

Handspannsatz

ACS



INHALTSVERZEICHNIS

1	SICHERHEITSHINWEISE.....	3
2	PRODUKTINFORMATION.....	3
2.1	MERKMALE.....	3
2.2	ABMESSUNGEN.....	4
2.3	TECHNISCHE DATEN.....	4
2.4	BESTELLNUMMERN.....	4
3	MONTAGE.....	5
4	BETRIEB.....	6
4.1	SPANNEN.....	6
4.2	LÖSEN.....	7
5	INSTANDHALTUNG.....	7
5.1	WARTUNGSINTERVALLE.....	7
5.2	SPANNSATZ NACHFETTEN.....	7
5.3	DEMONTAGE UND ERNEUTE MONTAGE.....	8
5.4	STÖRUNGSSUCHE.....	8

Symbolerklärung:



Besonders beachten;
Gefahr für Leib und Leben!



Besonders beachten, da
sonst die Funktion
beeinträchtigt ist!

1 SICHERHEITSHINWEISE

Folgende Punkte sind stets zu beachten:



Keine Rotation ohne gespanntes Werkzeug!
Nur technisch einwandfreie Werkzeuge verwenden!

Hinweise:

Bitte stellen Sie sicher, dass immer eine Produktinformation auch am Spannsatz vorliegt.
Änderungen in der Konstruktion, Ausstattung und Zubehör bleiben im Interesse der Weiterentwicklung vorbehalten.

Aus den Angaben, Abbildungen und Beschreibungen können deshalb keine Ansprüche hergeleitet werden.

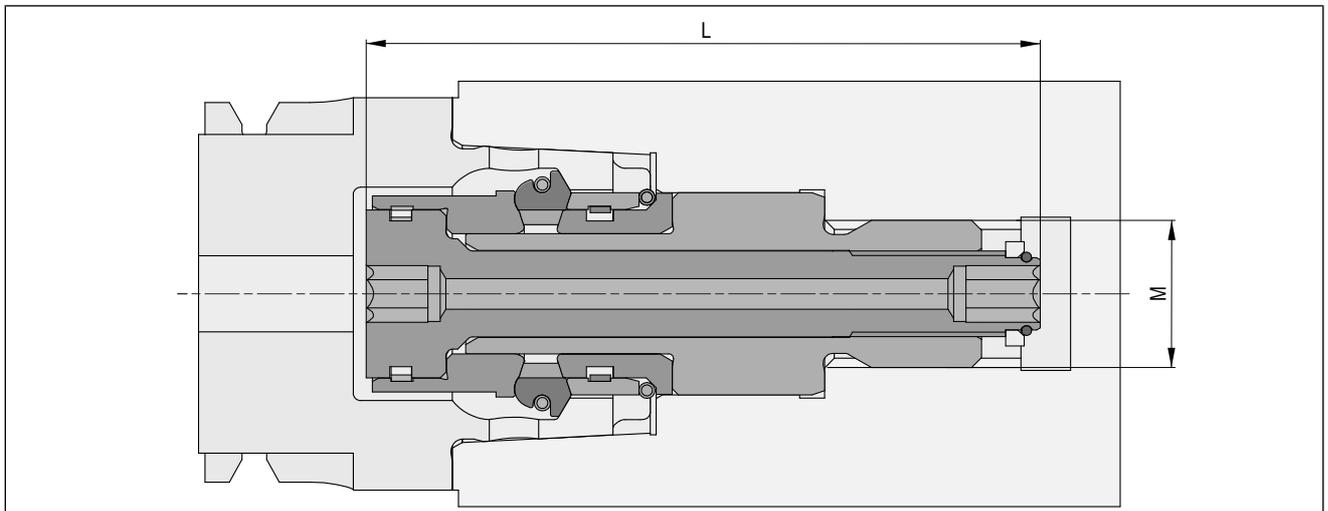
Irrtum vorbehalten.

