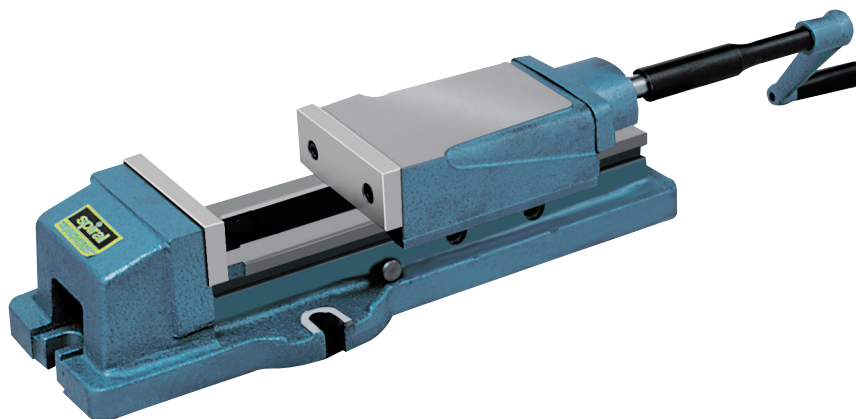


Bedienungsanleitung

Hydraulik Schraubstock

Art. Nr. 6234-011; 6234-020; 6234-038; 6234-054



Stand vom: 11.01.2016

Technische Daten:

Art. Nr.	Backenbreite [mm]	Spannweite [mm]	Backenhöhe [mm]	Gesamthöhe [mm]		Spannkraft [kg]
				ohne	mit	
				Drehgrundplatte		
6234-011	108	175	36	95	135	2500
6234-020	132	210	48	118	161	4500
6234-038	151	300	52	136	176	4500
6234-054	204	300	62	162	206	7500

Schraubstock Art. Nr.	Drehgrundplatte
6234-011	6234-097
6234-020	6234-101
6234-038	6234-119
6234-054	6234-135

Allgemeines:

Befestigung:

Spanner mit Drehplatte:

Die Drehplatte ist mit zwei Schraubenschlitzern versehen, die in der Flucht der mittleren Bestimmungsnute liegen.

Befestigung mit Hilfe von Nutensteinen und Schrauben (zur Maschine gehörend bzw. kundenseitig beizustellen).

Weitere Schraubenschlitze oder Löcher, dem Nutenabstand des Maschinentisches entsprechend, sind vom Kunden selbst anzubringen.

Spanner ohne Drehplatte:

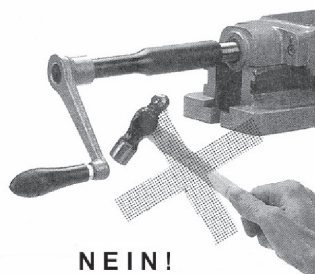
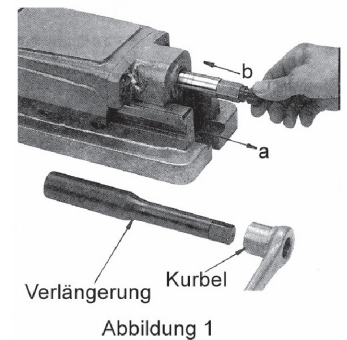
Zusätzlich zur Befestigung durch eine Spannschraube in dem Schraubenschlitz (vorne am Spanner-Unterteil) ist seitlich mindestens je eine Spannlasche anzusetzen.

Spannen:

Durch Rechtsdrehen der Handkurbel wird über eine steilgängige Gewindespindel die bewegliche Spannbacke an das Werkstück herangeführt. Es entsteht ein geringer Spanndruck (spürbarer Widerstand an der Handkurbel).

Umschalten auf die Hydraulik mittels leichtem Schlag mit der Hand in Drehrichtung auf die Kurbel und Festspannen durch zügiges Weiterdrehen bis zum merkbaren Endanschlag, womit die maximale Spannkraft erreicht ist.

ACHTUNG: Gewaltames Weiterdrehen der Kurbel oder gar Nachschlagen mit dem Hammer ist zwecklos und unbedingt zu vermeiden, da sonst Gefahr einer Beschädigung besteht.



Lösen:

Linksdrehen der Handkurbel bewirkt Nachlassen der Spannkraft, automatisches Umschalten von der Hydraulik auf den mechanischen Teil (merkbares Einrasten des Rastenbolzens) und daraufhin Öffnen der Spannbacken.

