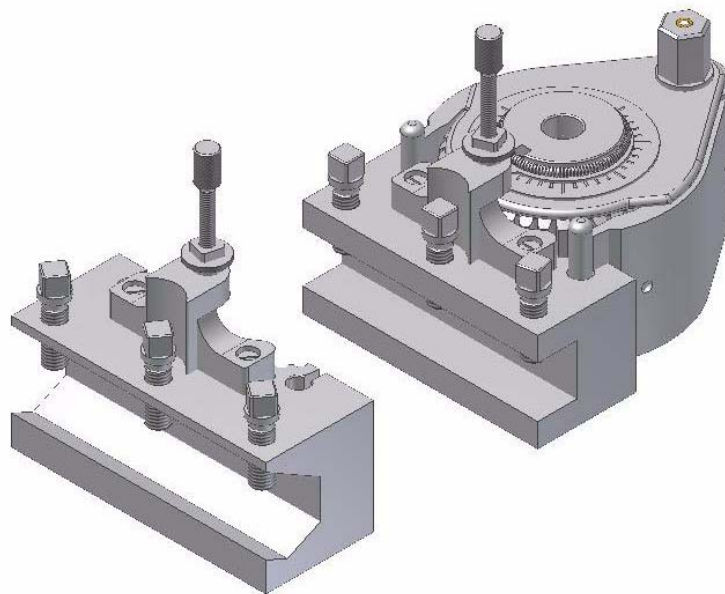


Technisches Datenblatt

Schnellwechselstahlhalter

SWH 5 - B



1 Schnellwechselstahlhalter

1.1 Einführung:

Schnellwechselstahlhalter zeichnen sich durch große Vielfalt im Werkzeugeinsatz aus. Der aus hochwertigem Vergütungsstahl gefertigte Grundkörper mit profilgeschliffener Aufnahmeverzahnung wird auf dem Oberschlitten befestigt. Die Stahlhalter greifen in die Verzahnung des Grundkörpers, wodurch eine Wiederholgenauigkeit von 0,01 mm erreicht wird. Die Verzahnung ermöglicht 40 verschiedene Spanneinstellungen der Stahlhalter

1.2 Bestimmungsgemäßer Einsatz:

Der Schnellwechselstahlhalter SWH 5 - B ist für den Einsatz an folgenden Maschinen bestimmt:

- OPTIMUM - Drehmaschine D420 x 1000
- OPTIMUM - Drehmaschine D420 x 1500
- OPTIMUM - Drehmaschine D460 x 1000
- OPTIMUM - Drehmaschine D460 x 1500
- OPTIMUM - Drehmaschine D460 x 2000

1.3 Technische Daten:

Kopf des Schnellwechselstahlhalters		
Drehdurchmesser	[mm]	300 - 500
Motorleistung Drehmaschine max.	[kW]	6,6
Ausladung max.	[mm]	71
Schlittenbreite max.	[mm]	150
Auflagenbreite für Arbeitsstahl	[mm]	20
Tiefe der Ausbohrung max.	[mm]	51

1.4 Zubehör:

Ersatzstahlhalter	Artikel-Nr.
Ersatzstahlhalter SWH 5 - B (25 x120) Typ D für Vierkantmeißel	3384306
Ersatzstahlhalter SWH 5 - B (32x130) Typ H für Rundmeißel	3384324