2 PRODUKTINFORMATION

2.1 MERKMALE

- Betätigung von beiden Seiten
- selbsthemmend
- kompakte Bauweise
- einfache Handhabung
- HSK-Schnittstelle
- Einsatz in rotierenden Spindeln

2.2 ABMESSUNGEN



Typ	Nenngröße HSK-Schnittstelle	L	M
ACS-32	32	54,5	M12x1,5
ACS-40	40	61	M16x1,5
ACS-63	63	89	M24x1,5
ACS-100	100	125	M40x1,5

2.3 TECHNISCHE DATEN

Typ	Einzugskraft [kN]	Hub [mm]	Drehzahl max. [min ⁻¹]
ACS-32	8	1,6	57000
ACS-40	10 *	1,5	46000
ACS-63	22	2,8	27000
ACS-100	66 *	4,7	15000

* gerechnet

2.4 BESTELNUMMERN

Typ	Bestellnummer
ACS-32	95.700.030.2.6
ACS-40	95.700.031.2.6
ACS-63	95.700.033.2.6
ACS-100	95.700.035.2.6

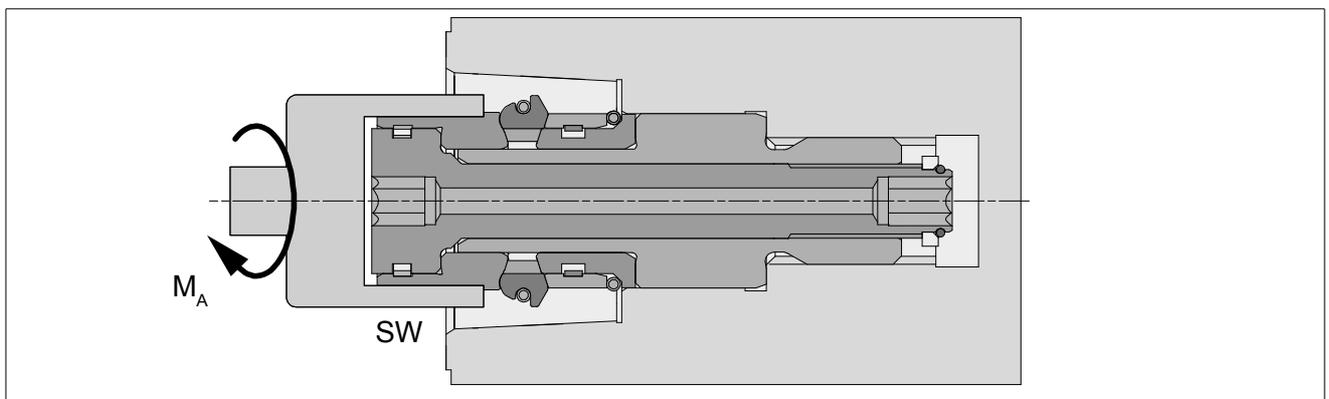
3 MONTAGE

Kontrolle:

- Alle Teile vollständig und unbeschädigt?
- Spindel sauber?
- Spansatz gefettet?

Zur Montage und Demontage muss der Spansatz in gespannter Position sein.

- ▲ Spansatz bis zum Anschlag in Spindel einschrauben und festziehen;
Anzugsmoment siehe Tabelle
Gewindesicherung: Loctite 222 (Gebrauchsanleitung von Loctite beachten!);
bei ACS-32 kein Loctite verwenden (Sicherungsring)



Typ	M_A	SW
ACS-32	30	16
ACS-40	*	20
ACS-63	120	32
ACS-100	*	50

* noch nicht festgelegt

4 BETRIEB



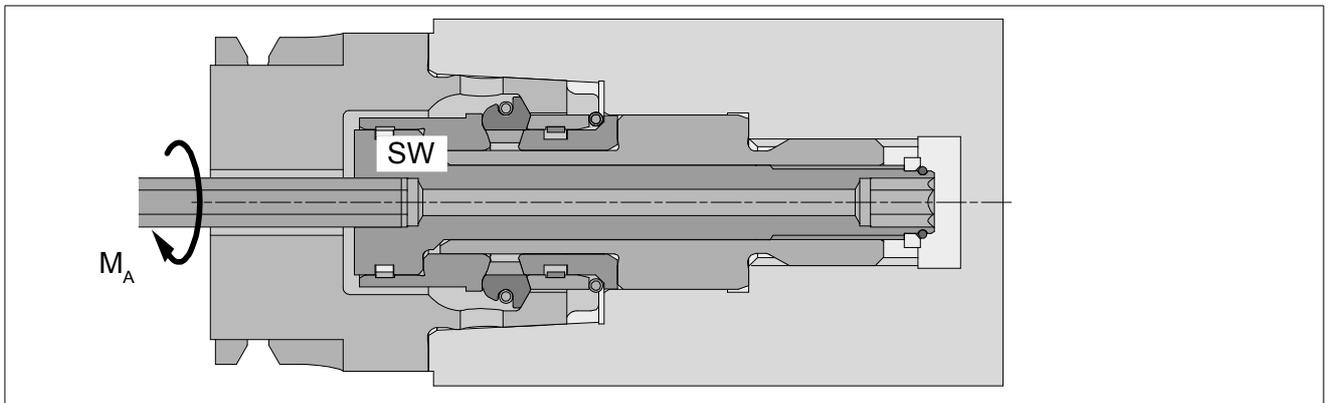
Keine Rotation ohne gespanntes Werkzeug!
Nur technisch einwandfreie Werkzeuge verwenden!

