

Produktthinweis

Hydrodehn-Werkzeughalter

Y-Einstellung für Mehrspindel-Drehmaschinen

Gültigkeitshinweis

Abbildungen in dem vorliegenden Dokument können von dem gelieferten Produkt abweichen. Irrtümer und Änderungen aufgrund des technischen Fortschritts vorbehalten.

Ein Wort zum Urheberrecht

Dieses Dokument ist urheberrechtlich geschützt und wurde ursprünglich in deutscher Sprache erstellt. Die Vervielfältigung und Verbreitung des Dokumentes oder einzelner Inhalte ist ohne Einwilligung des Rechteinhabers untersagt und zieht straf- oder zivilrechtliche Folgen nach sich. Alle Rechte, auch die der Übersetzung, bleiben vorbehalten.

© Copyright by INDEX-Werke GmbH & Co. KG

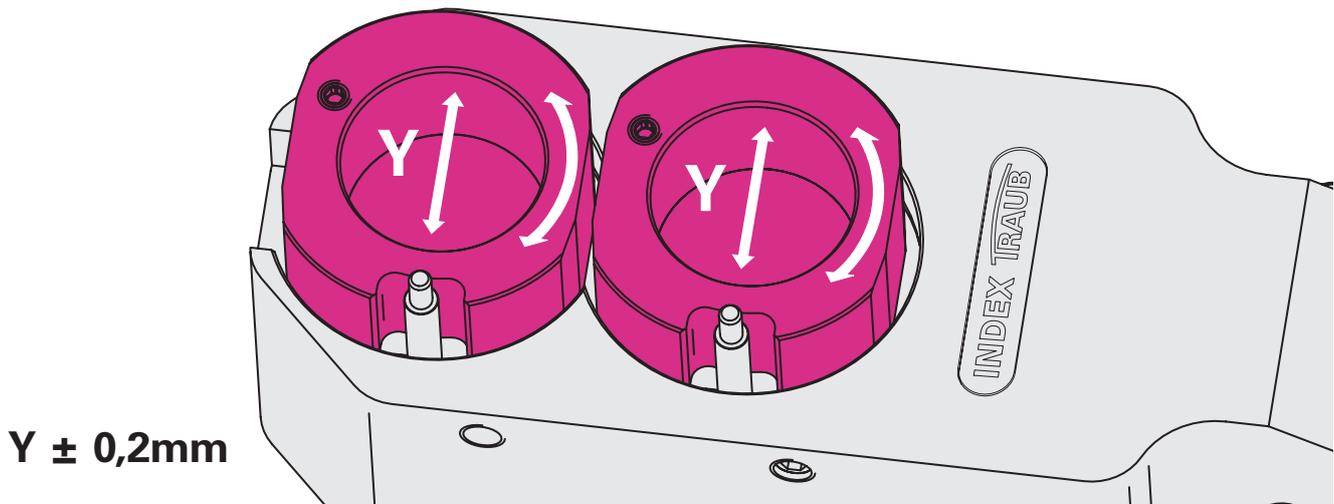
Hydrodehn-Werkzeughalter	4
Optimale Voraussetzungen	4
Reinigung	4
Spannung	4
Temperatur	4
Lagerung	4
Prüfen der Anschlagposition	5
Schrauben vorbereiten	6
Montage und Reinigung	6
Befestigen	7
Ausrichten, Kontrolle der Position	7
Pinole einsetzen	8
Justage	9
Einstellen des Rundlaufes	10
Einstellung unter 0,005mm	11

Hydrodehn-Werkzeughalter

Y-Einstellung für Mehrspindel-Drehmaschinen

Optimale Voraussetzungen

- Einfache und schnelle Justierung der Y-Ausrichtung des Werkzeugs mittels der Exzenterbuchse (+/- 0,2mm)