2 Abmessungen - Dimensions

2.1 Stahlhalter für Vierkantmeißel - Tool holder for square tool

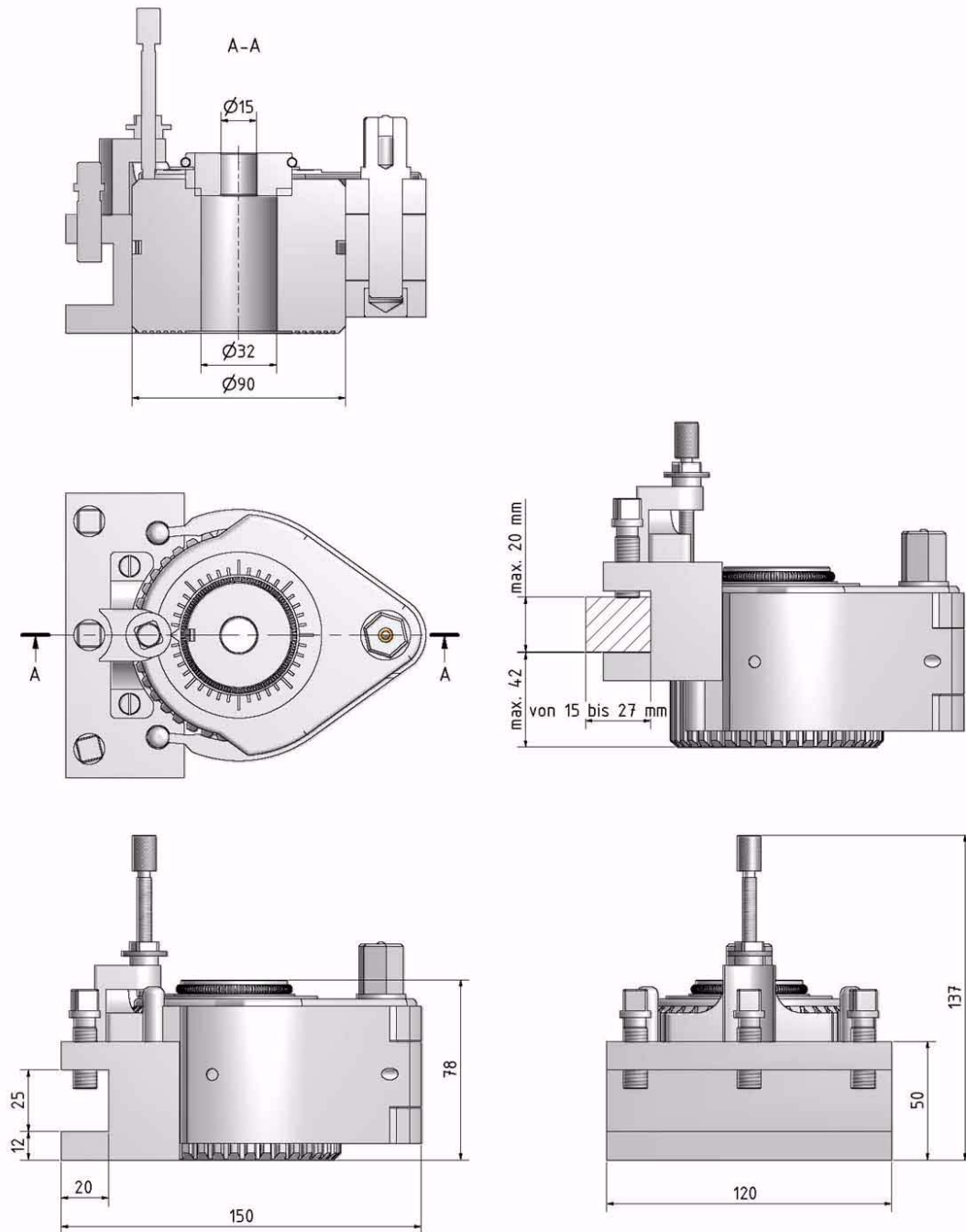


Abb.2-1: Abmessungen - Dimensions

2.2 Stahlhalter für Rundmeißel - Tool holder for round tool

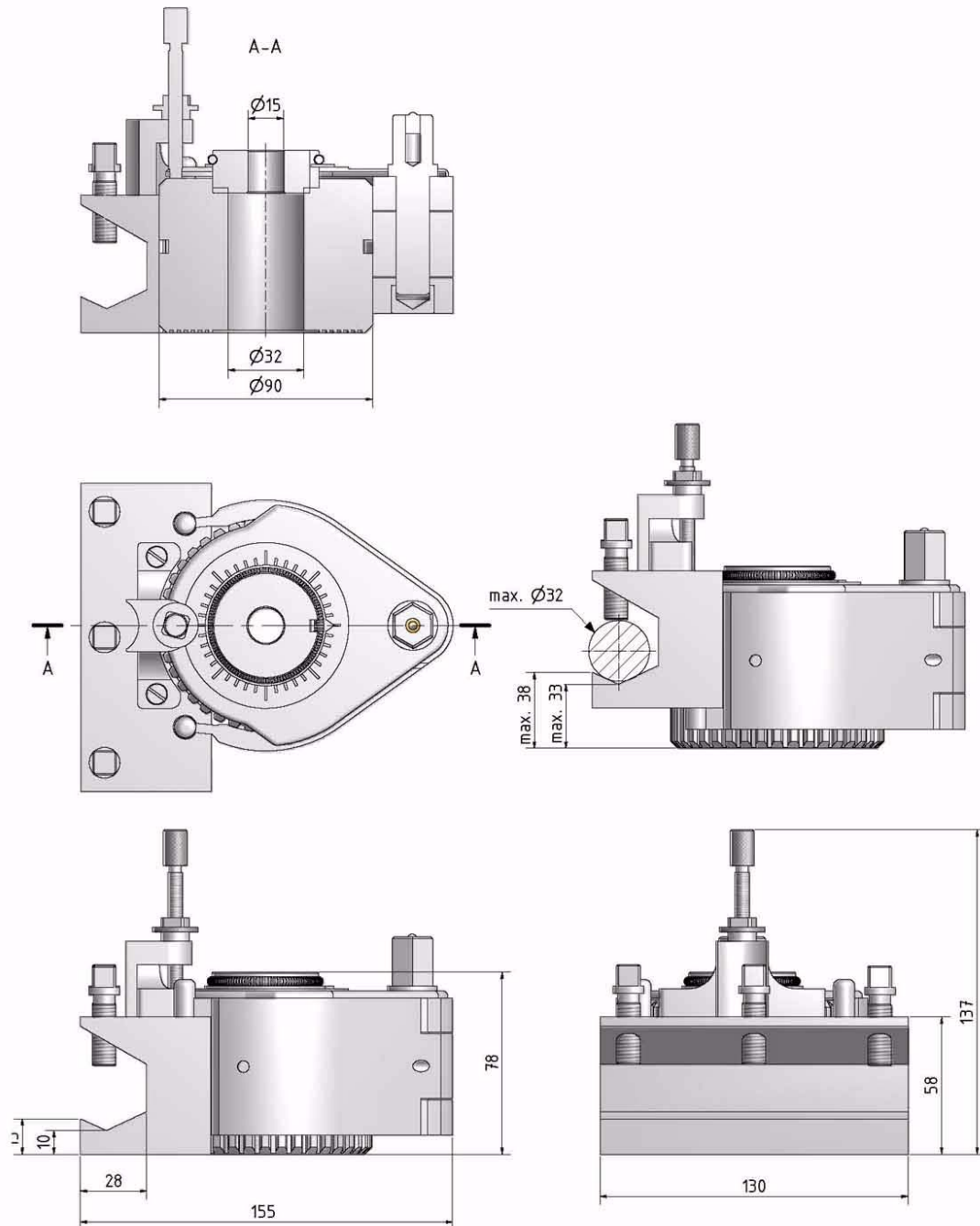


Abb.2-2: Abmessungen - Dimensions

3 Ersatzteilzeichnung - Drawing spare parts

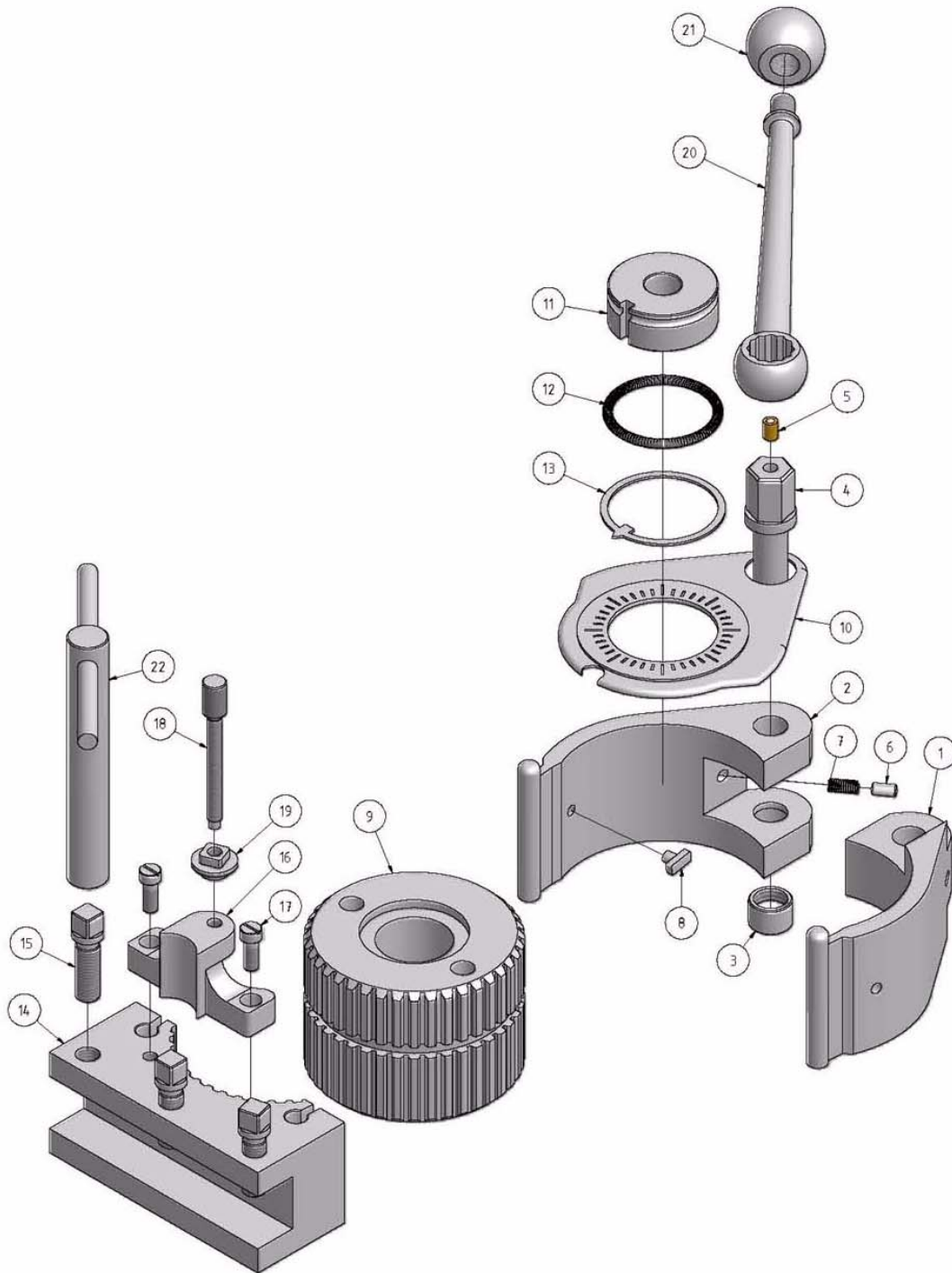


Abb.3-1: Ersatzteilzeichnung - Drawing spare parts

3.1 Ersatzteilliste - Spare parts list

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Größe	Artikelnummer
			Qty.	Size	Item no.
1	Schnellwechsellaufnahme A	Quick- action collet A	1		0338430501
