

InoFlex Ausgleichendes 4-Backenfutter

Ausdrehanleitung für weiche Backen

Um einen genauen ausgedrehten Spanndurchmesser zu erhalten, sind folgende Arbeitsschritte vorzunehmen:

ACHTUNG!

Das Spannen der Einlegeteile muss immer in derselben Futterposition erfolgen. Hierbei ist es wichtig, die C – Achsenposition zu beachten. Beispiel: Backe 1 auf Stellung 0°.



WARNUNG! Verletzungsgefahr durch Arbeiten an einer Maschine!

Ein unerwartetes Anlaufen einer Maschinenspindel kann zu schweren Verletzungen führen.

- Beachten Sie die zum Spannmittel gehörende Betriebsanleitung und die Betriebsanleitung der Maschine!

1. Ein quadratisches Vierkantmaterial [Abb. 1] mittels weicher Backen spannen, siehe Abb. 2.



Abb. 1
quadratisches
Vierkantmaterial

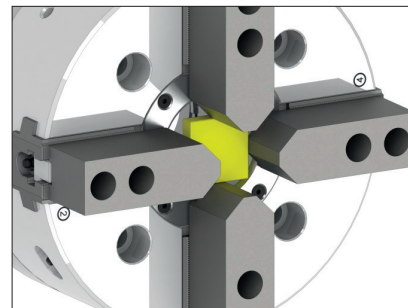


Abb. 2
gespannter
Vierkant

2. Ansatz für Ausdrehscheibe fertigen [siehe Abb. 3a / 3b].

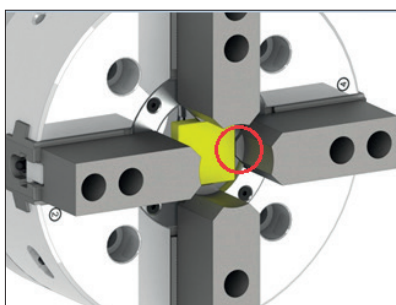


Abb. 3a
Spannansatz für
Ausdrehscheibe

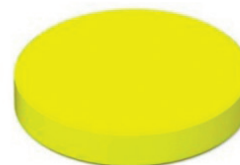


Abb. 3b
Ausdrehscheibe

3. Mit der gespannten Ausdrehscheibe wird der Spanndurchmesser für das zu spannende Werkstück gefertigt, siehe Abb. 4.

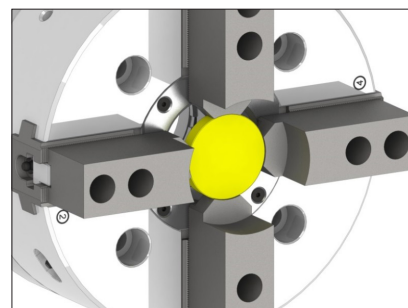


Abb. 4
ausgedrehter
Spanndurchmesser

InoFlex Concentric and compensating 4-jaw chuck

Skimming instructions for soft jaws

In order to reach highest possible precision at skimming the clamping jaws you have to follow the following procedure:

ATTENTION!

The clamping of the inserts must always be in the same position.
It is important to observe the C - axis position. Example: jaw 1 in position 0°.



WARNING! Risk of injury due to working in the machine area!

Unexpected start-up of a machine spindle can cause severe injury.

- Observe the operating instructions for the clamping device and the machine!

1. An accurate square steel sheet [Fig. 1] is to be clamped by the soft jaws [Fig. 2].



Fig. 1
Square steel sheet

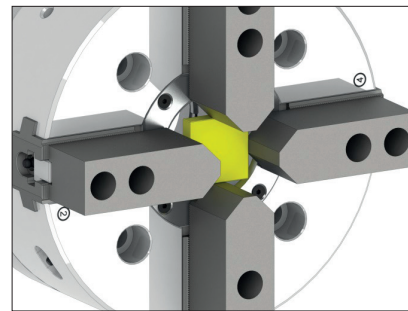


Fig. 2
Clamping of square steel sheet

2. The skimming disc will be clamped in this skimming base [Fig. 3a / 3b].

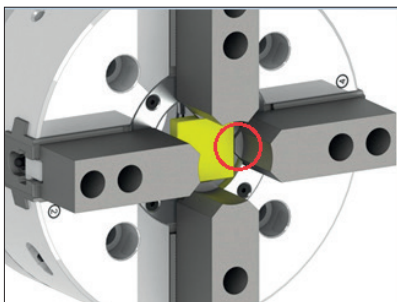


Fig. 3a
Bored base for the skimming disc

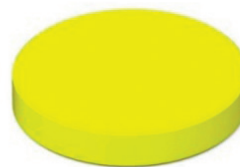


Fig. 3b
Skimming disc

3. Finally the actual clamping diameter will be bored with the help of the clamped skimming disc [Fig. 4].

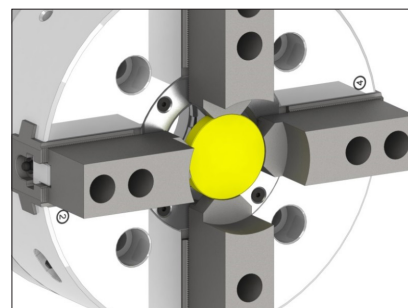


Fig. 4
Clamping diameter