Reinigung

- Auf Sauberkeit von Aufnahmebohrung und Pinole achten

Spannung

- Spannung der Pinole durch Drehen der Spannschraube bis zum Anschlag
- Keine Leerspannung vornehmen
- Nur Original INDEX Pinolen verwenden
- Spannung nur über gesamte Hülsenlänge

Temperatur

- Optimaler Temperaturbereich zwischen 10° - 50°
- Bei Temperaturen über 80° nicht einsetzen

Lagerung

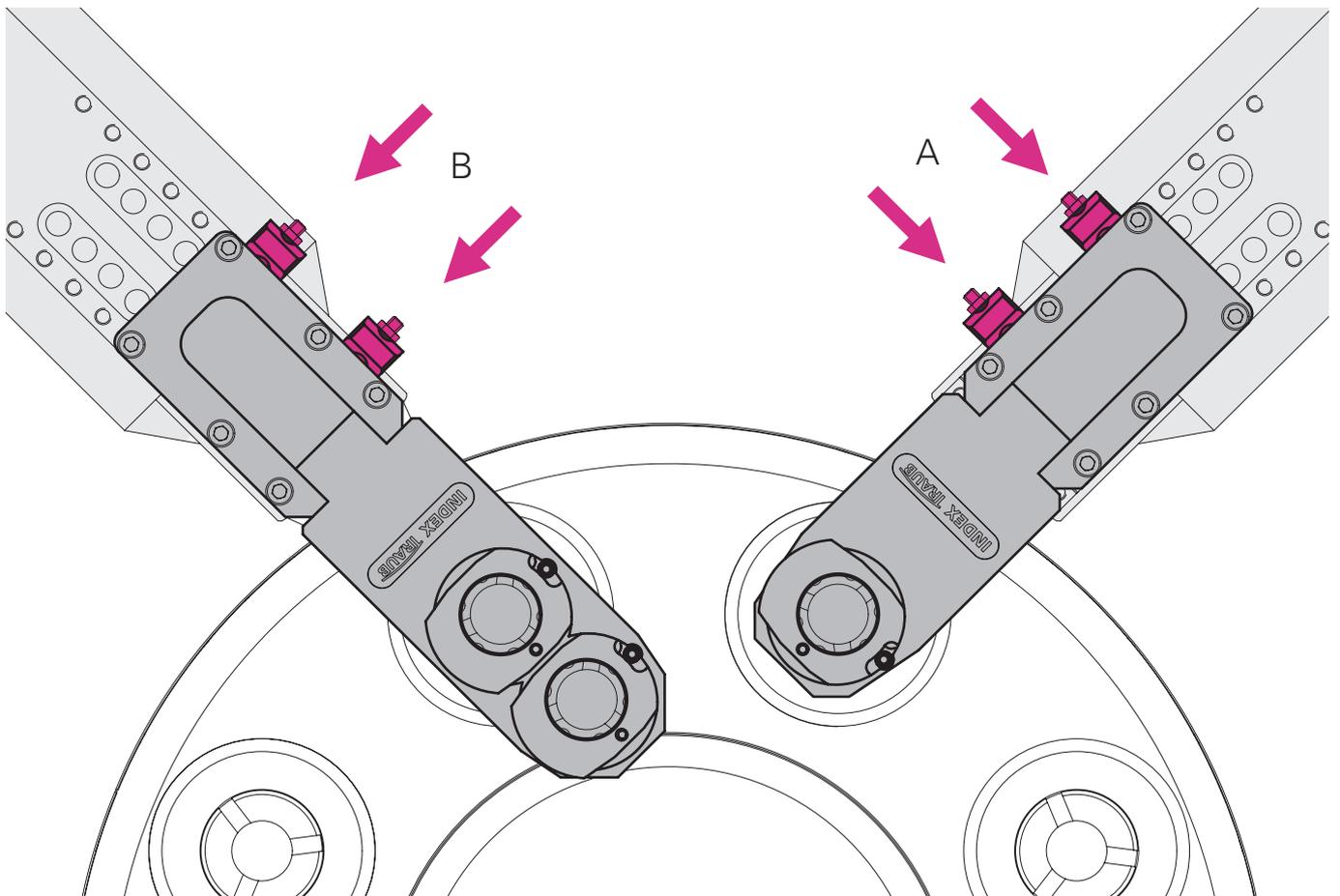
- Hydrodehn-Spannfutter entspannt, gereinigt und leicht eingeölt lagern

