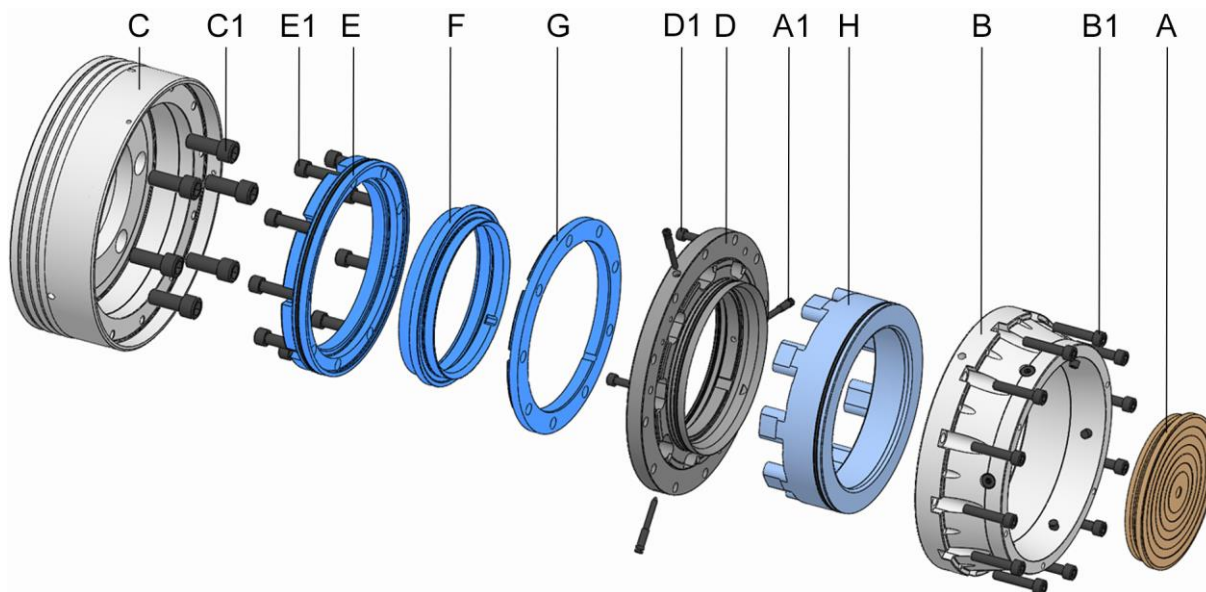
Bei Fragen zu Wartungsarbeiten und -intervallen den Hersteller kontaktieren [siehe Kapitel »Kontakt«].

| Intervall                                    | Wartungsarbeit  |
|--|---|
| täglich                                      | Sichtprüfung der Spann- und Anschlagflächen auf Verschleißstellen, Ausbrüchen und Rissen [siehe Kapitel »Sichtprüfung«] |
|  | Sichtprüfung des Gummis vom Spannelement auf Verschleißstellen, Ausbrüchen und Rissen [siehe Kapitel »Sichtprüfung«]    |
|  | Bei starker Verschmutzung Komplettreinigung [siehe Kapitel »Reinigung«]   |
|  | Statische Spannkraftmessung durchführen   |
| wöchentlich oder nach 40 Betriebsstunden*    | Spannelement demontieren [siehe Kapitel »Demontage des Spannelements«]  |
|  | Spannelement, Spannkegel und Kupplungsbereich reinigen [siehe Kapitel »Reinigung«]                                      |
| halbjährlich oder nach 1500 Betriebsstunden* | Produkt komplett reinigen [siehe Kapitel »Reinigung«]   |
|  | Produkt abschmieren [siehe Kapitel »Produkt abschmieren«]   |
| bei Lagerung                                 | Siehe Kapitel »Lagerung«  |

\* abhängig davon, welche Vorgabe zuerst erreicht wird  
Tabelle 18:    Wartungstabelle



