

EPPINGER Montage- und Bedienungsanleitung für Angetriebene BMT-Werkzeughalter (4 Key-Tooling-System)

Unsere BMT - Werkzeughalter besitzen 3 einzigartige technische Merkmale:

- 4 voreingestellte Nutensteine
- PRECI-FLEX® Adaptiersystem
- Ausgleichkupplung (CC = Compensation Clutch)

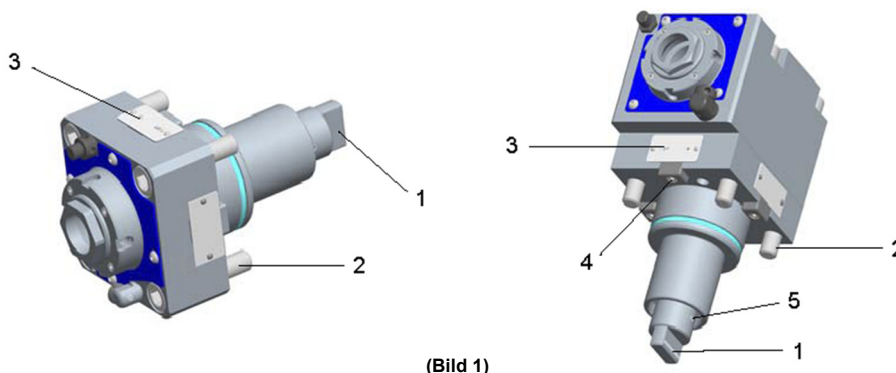
ALLGEMEINES

1. Jedem angetriebenen Werkzeughalter (AGW) liegt ein Mess-/Prüfprotokoll bei, in dem die geprüften geometrischen Genauigkeiten dokumentiert wurden.
2. Aufgrund Langzeitschmierung sind unsere AGW's wartungsfrei. Lager und Kegelräder werden gefettet mit: **Fabrikat Klüber, NBU15 Isoflex**.
3. Jedes AGW wurde in unserem Hause eingelaufen und hierbei auf Temperatur sowie Laufgeräusch-/ruhe geprüft. Damit sind die AGW's sofort einsatzbereit!
4. Technische Daten, sowie das individuelle Zubehör jedes Halters, können online auf unserer Datenbank (<http://katalog.eppinger.de>) abgerufen werden.

HANDHABUNG / ANLEITUNG WERKZEUGHALTER-WECHSEL

Grundsätzlich: Um die optimale Funktion des AGW's zu gewährleisten, setzen wir eine saubere Werkzeugschnittstelle voraus. Nur so kann eine höchste Genauigkeit im Bearbeitungsprozess erzielt werden.

- Kühlmittelbohrungen des AGW's und des Revolvers müssen übereinstimmen.
- Ausgleichkupplung ausrichten.
→ Kupplungsfläche (1) muss 90 Grad zur Z-Achse orientiert sein.
- Werkzeughalter in Aufnahmebohrung bis Revolver/Nuten-Planfläche einführen.
- Vier Klemmschrauben (2) anziehen und dabei max. Drehmoment beachten! (siehe Drehmomentschild (3) auf Werkzeughalter)
- Die 4 voreingestellten und patentierten Nutensteine garantieren eine **automatische** Positionsgenauigkeit in der Y-Achse, sowie eine Parallelität zur Z-Achse, von +/- 10µ. Dadurch ist keine weitere Ausrichtung des AGW's erforderlich!



(Bild 1)

Achtung: Die versiegelten Einstellschrauben (4) der Nutensteine dürfen nicht verstellt werden!

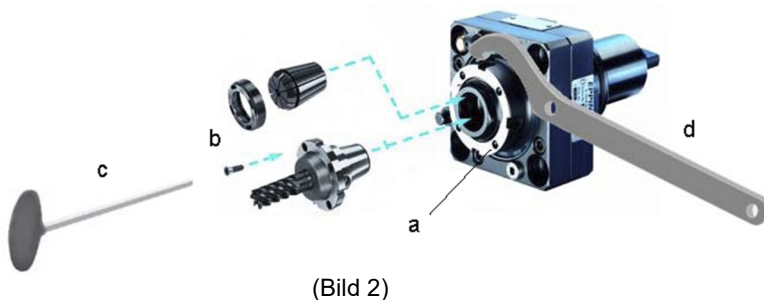
WERKZEUGWECHSEL

- Achtung:** - Lösen und spannen der Spannmutter oder PRECI-FLEX®- Adapter nur in der Arbeitsposition!
- Spannmutter nicht ohne Hakenschlüssel lösen und spannen!

Handhabung / Anleitung Adapter-Wechsel (PRECIFLEX® - Schnittstelle)

1. Verschluss-Schrauben aus Spindel entfernen (a).
2. Konus und Anlagefläche von Adapter und Spindel reinigen.
3. Adapter in der Spindel mit 4 Schrauben (b) und Sechskantschlüssel (c) befestigen.
4. Spindel mit Hakenschlüssel (d) gegenhalten.

→ Die Kegel-/Plananlage garantiert eine optimale Genauigkeit und Steifigkeit des Systems!



Befestigungsschraube für PRECI-FLEX® - Mindestanzugsmomente und Kräfte:

Größe	Gewinde Ø	Mindest-Drehmoment (Nm)
20	M4	3
25	M5	6
32	M5	6
40	M6	11
50	M8	26

MERKMALE AUSGLEICHKUPPLUNG (CC = Compensation Clutch)

1. Bessere Kraftübertragung, durch geringere Toleranzen, zwischen Kupplung Werkzeughalter und Kupplung Maschine.
2. Weniger Vibrationen von Maschine bis zum Werkzeug.
3. Längere Lebensdauer der Maschinen- und Werkzeughalterschnittstelle.

Wichtig: Die Beweglichkeit der Ausgleichkupplung ist Teil der Funktion. Deswegen darf die Radialschraube (5) (siehe Bild 1) nicht verstellt oder angezogen werden, da sonst diese Funktion nicht gewährleistet ist!

TECHNISCHE INFORMATIONEN FÜR AGW's MIT INTERNER KÜHLUNG

1. Kein Trockenlauf der Werkzeughalter zugelassen! → Überhitzungsgefahr!
2. Erlaubter Kühlmitteldruck = 25 bar bei Standard – 100 bar bei Hochdruck.
3. Kühlschmierstoff muss mit mindestens 50µ gefiltert werden!
4. Umbau auf externe Kühlung generell möglich.
5. Kühlmittelverschraubungen, Dichtscheiben für Spannmuttern sowie Spindelabdichtungen, können online auf unserer Datenbank (<http://katalog.eppinger.de>) abgerufen werden.

ALLGEMEINE BETRIEBSHINWEISE

Entfernen Sie alle Hilfsmittel für die Montage (Spannschlüssel, etc.) vom Werkzeughalter, sowie aus dem Arbeitsraum der Maschine, BEVOR sie das AGW in Betrieb nehmen!

WARTUNG UND PFLEGE

Um eine lange Lebensdauer unseres AGW's zu erreichen, verwenden Sie keine scharfen Reinigungschemikalien, benutzen Sie keine Druckluft beim Säubern und schützen Sie alle Oberflächen mit Öl oder Korrosionsschutzmittel.