

Betriebsanleitung

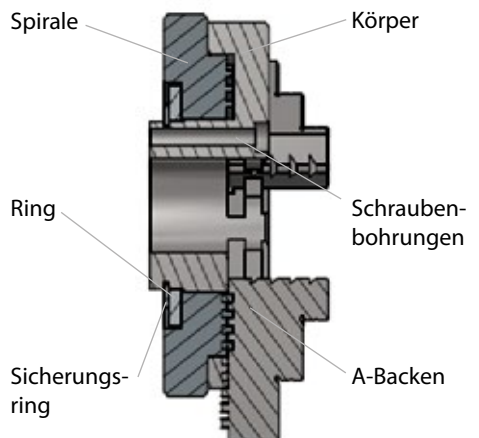
SPANNFUTTER 3 ZF ultrakurz

Sicherheitshinweis

- Jeder Nutzer des Futterers sollte sich mit der vorliegenden Bedienungsanleitung vertraut machen.
- Bei Fehlfunktionen oder Beschädigungen ist die Arbeit sofort zu unterbrechen.
- Hammerschläge gegen die Spannbacken oder sonstige Teile des Futterers sind zu vermeiden.
- Spannbereiche der Backen beachten!
- Keine Inbetriebnahme der Werkzeugmaschine bei eingestecktem Schlüssel/Spannstift.
- Nur Original MAPROX-Ersatzteile verwenden.
- Bei allen Futterern ist darauf zu achten, dass sich die gesamte Verzahnung der Backen im Eingriff der Planspirale befinden.
- Verlängerungen des Schlüssels können zu Schäden am Futter führen.
- Ausser den in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen hat der Nutzer die örtlichen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Grösse und Gewicht des Werkstückes sind dem jeweiligen Futter bzw. Backen anzupassen.

Anwendungen

- Die Futter werden zur Spannung und/oder Bearbeitung von Werkstückes auf Dreh-, Schleif-, Fräs- und Messmaschinen verwendet. Des Weiteren sind sie für den Einsatz auf Teilapparaten geeignet.



Montage des Futter auf der Maschinenspindel

Das Futter wird mit Hilfe eines Zwischenflansches oder eines Schaftes auf der Maschine installiert. Zuerst wird der Zwischenflansch bzw. der Schaft auf der Maschinenspindel montiert und erst anschliessend das Futter auf dem Zwischenflansch oder Schaft. Die Anschlussmasse entnehmen Sie der Zeichnung sowie der Masstabelle rechts.

Montage des Futter mit Hilfe von Zwischenflansch oder Schaft

Das Futter auf dem Zwischenflansch oder auf dem Schaft aufsetzen. Alle Schrauben, welche das Futter mit dem Flansch/Schaft verbinden, feinfühlig anziehen. Eine Messuhr auf dem Aussen-durchmesser des Futterkörpers aufsetzen. Der Rundlauf mit Hilfe eines Kunststoffhammers einstellen und danach die Befestigungsschrauben zwischen Flansch/Schaft und Futter fest anziehen.

Montage der Spannbacken

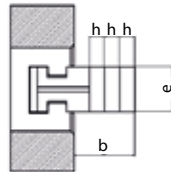
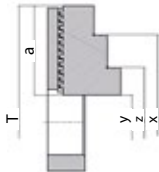
ACHTUNG. Die Spannbacken sind nummeriert (1, 2, 3) und dürfen ausschliesslich in der Gleitführung mit identischer Nummer eingebaut werden.

Wartung

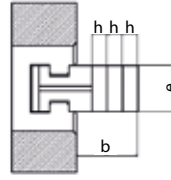
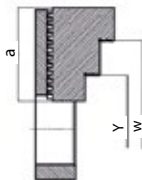
Die Backen, die Spirale sowie die Führungen sind regelmässig zu reinigen und zu fetten. Für den Einsatz auf Messmaschinen eignet sich Maschinenöl oder WD40 und bewahrt zusätzlich die Leichtgängigkeit.

Original MAPROX-Ersatzteilliste

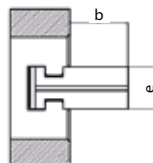
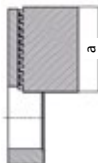
- Stufenbacken A



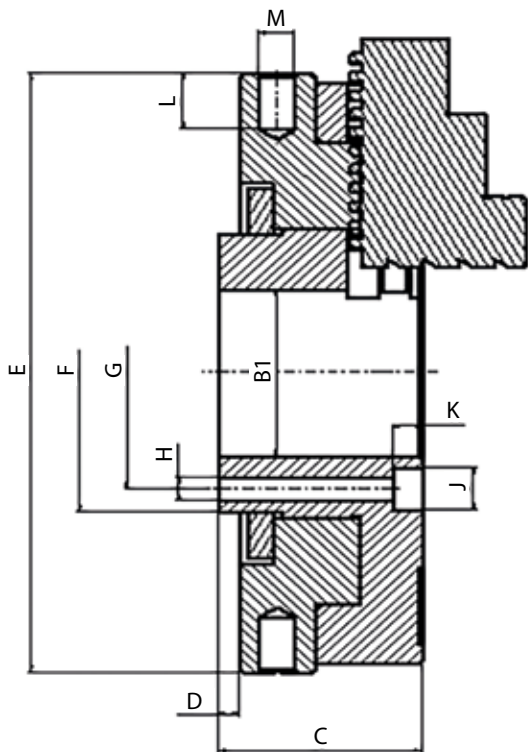
- Stufenbacken B



- Blockbacken W



- Schaftschrauben



Masstabelle für Futter 3 ZF

3 ZF Ø	70	80	110	125	160	240
B1	18	22	32	36	46	68 (H7)
C	31	34	35	40	48.5	67
D	4	4	4	4	4	4
E	73	83	114	129	164	243
F 0 / +0.01	32	38	50	60	70	120
G	26	30	42	50	56	86
H	3 x 3.2	3 x 4.2	3 x 4.2	3 x 5.3	3 x 6.4	3 x 8.4
J	5.7	7.2	7.2	9.4	10.5	15
K	3.6	4.5	4.5	5.8	6.5	8
L	10	11	11	12	16	16
M	5	7	7	7	10	10
Verfahrweg Ø	36	41	64	73	90	112
Gewicht in kg, ca.	1.2	1.4	2.5	4.0	6.5	21.0
Zulässige Drehzahl	2800	2800	2500	2500	2000	1800

GARANTIEBEDINGUNGEN

Wir verweisen ausdrücklich auf unsere Allgemeinen
Geschäftsbedingungen unter: www.maprox.ch

