

Betriebsanleitung für WIFEX-Spannzangen

- Die vorher auf der Gegenspindel verwendete Spannzange entfernen, dazu auch die Einstellmutter für die Spannkraft aufschrauben.
- Druckhülse säubern und WIFEX-Zange montieren. Dabei beachten, dass die Maschine im Modus „Spannzange offen“ steht. Die Druckmutter auf die Gegenspindel aufschrauben.
- Das zu spannende Werkstück auf der Nase der WIFEX-Zange positionieren.
- Per Handbedienung die Spannkraft mittels der Einstellmutter nicht übermäßig stark einstellen. Eine gefühlvolle Einstellung ist notwendig.
- Wenn die Spannkraft gut eingestellt ist, die Position der Einstellmutter mit der Klemmschraube sichern.
- Die WIFEX-Spannzange niemals ohne Werkstück betätigen (Steuerungsfunktion M10). Spannen bedeutet bei der WIFEX-Zange, dass sich die Segmente öffnen, um das Werkstück in seiner Bohrung zu spannen.

Empfehlungen:

- Wenn die Spülung über die Gegenspindel möglich ist wird empfohlen, die Flüssigkeit zu filtern, um zu vermeiden, dass kleinste Späne in den Mechanismus der Zange gelangen bzw. zwischen die Spannsegmente und das Werkstück. Außerdem wird ein permanentes Säubern der Zange während ihres Einsatzes empfohlen.
- Während des Spannprozesses ist eine einwandfreie Synchronisation von Haupt - und Gegenspindel zu sichern.
- Das Werkstück sollte beim Spannen an einer Planfläche anliegen, entweder vorn oder hinten, um es einwandfrei zu positionieren.
- Bevor das nächste Teil gespannt wird, ist der Vorbau der Zange gut zu säubern. Wenn ein Span in einem Schlitz verbleibt ist möglicherweise eine Zurückbewegung der Segmente nicht möglich.

Einige Einzelheiten zu den Spannsegmenten:

- Beachten sie bitte bei Einstellung eines neuen Segmentsatzes, dass die Positionen 1-2-3 der Segmente mit den gleichen Positionen auf dem Grundkörper übereinstimmen.
- Die Spannsegmente können gehärtet sein (der genaue Durchmesser ist bei Bestellung anzugeben).
- Die Spannsegmente können auch ungehärtet geliefert werden, mit einem geringen Übermaß, so dass der Kunde den gewünschten Durchmesser fertigdrehen kann. Dafür sollte immer der Ring benutzt werden, der mit der Zange geliefert wurde, um die exakte Position der Aufweitung der Segmente vor dem Drehen des Fertigdurchmessers zu bestimmen.
- Spannzangenschaft ist in UP (Höchstpräzision) gefertigt, so dass eine Passfeder gewöhnlich nicht notwendig ist.

Auswerfen des Werkstücks:

- Das Auswerfen erfolgt mittels Luft (Steuerungsfunktion M14) oder Öl (gefiltert).
- Eine kundenspezifische Auswurfeinrichtung und/oder eine maschinelle Auffangeinrichtung sind ebenso möglich.

Anweisung „weiche Nasen“ zum selbstbearbeiten:

- Die „weiche Nasen“ werden mit einem Spannring geliefert.
- Die Zange wird wie beschrieben auf der Maschine montiert.
Der Ring wird auf die Nase geschoben und die Zange wird gespannt.
- Jetzt wird die Nase auf den Spanndurchmesser gedreht (genaues Maß).
- Danach kann die Zange geöffnet-der Ring entfernt und das Werkstück gespannt werden.