Hydrodehn-Werkzeughalter

Y-Einstellung für Mehrspindel-Drehmaschinen

Prüfen der Anschlagposition

- Die Anschläge sollten sich immer auf der Oberseite der Schlitten befinden
- Die Abbildung zeigt die Anschlagssituation für einen Einbau in eine Spindelposition rechts (A) und für einen Einbau in eine Spindelposition links (B)

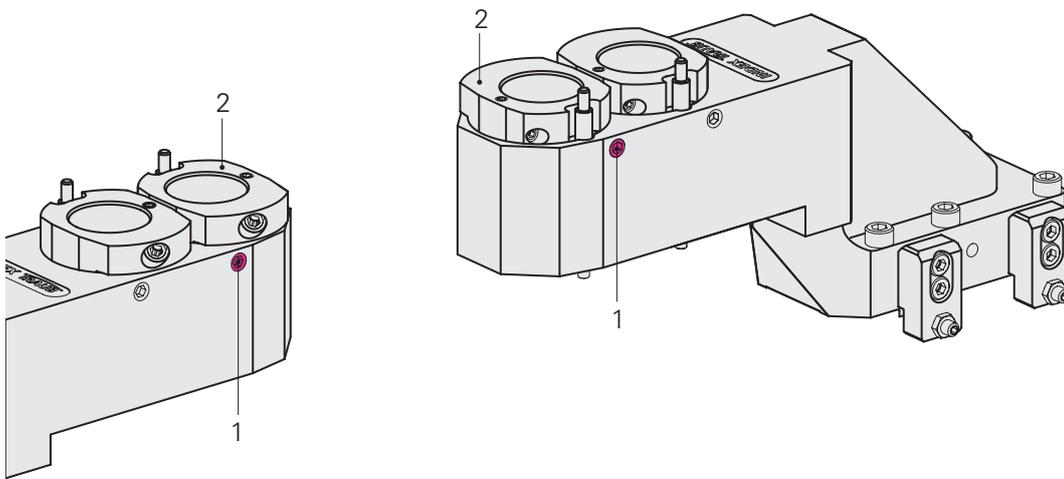


Hydrodehn-Werkzeughalter

Y-Einstellung für Mehrspindel-Drehmaschinen dargestellt ist der Einbau in Spindelposition links