## 11.3 Reinigung



- A Grundanschlag
- A1 Klemmschraube Grundanschlag
- B Spannelementaufnahme
- B1 Befestigungsschrauben Spannelementaufnahme
- C Spindelflansch
- C1 Befestigungsschrauben Spindelflansch
- D Zentrierscheibe
- D1 Befestigungsschrauben Zentrierscheibe
- E Ring
- E1 Befestigungsschrauben Ring
- F Adapter
- G Scheibe
- H Kupplung



### WARNUNG

**Augen- und Schnittverletzungen durch fehlende Schutzkleidung bei dem Reinigungsvorgang!**

- Produkt niemals mit Druckluft reinigen.
- Folgende Schutzausrüstung ist zusätzlich zur Grundausrüstung zu tragen:





### HINWEIS

#### **Beschädigung von Dichtungen durch falsche Lösungsmittel!**

- Zur Reinigung des Produktes keine Lösungsmittel verwenden, die die verbauten Dichtelemente angreifen und beschädigen. Werkstoffe der verbauten Dichtelemente können NBR, Viton, PUR sein.
- Zur Reinigung des Produktes keine esterhaltigen beziehungsweise polaren Lösungsmittel verwenden.



### HINWEIS

#### **Beschädigung von Spannelementen durch falsche Lösungsmittel!**

- Zur Reinigung des Produktes keine esterhaltigen beziehungsweise polaren Lösungsmittel verwenden.



### HINWEIS

#### **Sachschaden durch fehlerhafte Montage bei Dichtelementen!**

- Fehlende oder beschädigte Dichtelemente müssen ersetzt werden.
- Darauf achten, dass die Dichtelemente bei der Montage / Demontage nicht herausfallen oder beschädigt werden, gegebenenfalls dünn einfetten.

Voraussetzung für das Erreichen der Rund- und Planlauf toleranzen ist die Sauberkeit der entsprechenden Anschlag- sowie Führungsdurchmesser.

1. Die Wechselteile und das Spannelement von dem Produkt demontieren [siehe Kapitel »Demontage der Wechselteile« und Kapitel »Demontage des Spannelements«].
2. Das Produkt von der Maschine demontieren [siehe Kapitel »Demontage des Produktes«].



### WARNUNG

#### **Schwere Verletzungen durch Unwucht bei unsachgemäßem Wiederausbau!**

- Die Einzelteile des Produktes müssen in derselben Lage wieder montiert werden.
- Die Lage der Einzelteile zueinander gegebenenfalls vor dem Zerlegen des Produktes markieren.





### HINWEIS

#### Sachschaden durch unsachgemäße Zerlegung des Produktes!

- Eine weiterführende Zerlegung, als in der Explosionsansicht dargestellt, ist untersagt.
3. Das Produkt gemäß Explosionsansicht zerlegen. Bei dem Zerlegen ist folgendes zu beachten:
    - Zum Trennen der Zentrierscheibe von der Spannelementaufnahme gegebenenfalls die Abdrückgewinde verwenden.
  4. Alle Bauteile mit einem esterfreien, nicht polaren Reinigungsmittel und einem weichen, fusselfreien, reißfesten Tuch von allen Öl- und Fettrückständen säubern und auf sichtbare Beschädigungen überprüfen.
  5. Das Produkt gemäß Explosionsansicht zusammenbauen und während des Zusammenbaus abschmieren [siehe Kapitel »Produkt abschmieren«]. Bei dem Zusammenbau ist folgendes zu beachten:
    - Zwischen Zentrierscheibe und Spannelementaufnahme darf nach dem Fügen kein Spalt vorhanden sein.
    - Die Befestigungsschrauben müssen bei Verschleiß oder Beschädigung ersetzt werden.
    - Alle Befestigungsschrauben mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment festziehen [siehe Beschriftung und / oder siehe Kapitel »Schraubenanzugsdrehmomente«]. Beim Festziehen der Schrauben ist auf Gleichmäßigkeit zu achten um einen Verzug unter Belastung zu vermeiden.
    - Das Aufbringen von Schmiermittel ist nur auf den mechanischen Laufflächen vorgesehen. Hinweise zu Schmiermitteln beachten [siehe Kapitel »Einsatz von Schmiermitteln«].
    - Zu viel Schmiermittel auf der Auflagefläche vermeiden, da dies Planlauffehler verursachen kann.
    - Dichtelemente [zum Beispiel O-Ringe, Quadringe] sowie Dichtflächen sind mit Fett zu versehen. Hinweise zum Fetten beachten [siehe Kapitel »Einsatz von Schmiermitteln«].
    - Die Scheibe zu dem Spannkegel ausrichten [idealerweise  $\leq 0,01\text{mm}$ ].