2	Schnellwechsellaufnahme B	Quick- action collet B	1		0338430502
3	Gewindebuchse	Threaded bushing	1		0338430503
4	Spannschraube	Clamp screw	1		0338430504
5	Schmiernippel	Lubrication cup	1		0338430505
6	Bolzen	Bolt	1		0338430506
7	Feder	Spring	1		0338430507
8	Nutenstein	Slot nut	3		0338430508
9	Zahnkranz	Crown gear	1		0338430509
10	Anzeigeskala	Indicator scale	1		0338430510
11	Zentrierscheibe	Centering washer	1		0338430511
12	Ring	Ring	1		0338430512
13	Zeiger	Indicator	1		0338430513
14	Stahlhalter Vierkantmeißel, Typ D	Holder square tool, Typ D	1		3384306
15	Klemmschraube	Locking screw	3	M11x30	0338430515
16	Oberteil Höhenverstellung	Top adjustment of height	1		0338430516
17	Schraube	Screw	2		0338430517
18	Höhenverstellungsschraube	Screw adjustment of height	1		0338430518
19	Kontermutter	Counter nut	1		0338430519
20	Hebel	Lever	1		0338430520
21	Kugelknopf	Ball knob	1		0338430521
22	Schlüssel	Key	1		0338430522
	Stahlhalter Rundmeißel, Typ H	Holder round tool, Typ H	1		3384324
	Unterlegscheibe für Montage von SWH5-B an Drehmaschine OPTI D460	Washer for mounting SWH5-B lathe OPTI D460	1		0338430523

4 Montageanleitung Schnellwechselstahlhalter SWH 5 - B

4.1 Montage des Schnellwechselstahlhalters SWH 5 - B an der Drehmaschine OPTIMUM D420

Gehen Sie folgenderweise vor.

- Drehen Sie die Bohrung der Zentrierscheibe (Pos. 11) auf $\varnothing 16$ mm.