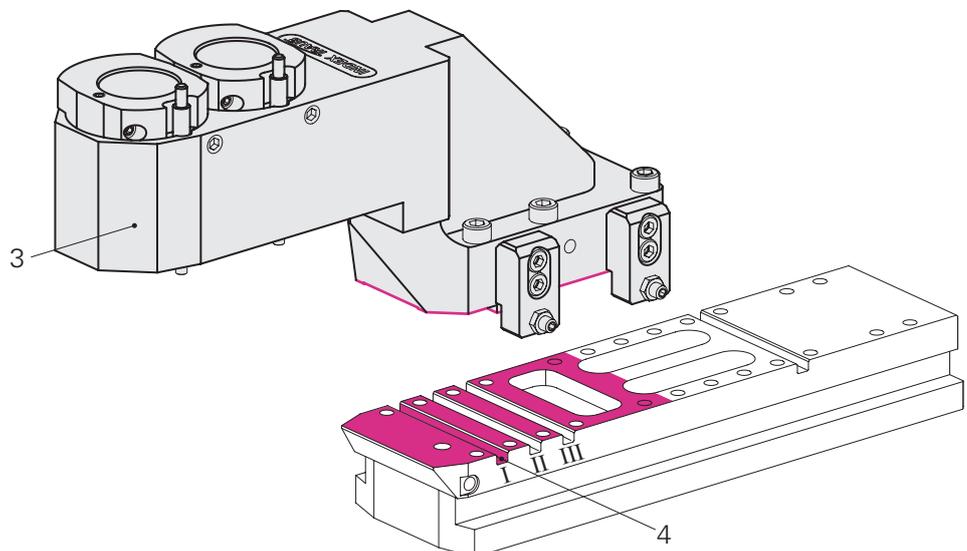
Schrauben vorbereiten

- Kugeldruckschrauben (1) anlegen um das Herausfallen der Hydrodehnspannbüchsen (2) zu verhindern



Montage und Reinigung

- Reinigen der Kontaktfläche
- Montage des Halters (3) in Schlitten-Nut (4) Nr. I

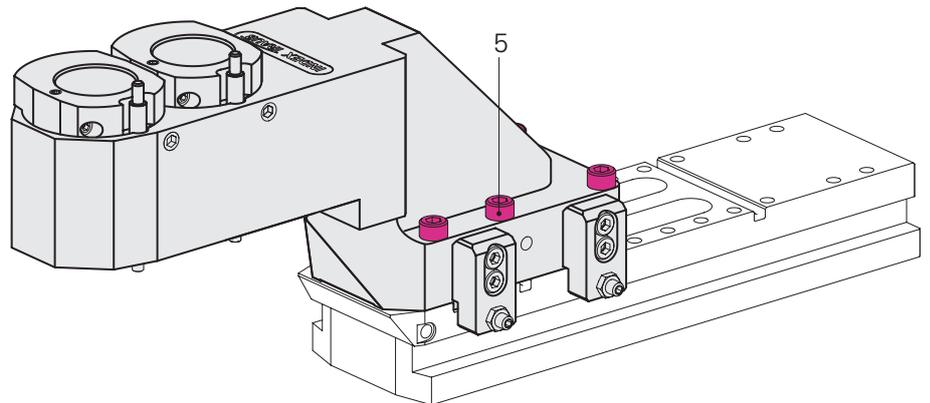


Hydrodehn-Werkzeughalter

Y-Einstellung für Mehrspindel-Drehmaschinen dargestellt ist der Einbau in Spindelposition links

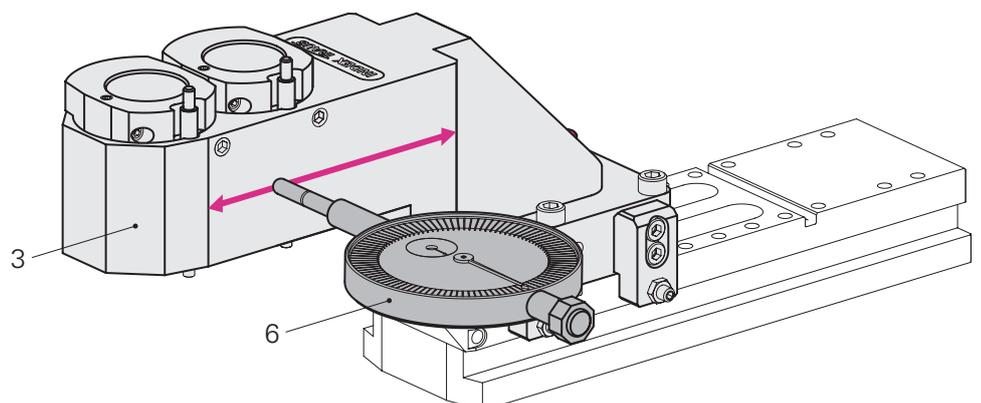
Befestigen

- Befestigungsschrauben (5) mit Drehmomentschlüssel anziehen
M6 mit 18 Nm
M8 mit 43 Nm