### 11.4 Sichtprüfung

Es ist täglich eine Sichtprüfung des Produktes vorzunehmen, um frühzeitig gegebenenfalls vorhandene Beschädigungen am Produkt festzustellen.

Dabei ist das Produkt auf Risse und Beschädigungen zu überprüfen, insbesondere die Spann- und Anschlagflächen. Der Gummi des Spannelements ist ebenfalls auf Risse und Beschädigungen zu überprüfen.

Ebenso muss überprüft werden, ob alle Befestigungsschrauben festgezogen sind.

Bei festgestellter Beschädigung müssen die jeweiligen Bauteile umgehend gegen originale Ersatzteile des Herstellers ausgetauscht werden.

Bei starker Verschmutzung muss das Produkt gereinigt werden [siehe Kapitel »Reinigung«].

### 11.5 Produkt abschmieren



#### **GEFAHR**

**Schwere Verletzungen durch herausgeschleudertes Werkstück bei mangelhafter Schmierung des Produktes!**

- Der untere Grenzwert der Spannkraft darf niemals unterschritten werden [siehe Kapitel »Spannkraftdiagramm«].
- Die Wartungsintervalle sind zwingend einzuhalten [siehe Kapitel »Wartungsplan«].

Die Schmierung erfolgt bei jeder Reinigung, Wartung, jedem Zusammenbau und zusätzlich bei Bedarf.

1. Das Produkt zum Abschmieren zerlegen. Für den Zerlegungsgrad siehe Kapitel »Reinigung«.
2. An allen Schmierstellen das austretende, verbrauchte oder überschüssige Fett entfernen und nach den gültigen örtlichen Bestimmungen entsorgen.
3. Nach dem Abschmieren mehrmals den gesamten Hub fahren.

## 11.6 Einsatz von Schmiermitteln

Um eine einwandfreie Laufleistung der Produkte zu erreichen, vorgeschriebene Schmierstoffe verwenden.

Es darf nur Fett verwendet werden, das den zugrundeliegenden Anforderungen bezüglich Haftung, Druckbeständigkeit und Löslichkeit in Kühlschmiermitteln entspricht. Weiter dürfen sich keine Schmutzpartikel im Fett befinden, da diese einen Lauffehler bewirken, wenn sie zwischen zwei Passungsflächen gelangen. Hierfür werden folgende Schmierstoffe empfohlen:

### Universalfett GP 355

[siehe HAINBUCH Produktkatalog]

Alternativ:

| Schmiermittel | Hersteller       | Produktbezeichnung |
|---------------|------------------|--------------------|
| Fett          | MicroGleit       | GP 355             |
|               | Klüber           | QNB 50             |
|               | Zeller & Gmelin  | DIVINOL SD24440    |
|               | Bremer & Leguill | RIVOLTA W.A.P.     |

Tabelle 19: Auswahl Schmiermittel



#### HINWEIS

#### Fehlfunktion des Produktes durch Kombination unterschiedlicher Fette!

- Unterschiedliche Fette dürfen nicht miteinander vermischt werden.
- Vor Einsatz eines anderen Fettes das Produkt komplett reinigen.

## 12 Entsorgung

Sofern keine Rücknahme- oder Entsorgungsvereinbarung getroffen wurde, zerlegte Bestandteile der Wiederverwertung zuführen.