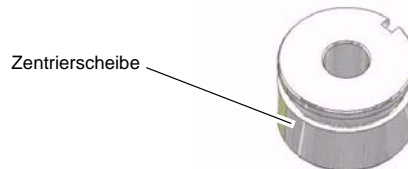


Abb.4-1: Zentrierscheibe

- Demontieren Sie den Vierfachstahlhalter, den Rastbolzen, die Feder und die Hülse.

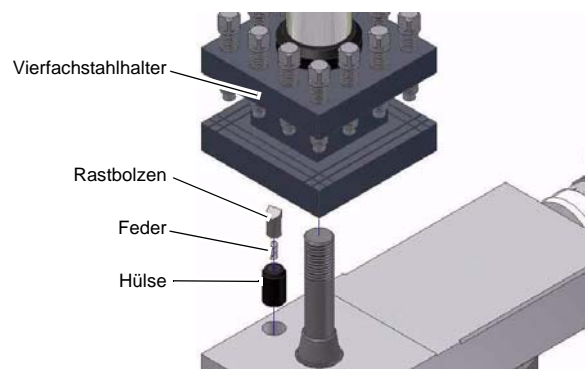


Abb.4-2: Vierfachstahlhalter, Abbau

- Setzen Sie den Schnellwechselstahlhalter ohne Anzeigeskala auf den Aufnahmebolzen.
- Setzen Sie dabei den Schnellwechselstahlhalter um 90° versetzt auf. Durch eine Ausrichtung parallel zur Spindelachse wird der anschließende Messvorgang erleichtert.
- Ziehen Sie anschließend die Sechskantmutter handfest an.

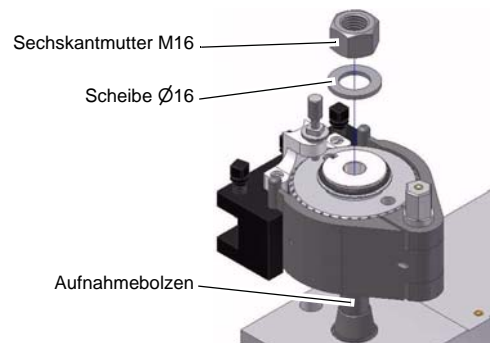


Abb.4-3: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Stellen Sie eine Messuhr mit Magnetstativ auf den Planschlitten. Messen Sie die Rechtwinkligkeit des Werkzeughalters indem Sie den Ober Schlitten verfahren.

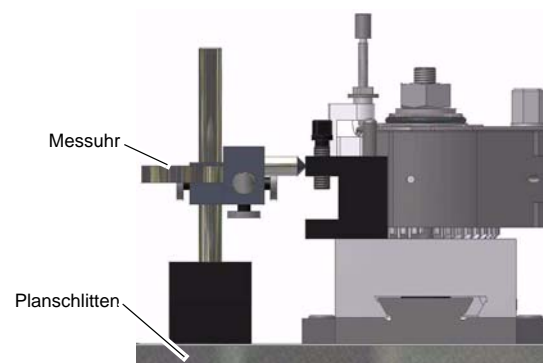


Abb.4-4: Rechtwinkligkeit prüfen

- Stellen Sie gegebenenfalls die Rechtwinkligkeit durch Abfahren des Werkzeughalters mit dem Messwerkzeug ein.
- Ziehen Sie danach die Sechskantmutter am ausgerichteten Schnellwechselstahlhalter fest an.

Achten Sie dabei darauf, dass sich der Schnellwechselhalter nicht wieder verdreht.

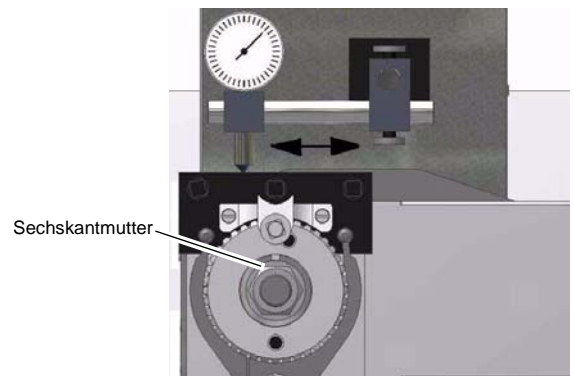


Abb.4-5: Rechtwinkligkeit einstellen

- Bohren Sie durch den Zahnkranz 2 Bohrungen mit Bohrer $\text{\O}7,8$ mm. Die Bohrtiefe im Oberschlitten sollte ca. 10 mm betragen.

