

Montage-Anleitung für Schnellwechsel-Stahlhalter

1. Die Zahnung des Stahlhalter-Kopfes, sowie die der Werkzeug-Aufnahmehalter mit Petroleum entfetten. **Achtung:** Die Zahnung darf nicht fettig sein.
2. Die Zentrierscheibe, die im Stahlhalter-Kopf eingelassen ist und dem Schutzdeckel seine richtige Lage anweist, ist nur vorgebohrt; sie soll jeweils nach dem Durchmesser des Befestigungsbolzens am Oberschlitten nachgedreht werden.
3. Eine Zwischenlage von Papier (etwa 0,08 mm stark) zwischen Schlitten und Stahlhalter-Kopf verbessert die Auflage.
4. Die Mutter zum Befestigen des Trägerkopfes nur leicht anziehen, dann einen Schnellwechsel-Bohrstangenhalter Typ BS (J) einsetzen und durch Anziehen des Hebels spannen. Den Trägerkopf drehen, bis der Schnellwechsel-Bohrstangenhalter senkrecht zur Drehachse steht (Kontrolle mittels Anschlagwinkel und einem zylindrischen, zwischen den Spitzen aufgespannten Werkstück). In dieser Stellung den Trägerkopf festziehen, nachdem vorher die Markierscheibe auf den Nullstrich der Deckplatte gerichtet wurde. Wenn der Stahlhalter großen Schnittkräften unterworfen wird, z.B. Bohren mit großen Bohrern, so ist es angebracht, den Trägerkopf mit dem Supportschlitten zu verfestigen (Zylinderstift DIN 7 bzw. Spannstift 1481). Am Kopf sind zu diesem Zweck 2 Stiftlöcher angebracht.
5. Sollen die beweglichen Teile zum Reinigen abgenommen werden, so entfernt man die Ringfeder, hebt den Schutzdeckel an und zieht die Spannbänder ab.
6. Voraussetzung für genaue Arbeitsweise ist Reinlichkeit. Besonders ist darauf zu achten, dass in die Zahnungen des Stahlhalter-Kopfes und der Aufnahmehalter keine Späne eindringen.
7. Der Exzenterbolzen hat am Sechskant einen Markierungsstrich. Steht dieser senkrecht zum Aufnahmehalter, so ist das Spannbänder zum Auswechseln der Halter entspannt. Wird der Spannhelb angezogen, sollte der Markierungsstrich im Winkel von ca. 45° bis max. 65° zur entspannten Stellung stehen. Ist der Winkel größer, ist die Wiederholgenauigkeit nicht mehr gewährleistet.
8. **Der Spannhelb soll stets entgegen dem Uhrzeigersinn angezogen werden**, und zwar mit gleichmäßigen Druck von ca. 3 – 5 Nm für Typ A, 8 – 10 Nm für Typ B, 10 - 12 Nm für Typ C, welcher vollständig genügt, um den Wechselhalter festzuspannen.