### HINWEIS

#### **Erheblicher Schaden für die Umwelt durch falsche Entsorgung umweltgefährdender Stoffe!**

- Produkte, die Verbundwerkstoffe [Mineralguss, CFK] enthalten, müssen zur Entsorgung an die Firma HAINBUCH zurückgegeben werden.



### HINWEIS

#### **Erheblicher Schaden für die Umwelt durch falsche Entsorgung umweltgefährdender Stoffe!**

- Schmier-, Hilfs- und Betriebsstoffe unterliegen der Sondermüllbehandlung und dürfen nur von zugelassenen Entsorgungs-Fachbetrieben entsorgt werden.

Ausgetauschte Öle / Fette in geeigneten Behältern auffangen und nach den gültigen örtlichen Bestimmungen entsorgen.

Die örtliche Kommunalbehörde oder spezielle Entsorgungsfachbetriebe geben Auskunft zur umweltgerechten Entsorgung.

## 13 Störungen

Im folgenden Kapitel sind mögliche Ursachen für Störungen und die Arbeiten zur ihrer Beseitigung beschrieben.

Bei vermehrt auftretenden Störungen die Wartungsintervalle entsprechend der tatsächlichen Belastung verkürzen.

Bei Störungen, die durch die nachfolgenden Hinweise nicht zu beheben sind, den Hersteller kontaktieren [siehe Kapitel »Kontakt«].

### 13.1 Vorgehen bei Störungen

Grundsätzlich gilt:

1. Bei Störungen, die eine unmittelbare Gefahr für Personen oder Sachwerte darstellen, sofort die Not-Aus-Taste der Werkzeugmaschine drücken.
2. Störungsursache ermitteln.
3. Falls die Störungsbehebung Arbeiten im Gefahrenbereich erfordert, Werkzeugmaschine in den Einrichtbetrieb setzen.
4. Verantwortlichen am Einsatzort über Störung sofort informieren.
5. Je nach Art der Störung diese von autorisierten Fachkräften des jeweiligen Fachgebietes beseitigen lassen.



#### **INFORMATION**

Die im Folgenden aufgeführte Störungstabelle gibt Aufschluss darüber, wer zur Behebung der Störung berechtigt ist.

6. Bei einer Störung, die nicht durch das Produkt verursacht wurde, kann die Störungsursache im Bereich der Werkzeugmaschine liegen. Siehe hierzu die Bedienungsanleitung der Werkzeugmaschine.

## 13.2 Störungstabelle

| Störung  | Mögliche Ursache                                       | Fehlerbehebung   | Behebung durch |
|--|--|--|----------------|
| Fehlerhafte Axialhübe im Spannmittel             | Verschmutzung der im Kraftfluss befindlichen Bauteile  | Spannelement demontieren und reinigen, falls erforderlich das Spannmittel demontieren, zerlegen und reinigen | Fachkraft      |
|  | Fehlerhafter Zugrohradapter                            | Rücksprache mit dem Hersteller   | Hersteller     |
|  | Falsche Zugrohr-lage                                   | Zugrohr-lage überprüfen und mit dem Spannmittel abgleichen   | Fachkraft      |
| Spannelement lässt sich nicht ein- / auswechseln | Fehlerhafte Axialhübe im Spannmittel                   | Siehe Störung »Fehlerhafte Axialhübe im Spannmittel«   |                |
| Spannkraft ist zu gering                         | Werkstück außerhalb der Durchmesser-spannweite         | Geeignetes Spannelement verwenden  | Fachkraft      |
|  | Axiale Betätigungskraft am Zugrohr zu gering           | Maschineneinstellung überprüfen, falls erforderlich korrigieren  |                |
|  | Hubbegrenzung durch den Werkstückanschlag              | Geeigneten Werkstückanschlag verwenden   |                |
| Spannkraft ist zu hoch                           | Axiale Betätigungskraft am Zugrohr zu hoch             | Maschineneinstellung überprüfen, falls erforderlich korrigieren  | Fachkraft      |
| Geometrieabweichung am Werkstück                 | Rundlauffehler des Spannmittels                        | Rundlauf des Spannmittels prüfen, falls erforderlich korrigieren   | Fachkraft      |
|  | Planlauffehler des Spannmittels                        | Planlauf des Spannmittels prüfen, falls erforderlich Auflageflächen reinigen                                 |                |
|  | Verschmutzter Anschlagbereich                          | Werkstückanschlag demontieren und Anschlagflächen reinigen   |                |
|  | Verschmutzter Kupplungsbereich am Spannelement         | Spannelement demontieren; Kupplungsbereich und Spannelement reinigen   |                |
|  | Verschmutzter Spannkegel                               | Spannelement demontieren und Spannkegel reinigen   |                |
|  | Formfehler am Werkstück wegen falschem Spannelementtyp | Geeignetes Spannelement verwenden  |                |