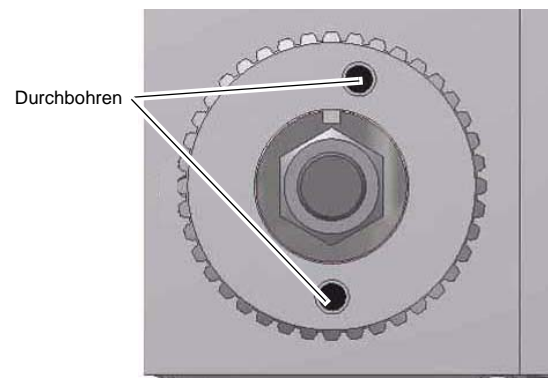


Abb.4-6: Durchbohren

- Reiben Sie die Bohrungen im Oberschlitten auf das Maß $\text{\O}8\text{H}7$.

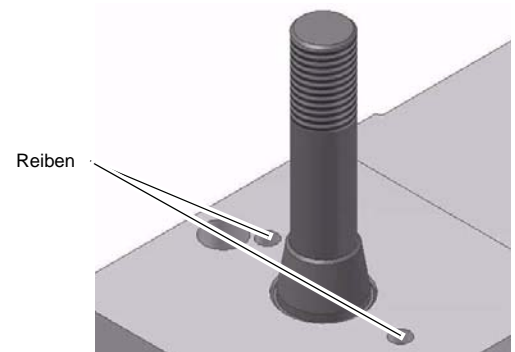


Abb.4-7: Reiben

- Fügen Sie 2 Zylinderstifte ISO 2338 - 8x30 in die Bohrungen ein.

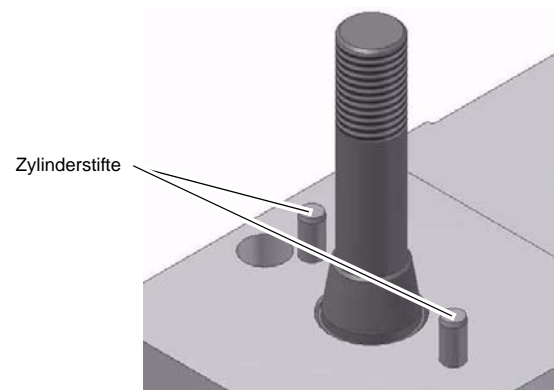


Abb.4-8: Zylinderstifte einfügen

- Setzen Sie den Schnellwechselstahlhalter mit den 2 Positionsbohrungen auf die Zylinderstifte ein.

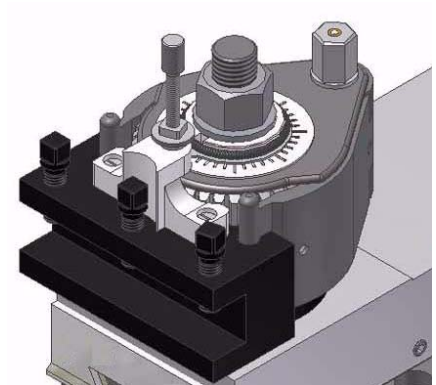


Abb.4-9: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Schrauben Sie die Hutmutter auf das freibleibende Gewinde, um die Unfallgefahr zu vermeiden.

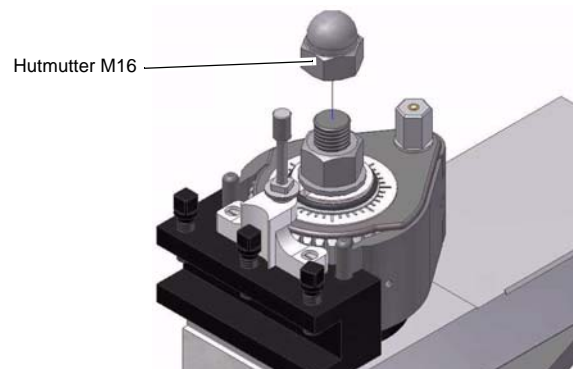


Abb.4-10: Hutmutter

- Drehen Sie den Schnellwechselstahlhalter um 90° in die normale Gebrauchslage zurück.

4.2 Montage des Schnellwechselstahlhalters SWH 5 - B an Drehmaschine OPTIMUM D460

Gehen Sie folgenderweise vor.

- Drehen Sie die Bohrung der Zentrierscheibe (Pos. 11) auf $\varnothing 20$ mm.

