

ETP HYDRO-GRIP CI BETRIEBSANLEITUNG

Beschreibung

Buchse für demontierbare Werkzeugmontage, die auch für mehrere Werkzeuge benutzt werden kann. Die Drucksetzung erfolgt mittels eines T-Schlüssels.

Da die Buchse sowohl zur Maschinenwelle hin expandiert, als auch zum Werkzeug, wird sekundenschnell eine Zentrierung und Spannung aufgebaut. ETP HYDRO-GRIP ist für Spindeltoleranz g6 und Werkzeugtoleranz H7 geeignet.

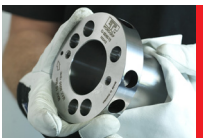
⚠ Bitte beachten!

ETP HYDRO-GRIP darf nur unter Druck gesetzt werden, nachdem diese auf einer Welle in richtiger Größe und Toleranz montiert ist. Dabei sollte sie darüber hinaus am besten mit einem Werkzeug und/ oder Distanzringen bestückt sein. Wenn man dies nicht befolgt, kann es passieren, dass die Buchse einen bleibenden und damit nicht zu reparierenden Schaden erleidet.

Eine normal ausgewuchtete (G 6.3) Buchse mit Werkzeug bestückt, hält Drehzahlen bis zu 9000 u/min aus.



Montage



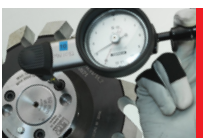
1. Werkzeug und Buchse sorgfältig von Fett und Verunreinigungen säubern.



2. Werkzeuge und Distanzringe auf die Buchse montieren. Die Schrauben durch den Flansch der Buchse und das Werkzeug sehr leicht anziehen.



3. Die gesamte Einheit (Werkzeug ETP HYDRO-GRIP) auf die Schleifspindel setzen. Der Drucksetzungsschraube leicht anziehen (etwa 2 Nm) bis man fühlt, dass die Werkzeuge zentriert sind.



4. Die Imbusschrauben durch den Flansch anziehen, min. 8 Nm.



5. Die Drucksetzungsschraube anziehen max 10 Nm.

6. Das Werkzeug Schleifen.



7. Die Drucksetzungsschraube lösen, und die gesamte Einheit von der Schleifspindel nehmen. Die geschliffene Werkzeuginheit ist jetzt zur Montage in der Maschine bereit.

⚠ Zu beachten!

Werkzeug, Spindel und ETP HYDRO-GRIP sorgfältig von Fett und Verunreinigungen säubern.

Sicherheitshinweise

A) Auf dem Spindelende muss eine Sicherheitsvorrichtung angebracht sein. Auf Spindeln mit einer Schlossmutter muss diese Mutter auch montiert sein. Von der Mutter darf kein Druck auf die ETP HYDRO-GRIP wirken. Wenn die Spindel kein Gewinde oder Mutter hat, kann man einen geschlitzten Sicherheitsring verwenden.

B) Die Schrauben in dem Werkzeug sollen stets montiert sein. Um die Schrauben zu sichern soll eine Verschlussflüssigkeit verwendet werden, z B. Loctite.

C) An einer ETP HYDRO-GRIP sollte nichts nachgearbeitet werden ohne zuerst Kontakt mit der Hersteller ETP zu nehmen.

D) Mitnehmer sollen für ETP HYDRO-GRIP verwendet werden. ETP HYDRO-GRIP hat zwei Mitnehmerlöcher und einige Buchsentyten haben auch zwei Gewindelöcher.

Reinigungshinweise

Reinigung durch Ultraschall ist nicht zu empfehlen, da die Reinigungs-emulsion in das Kanalsystem eindringen kann und Probleme mit der Funktion des Drucksetzungs-mechanismus entstehen können. Empfehlung schnelle Abspülung, in max. 80° C, wobei die Emulsion ein Rostschutzmittel einhalten soll. Nach Reinigung soll die Drucksetzungsschraube eingefettet werden (mit z B. Molybdendisulfid).