Ausrichten, Kontrolle der Position

- Messuhr (6) anstellen
- Abfahren des Halters (3) auf eine Länge von ca. 60mm
- Abweichung zulässig max. 0,05mm
- Abweichung größer, Befestigung des Halters (3) überprüfen

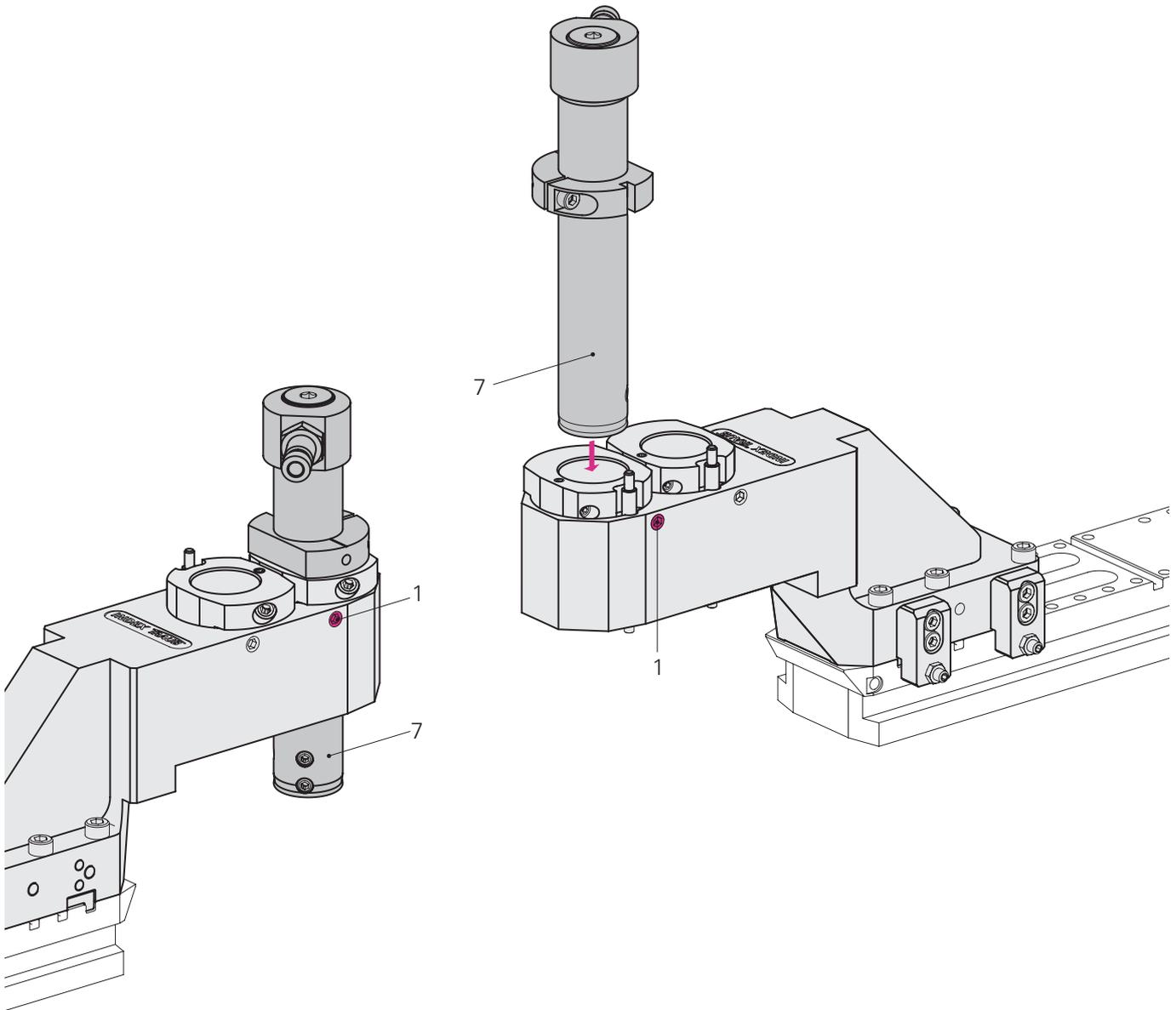


Hydrodehn-Werkzeughalter

Y-Einstellung für Mehrspindel-Drehmaschinen dargestellt ist der Einbau in Spindelposition links