| Störung                      | Mögliche Ursache  | Fehlerbehebung  | Behebung durch |
|------------------------------|---|---|----------------|
|                              | Elastische Verformung   | Spannkraft auf das für das Spannmittel und das Werkstück gültige Maß reduzieren<br>Material des Werkstücks überprüfen |                |
|                              | Spannkraft ist zu hoch  | Spannkraft auf das für das Spannmittel und das Werkstück gültige Maß reduzieren                                       |                |
|                              | Falscher Spannelementtyp  | Geeignetes Spannelement verwenden   |                |
| Abdrücke auf der Spannfläche | Verschmutztes Spannelement  | Spannelement reinigen   | Fachkraft      |
|                              | Beschädigtes Spannelement   | Spannelement austauschen  |                |
|                              | Maßdifferenz zwischen Werkstückdurchmesser und Spannbohrung ist zu groß | Spannelement mit passendem Spanndurchmesser verwenden   |                |

Tabelle 20: Störungstabelle

### 13.3 Inbetriebsetzung nach behobener Störung

Nach dem Beheben der Störung die folgenden Schritte zur Wiederinbetriebsetzung durchführen:

1. Not-Aus-Einrichtungen zurücksetzen.
2. Störung an der Steuerung der Werkzeugmaschine quittieren.
3. Sicherstellen, dass sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten.
4. Werkzeugmaschine starten.

## 14 Anhang

### 14.1 Kontakt

Für Bestellungen, Termine und Notfälle stehen Ihnen folgende Hotlines zur Verfügung.

#### **Bestell-Hotline**

Schnell bestellt, schnell geliefert. Anruf genügt:

+49 7144. 907-333

#### **Termin-Hotline**

Aktueller Status Ihrer Bestellung? Einfach anrufen:

+49 7144. 907-222

#### **24h-Notruf**

Crash gefahren oder ein anderer technischer Notfall?

Unsere Experten sind rund um die Uhr für Sie da:

+49 7144. 907-444

Für Beratung oder Hilfestellung stehen die unter [www.hainbuch.com](http://www.hainbuch.com) aufgeführten Vertriebspartner und Service-Mitarbeiter zur Verfügung.

### 14.2 Herstellerbescheinigung

Die Herstellerbescheinigung wird mit dem Produkt und dessen Anleitung ausgeliefert.