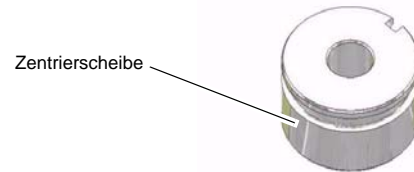


Abb.4-11: Zentrierscheibe

- Demontieren Sie den Vierfachstahlhalter, den Rastbolzen, die Feder und die Hülse.

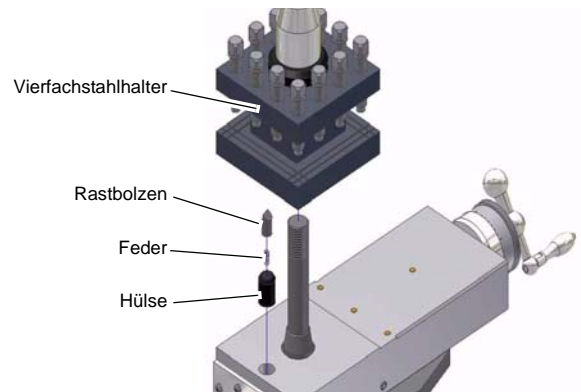


Abb.4-12: Vierfachstahlhalter, Abbau

- Setzen Sie die Unterlegscheibe und den Schnellwechselstahlhalter ohne Anzeigeskala auf den Aufnahmebolzen.
- Setzen Sie dabei den Schnellwechselstahlhalter um 90° versetzt auf. Durch eine Ausrichtung parallel zur Spindelachse wird der anschließende Messvorgang erleichtert.
- Ziehen Sie anschließend die Sechskantmutter handfest an.

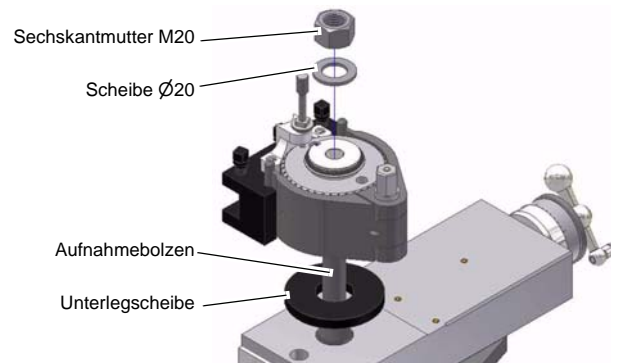


Abb.4-13: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Stellen Sie eine Messuhr mit Magnetstativ auf den Planschlitten. Messen Sie die Rechtwinkligkeit des Werkzeughalters indem Sie den Ober Schlitten verfahren.

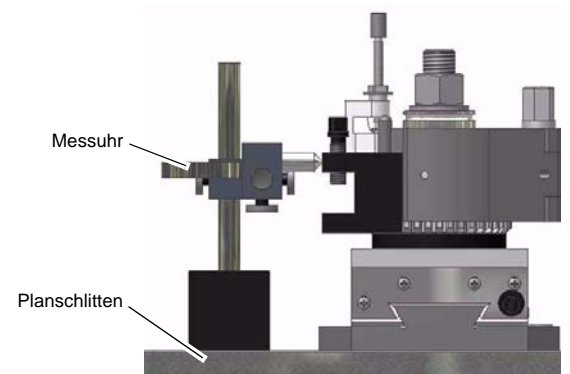


Abb.4-14: Rechtwinkligkeit prüfen

- Stellen Sie die Rechtwinkligkeit durch Abfahren des Werkzeughalters mit dem Messwerkzeug ein.
- Ziehen Sie danach die Sechskantmutter am ausgerichteten Schnellwechselstahlhalter fest an.

Achten Sie dabei darauf, dass sich der Schnellwechselstahlhalter nicht wieder verdreht.

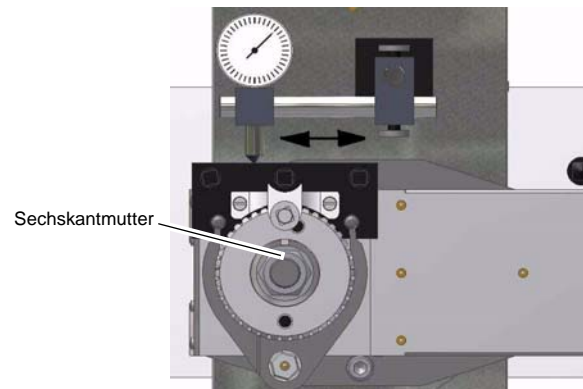


Abb.4-15: Rechtwinkligkeit einstellen

- Bohren Sie durch den Zahnkranz und die Unterlegscheibe 2 Bohrungen mit Bohrer $\varnothing 7,8$ mm. Die Bohrtiefe im Oberschlitten sollte ca. 10 mm betragen.