Pinole einsetzen

- Kugeldruckschrauben (1) lösen
- Pinole (7) einsetzen

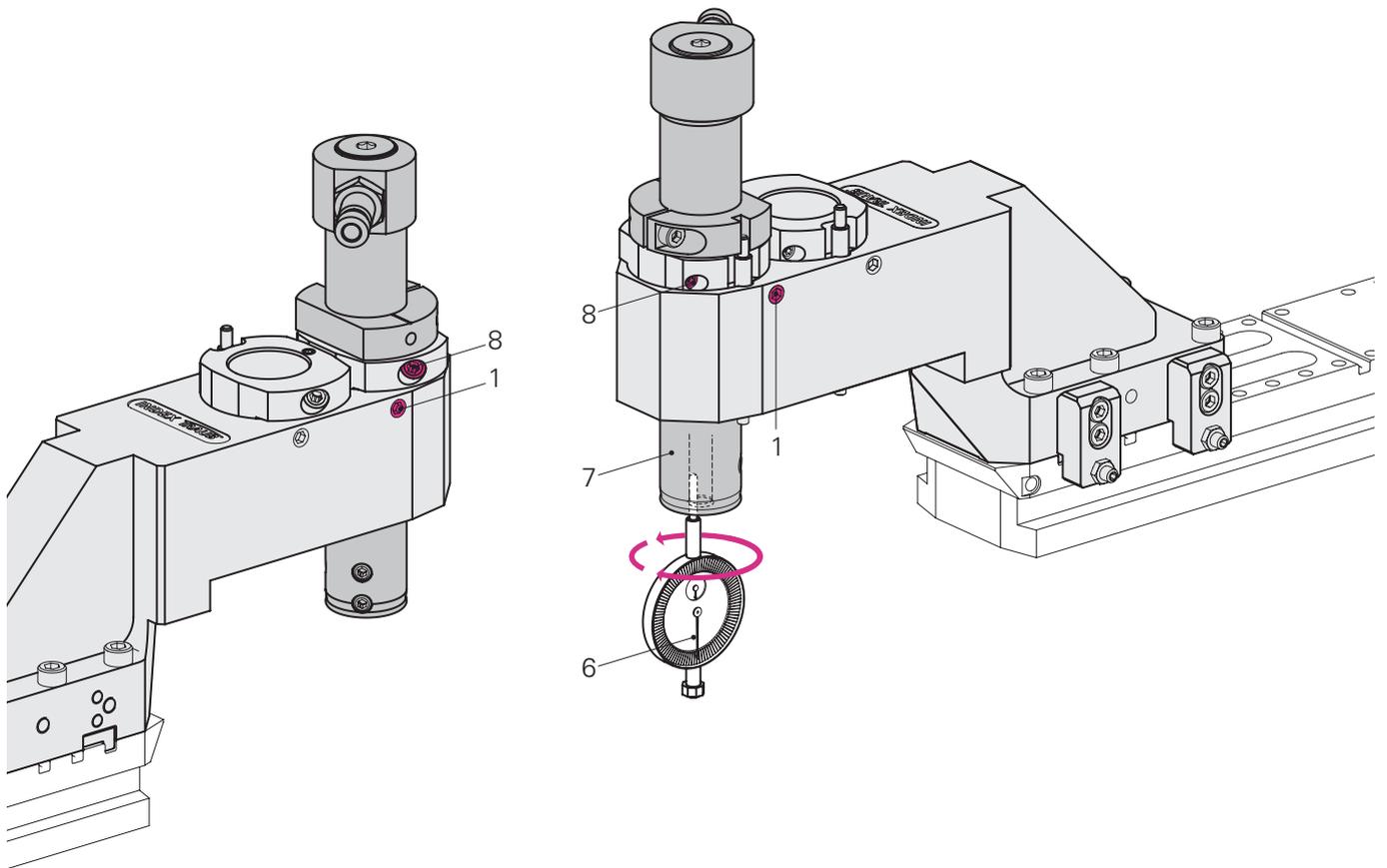


Hydrodehn-Werkzeughalter

Y-Einstellung für Mehrspindel-Drehmaschinen dargestellt ist der Einbau in Spindelposition links