## Indexverzeichnis

|                                  |        |                                  |     |
|----------------------------------|--------|----------------------------------|-----|
| <b>A</b>                         |        | Elektriker .....                 | 13  |
| Aufbau .....                     | 28     | Fachkraft .....                  | 13  |
| Auspacken .....                  | 54     | Hydraulikfachkraft .....         | 13  |
| <b>B</b>                         |        | Pneumatikfachkraft .....         | 13  |
| Bestimmungsgemäße Verwendung ..  | 14     | Produktionsende .....            | 92  |
| Betriebsbedingungen .....        | 27     | Prüfungen.....                   | 90  |
| <b>D</b>                         |        | <b>R</b>                         |     |
| Definition von Begriffen .....   | 8      | Reinigung .....                  | 111 |
| Demontage                        |        | <b>S</b>                         |     |
| Produkt .....                    | 104    | Schmiermittel .....              | 115 |
| Spannelement .....               | 102    | Schmierstoffe .....              | 23  |
| Spindelflansch .....             | 107    | Schraubenanzugsdrehmomente       |     |
| Vorbereitung der Maschine.....   | 95     | Aluminiumbauteile.....           | 60  |
| Wechselteil .....                | 95     | Metrische Regelgewinde.....      | 60  |
| Drehzahl .....                   | 25     | Verschlusschrauben.....          | 61  |
| <b>E</b>                         |        | Schutzausrüstung                 |     |
| Einsatzgrenzen .....             | 31     | Arbeitskleidung .....            | 17  |
| Ersatzteile .....                | 10     | Haarnetz .....                   | 17  |
| <b>F</b>                         |        | Schutzbrille .....               | 17  |
| Fehlgebrauch.....                | 15     | Schutzhandschuhe .....           | 17  |
| <b>G</b>                         |        | Schutzhelm .....                 | 17  |
| Garantie .....                   | 10     | Sicherheitsschuhe.....           | 17  |
| Gefahren.....                    | 18     | Sicherheit                       |     |
| <b>H</b>                         |        | Allgemein .....                  | 11  |
| Haftung .....                    | 9      | Demontage .....                  | 93  |
| <b>K</b>                         |        | Inbetriebsetzung .....           | 87  |
| Konservierung.....               | 55     | Montage .....                    | 57  |
| Kurzbeschreibung .....           | 28     | Transport, Verpackung, Lagerung  | 52  |
| <b>L</b>                         |        | Wartung .....                    | 109 |
| Lagerung.....                    | 55     | Störungen.....                   | 117 |
| Leistungswerte.....              | 24     | Störungstabelle .....            | 118 |
| Lieferumfang .....               | 9      | Symbole auf der Verpackung ..... | 53  |
| <b>M</b>                         |        | Symbolerklärung .....            | 7   |
| Montage                          |        | <b>T</b>                         |     |
| Produkt .....                    | 62     | Technische Daten .....           | 24  |
| Spannelement .....               | 77     | Transport, innerbetrieblich..... | 54  |
| Spindelflansch .....             | 66, 68 | Transportinspektion.....         | 53  |
| Vorbereitung der Maschine.....   | 61     | Typenbezeichnung.....            | 27  |
| Vorbereitung des Produktes ..... | 63     | <b>U</b>                         |     |
| Wechselteil .....                | 79     | Überprüfung des Gesamthubs ..... | 89  |
| <b>P</b>                         |        | Umweltschutz .....               | 23  |
| Personalanforderungen .....      | 12     | Urheberschutz.....               | 9   |
| Auszubildende .....              | 13     |                                  |     |

|                   |     |                                   |    |
|-------------------|-----|-----------------------------------|----|
| <b>V</b>          |     |                                   |    |
| Verpackung.....   | 54  | Spindelflansch.....               | 29 |
| Verwendung.....   | 31  | Werkstückanschlag.....            | 29 |
| <b>W</b>          |     | Zugrohradapter .....              | 29 |
| Wartungsplan..... | 109 | Zubehör, optional                 |    |
| Wuchtgüte.....    | 25  | MANDO Adapt .....                 | 29 |
| <b>Z</b>          |     | Zubehör, Sonderhilfsmittel        |    |
| Zubehör, benötigt |     | Montageschlüssel .....            | 30 |
| Spannkopf .....   | 29  | Wechselvorrichtung pneumatisch .. | 30 |



HAINBUCH GMBH · SPANNENDE TECHNIK

Postfach 1262 · 71667 Marbach / Erdmannhäuser Straße 57 · 71672 Marbach · Germany

Tel. +49 7144.907-0 · Fax +49 7144.18826 · [verkauf@hainbuch.de](mailto:verkauf@hainbuch.de) · [www.hainbuch.com](http://www.hainbuch.com)

**24h-Notruf** + 49 7144.907-444

01.2024 · 012.01/0121 DE · Technische Änderungen vorbehalten