4.1 SPANNEN

Voraussetzungen:

- Kontaktflächen sauber und unbeschädigt
- Spannsatz in Stellung gelöst

- ▲ Halter positionieren
- ▲ Spannstück eindrehen;
Anzugsmoment siehe Tabelle



Typ	M_A	SW
ACS-32	10	4
ACS-40	*	5
ACS-63	50	6
ACS-100	*	10

* noch nicht festgelegt

4.2 LÖSEN

- ▲ Halter festhalten
- ▲ Spannstück herausdrehen;
nur so weit drehen, bis der Halter freigegeben wird
- ▲ Halter entfernen

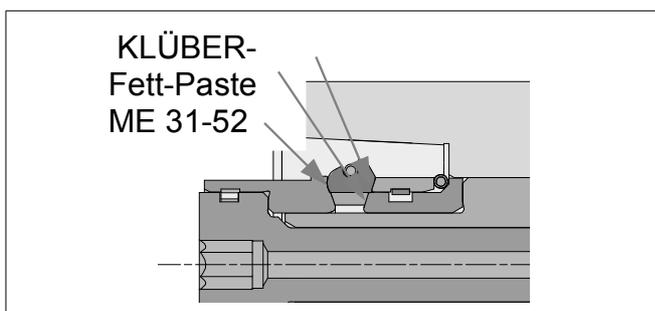
5 INSTANDHALTUNG

5.1 WARTUNGSINTERVALLE

Um einen reibungslosen Betrieb des Handspannsatzes zu ermöglichen und um die Garantiebedingungen zu erfüllen, sind nachfolgende Prüfungen und Arbeiten in angemessenen Intervallen auszuführen:

- ▲ Handspannsatz regelmäßig prüfen auf Beschädigung und Verschmutzung (Sichtprüfung)
- ▲ fester Sitz des Spannsatzes prüfen
- ▲ Einzugskraft prüfen (unsere Empfehlung: **Power-Check** verwenden; nur möglich, wenn Spindel von hinten offen ist)
Ist die Einzugskraft kleiner als 70 % vom Nennwert, sind folgende Maßnahmen in nachfolgender Reihenfolge zu ergreifen:
 - nachfetten (→ # 5.2) und Einzugskraft erneut prüfen
 - Handspannsatz komplett austauschen

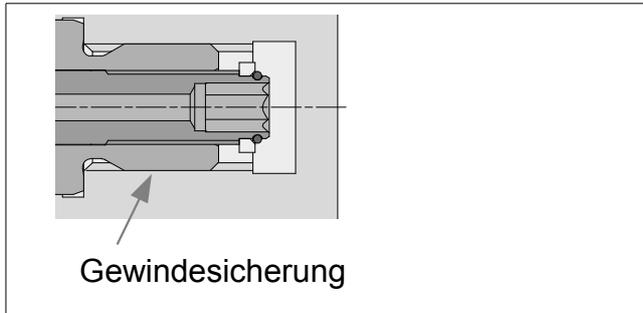
5.2 SPANNSATZ NACHFETTEN



- ▲ Kontaktflächen mit KLÜBER-Fett-Paste ME 31-52 fetten; dazu Pinsel oder Ähnliches verwenden

5.3 DEMONTAGE UND ERNEUTE MONTAGE

Zur Montage und Demontage muss der Spannsatz in gespannter Position sein.



Vor der erneuten Montage des Spannsatzes Gewinde säubern und Loctite Nr. 222 auf Gewinde auftragen
(Gebrauchsanleitung von Loctite beachten!)

5.4 STÖRUNGSSUCHE

Störung	Ursache
Werkzeug wird nicht richtig gespannt	fehlerhafte Spindel-Innenkontur
	Spannsatz verschlissen
	Werkzeug wird ungenügend nachgeführt
Werkzeug wird nicht gelöst	Passungsrost an der Zentrierung
Werkzeug wird während des Arbeitsablaufes frei oder locker	Zugstück gebrochen
	Einzugskraft zu gering
Spannkraftverlust	Spannsatz arbeitet trocken