Justage

- Messuhr (6) anstellen
- Auskreisen der Pinole (7)
- Kugeldruckschrauben (1) leicht anlegen
- Hydrodehnspannschraube (8) bis auf Anschlag eindrehen
- Kontrolle des Rundlaufs

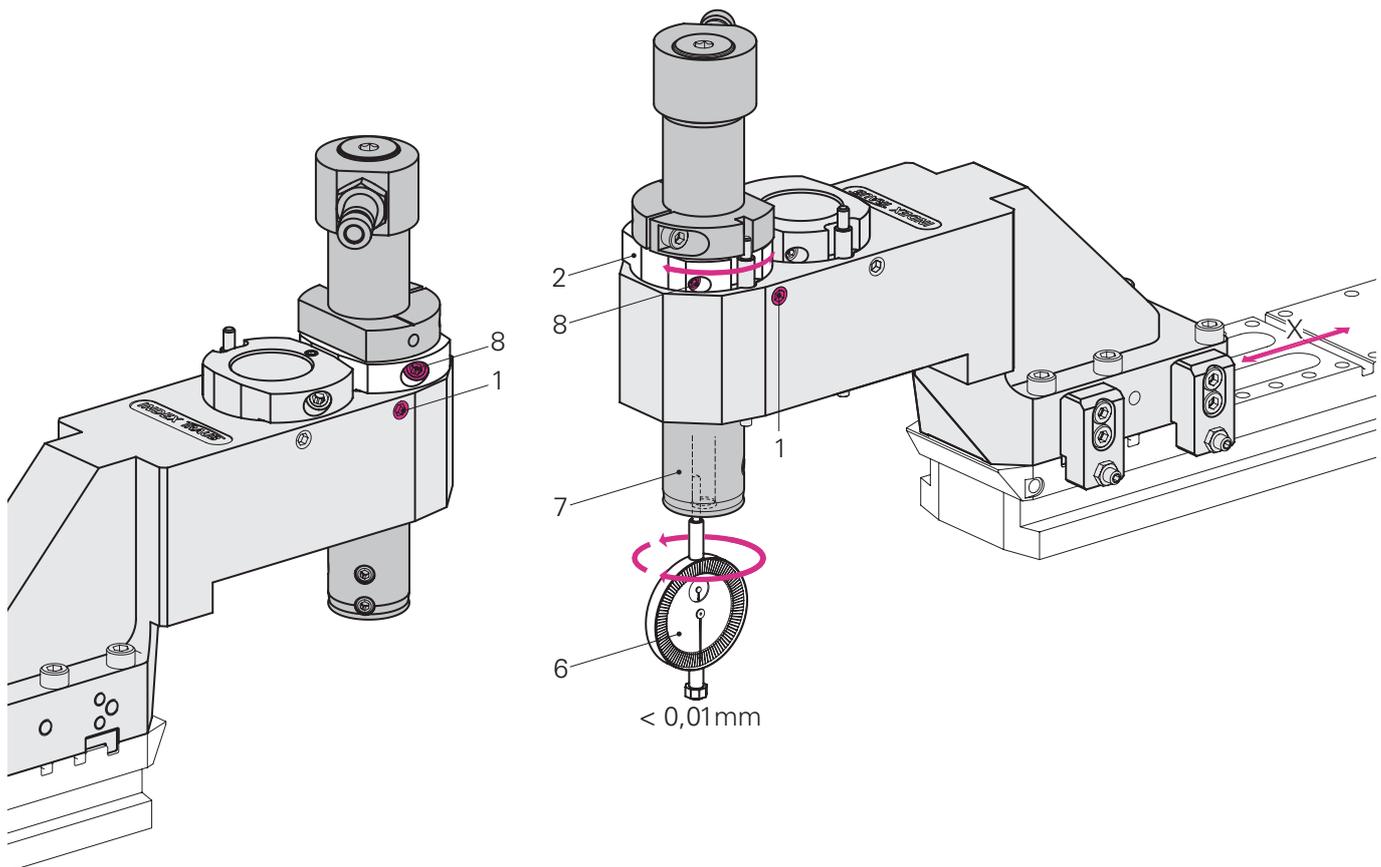


Hydrodehn-Werkzeughalter

Y-Einstellung für Mehrspindel-Drehmaschinen dargestellt ist der Einbau in Spindelposition links

Einstellen des Rundlaufes

- Hydrodehnspannschraube (8) lösen
- Einstellen des Rundlaufes
 - durch Drehen der Hydrodehnspannbüchse (2) mit Hilfe der Kugeldruckschrauben (1)
 - durch Verfahren des Schlittens in X