Spannen druckempfindlicher Werkstücke:

Weiches Material, z.B. Bronze, dünnwandige Gussteile, Hohlkörper und dergleichen werden im allgemeinen nicht mit dem maximalen Druck gespannt. Mit Hilfe der Ringmarkierungen, siehe Abbildung 2 (1, 2, 3), am Spindelende lässt sich die Spannkraft begrenzen. Es wird erreicht durch Eindrehen der Spindel bis zur

1. Ringmarke ca. 1/2 der maximalen Spannkraft und
2. Ringmarke ca. maximale Spannkraft.

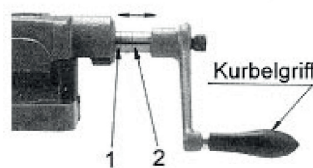
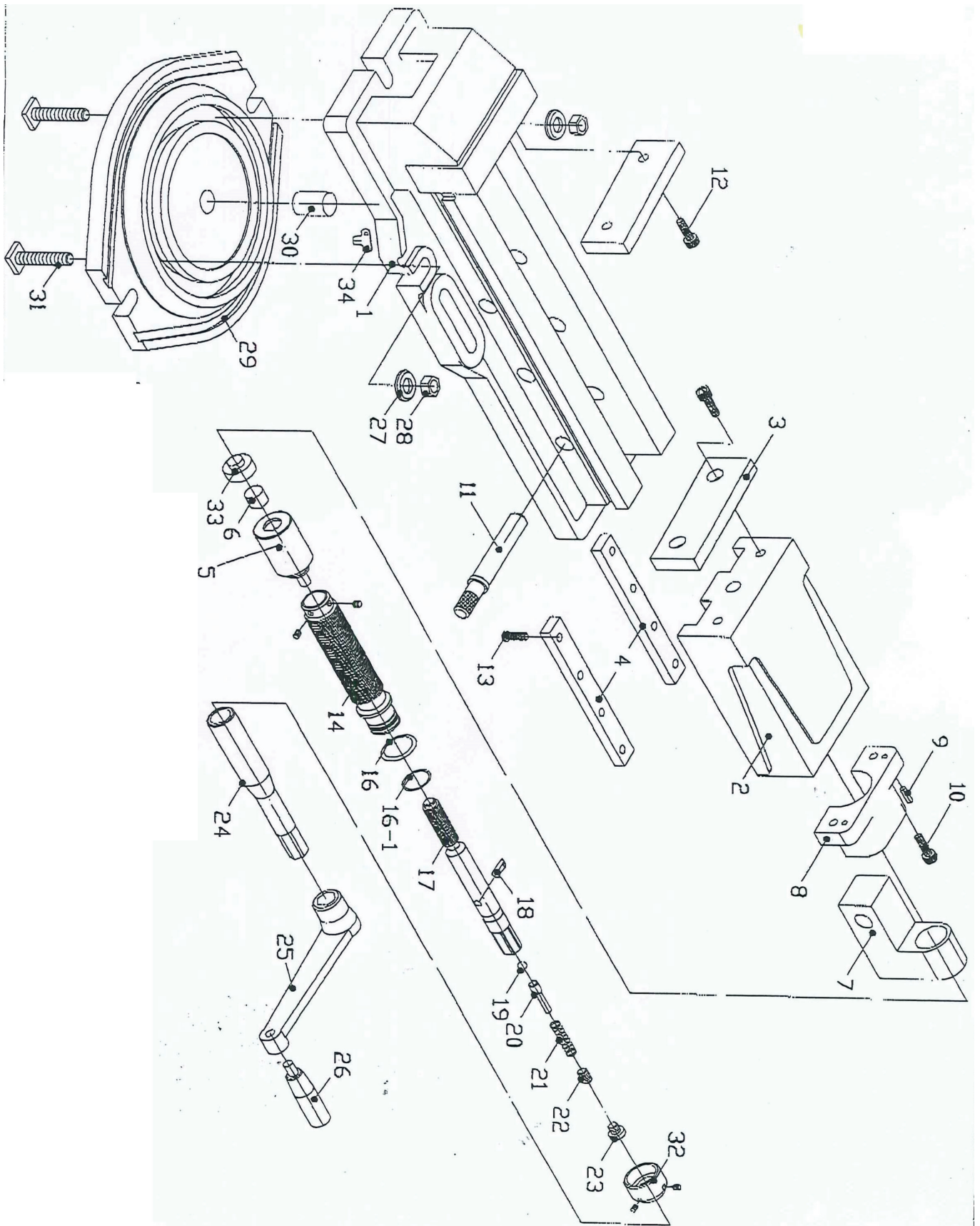


Abbildung 2

Hydrauliköl nachfüllen:

Sollte ein Nachfüllen notwendig sein, wenden Sie sich an die Spiral-Werkstätte.

Explosionszeichnung



Erstellt am: 11/01/2016; Überarbeitet am: 13/04/2017