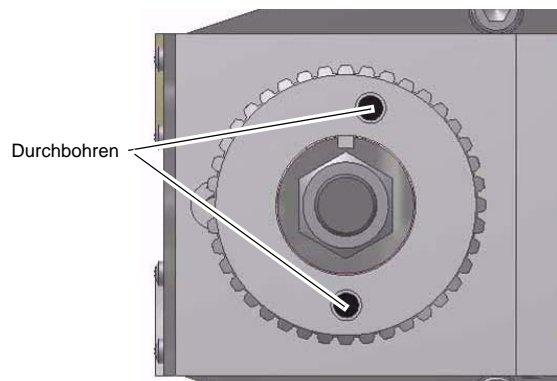


Abb.4-16: Durchbohren

- Reiben Sie die Bohrungen in der Unterlegscheibe und im Oberschlitten auf das Maß $\varnothing 8H7$.

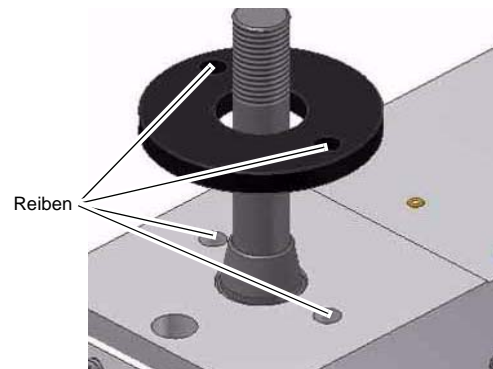


Abb.4-17: Reiben

- Fügen Sie 2 Zylinderstifte ISO 2338 - 8x35 in die Bohrungen ein.

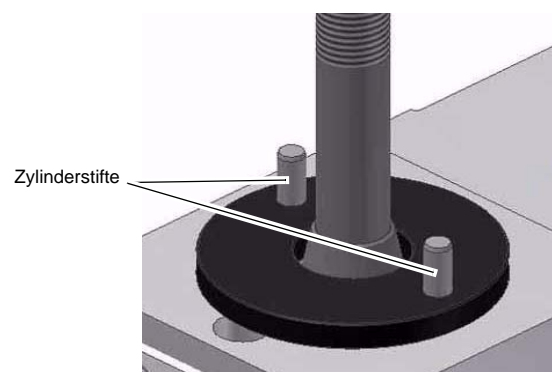


Abb.4-18: Zylinderstifte einfügen

- Setzen Sie den Schnellwechselstahlhalter mit den 2 Positionsbohrungen auf die Zylinderstifte ein.

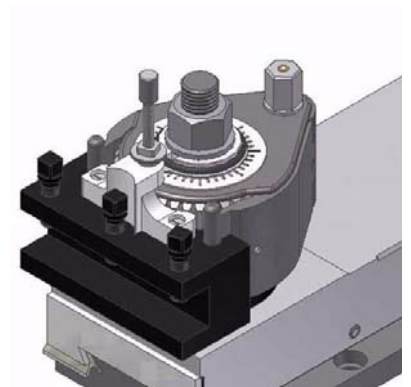


Abb.4-19: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Schrauben Sie die Hutmutter auf das freibleibende Gewinde, um die Unfallgefahr zu vermeiden.

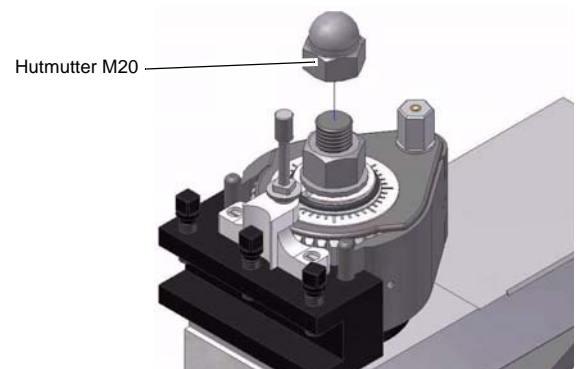


Abb.4-20: Hutmutter

- Drehen Sie den Schnellwechselstahlhalter um 90° in die normale Gebrauchslage zurück.