

Handhabungshinweise für Fräseranzugsschraube

Werkzeug aufspannen



1. Den Mitnehmerring vom Aufsteckfräserdorn nehmen.



2. Die Passfeder am Aufsteckfräserdorn einsetzen.

Anmerkung:
Nur für geschultes Personal.



Hinweis:
Die Distanzringe sind nicht im Lieferumfang enthalten (siehe Kapitel „Zubehör und Ersatzteile“ auf Seite 279).

3. Den ersten Distanzring auf den Aufsteckfräserdorn aufsetzen.



Hinweis:
Die Distanzringe sind nicht im Lieferumfang enthalten (siehe Kapitel „Zubehör und Ersatzteile“ auf Seite 279).

4. Den zweiten Distanzring auf den ersten Distanzring und den Aufsteckfräserdorn aufsetzen.



5. Das Werkzeug auf den Aufsteckfräserdorn plan aufsetzen.

Fräseranzugsschraube montieren und einstellen



6. Den Gewindebolzen so lange drehen, bis er zum Gewinding einen Überstand von 1–2 mm hat.



7. Die Fräseranzugsschraube auf den Aufsteckfräserdorn leicht im Uhrzeigersinn eindrehen.



8. Die Fräseranzugsschraube mit Hilfe eines Innensechskantschlüssels weiter im Uhrzeigersinn eindrehen und anschließend mit einem Drehmomentschlüssel anziehen (Anzugsdrehmoment siehe Tabelle „Anzugsdrehmoment für Fräseranzugsschraube“).

Ergebnis:
Die Fräseranzugsschraube ist mit dem vorgeschriebenem Anzugsdrehmoment angezogen und liegt plan am Werkzeug an.

Anzugsdrehmoment für Fräseranzugsschraube

| Anzugsschraube Bestell-Nr. | für Fräserdorn- ø [mm] | Abmessungen | Schlüsselweite | Anzugsdrehmoment [Nm] |
|----------------------------|---------------------------|-------------|----------------|-----------------------|
| 10041356 | 16 | M8 | SW 5 | 28 |
| 10009642 | 22 | M10 | SW 6 | 50 |
| 10006125 | 27 | M12 | SW 8 | 70 |
| 10009686 | 32 | M16 | SW 10 | 95 |
| 10006126 | 40 | M20 | SW 12 | 125 |



EINSATZGEBIET

- Scheibenfräser mit Aufsteckfräserdorn
- Höhere Schnittkraft bei der Zerspangung
- Hohe Drehmomente

VORTEILE

- Sehr hohe Spannkraft
- Größere Sicherheit durch die unterschiedliche Steigung der beiden auf dem Gewindebolzen sitzenden Gewinde
- Selbsthemmend
- Keine Verletzungsgefahr durch abrutschende Schlüssel
- Höhere Wirtschaftlichkeit dank größerer Rund- und Planlaufgenauigkeit des Fräsers