- Schritte wiederholen, bis ein Rundlauf $< 0,01\text{mm}$ erreicht ist
- Hydrodehnspannschraube (8) anziehen
- Kugeldruckschrauben (1) mit max 1Nm anziehen

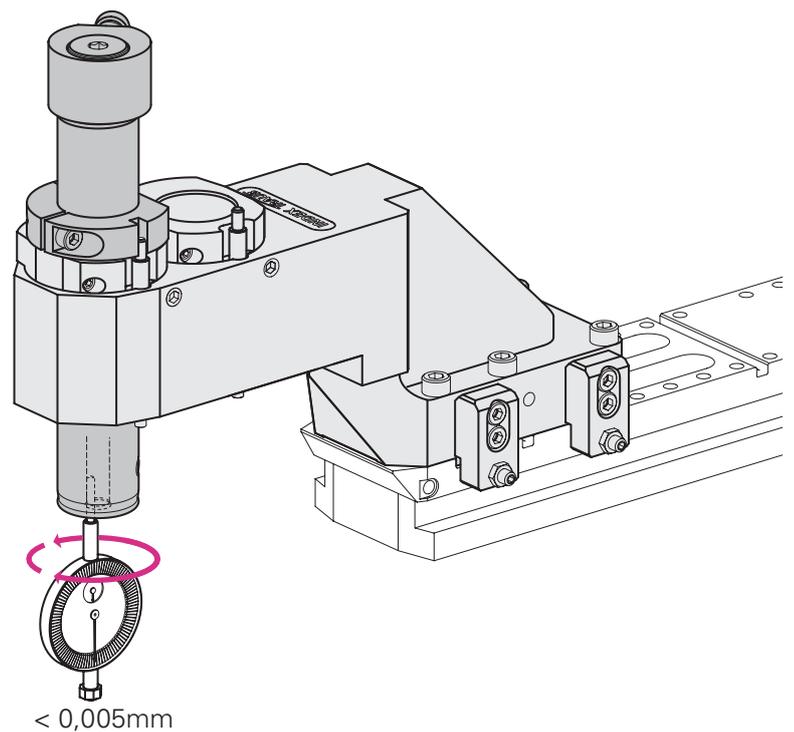


Hydrodehn-Werkzeughalter

Y-Einstellung für Mehrspindel-Drehmaschinen dargestellt ist der Einbau in Spindelposition links

Einstellung unter 0,005mm

- Kontrolle der Justage nach Warmlauf der Maschine





**INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky**

Plochinger Straße 92
D-73730 Esslingen

Fon +49 711 3191-0
Fax +49 711 3191-587

info@index-werke.de
www.index-werke.de