

Schweberingbefestigung bei pneumatischen Vorderendfuttern

Allgemeine Hinweise zum Öffnen und Schließen von pneumatischen Drehfuttern

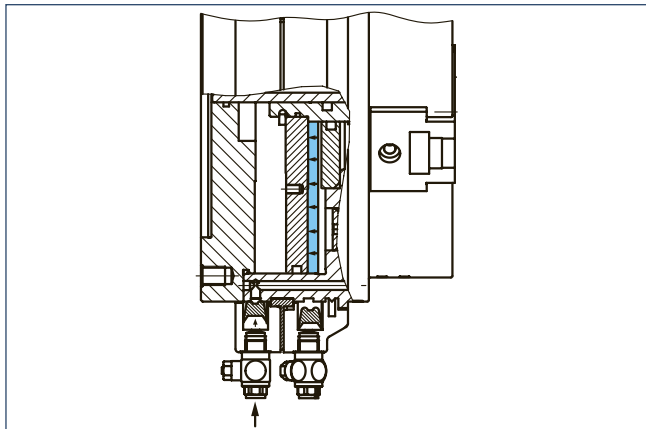


Bild 1 • Illustration 1

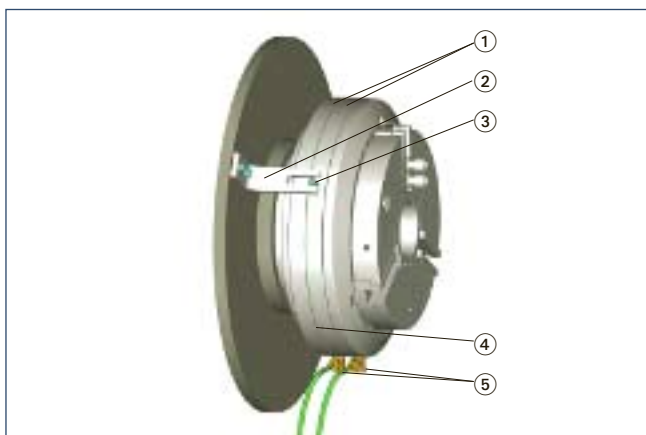
Bild 1

Das Spannen und Öffnen ist nur im Stillstand möglich. Die Profildichtung wird durch Druckluft am Futteraußendurchmesser angelegt und die Zylinderkammer wird befüllt. Die aufgebaute Druckluft wird durch ein Rückschlagventil permanent im Futter gehalten.

Bild 2

Die SCHUNK Profildichtung hat durch Eigenelastizität abgehoben. Der Spanndruck wird im Zylinder permanent gehalten und das Futter kann rotieren.

Schweberingbefestigung mittels Zentriering (nur für ROTA TP):



Befestigung des Schweberings mit Zentriering (nur TP)

Der Schwebering wird hier durch den Kunststoffzentriering automatisch zum Futterkörper zentriert und muss mit einer Haltegabel und Gewindestift als Verdrehsicherung befestigt werden. Auf den Schwebering darf durch Gabel und Schlauchleitungen weder Zug noch Druck ausgeübt werden.

ⓘ Achtung: Der Gewindestift muss ca. 3 mm Spiel aufweisen (beide Richtungen), damit der Schwebering nicht verklemmt.

Durch die Verwendung des Futters mit dieser Schweberingbefestigung muss die Drehzahl reduziert werden.

(siehe Bedienungsanleitung TP Kap. 6)

Distributor ring mounting of pneumatic lathe chucks

General notice for opening and closing of air chucks

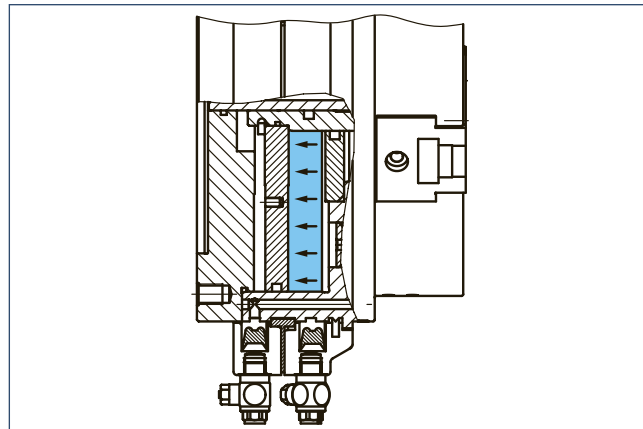


Bild 2 • Illustration 2

Illustration 1

Opening and closing only possible at stopped machine spindle. The profile seals deform radially under pneumatic pressure and seal on the chuck body to fill the cylinder chamber. The reached air pressure is maintained permanently through a non-return valve in the chuck.

Illustration 2

The SCHUNK profile seals lift up to the expanded position. The air pressure is maintained by a non-return valve. The chuck can start to rotate.

Distributor ring fastened with centering ring (TP only)

- ① Schwebering
- ② Haltegabel
- ③ Gewindestift
- ④ Zentriering
- ⑤ Pneumatikanschlüsse

- ① Distributor ring
- ② Right angle bracket (anti rotation)
- ③ Set screw
- ④ Spacer ring
- ⑤ Air connections

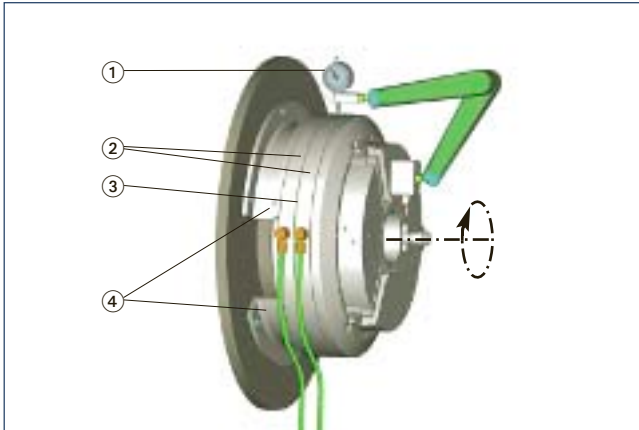
Distributor ring fastened with centering ring (TP only)

Here, the distributor ring is automatically centered in relation to the chuck body by the plastic centering ring, and must be fastened with a retaining fork and set-screw as protection against over-rotation. The distributor ring must not be subjected to either tension or pressure by the fork or hose lines.

ⓘ Caution: The set-screw must have play of approx. 3 mm (both directions), so that the distributor ring does not jam.

When the chuck with this distributor ring mounting is used, the speed must be reduced. (see chapter 6 of TP operating manual)

Stationäre Schweberingbefestigung mittels Distanzring (TP) bzw. einteiliger Schwebering (EP/TB)



Stationäre Schweberingbefestigung mit Distanzring (TP) bzw. einteiliger Schwebering TB/EP/-LH

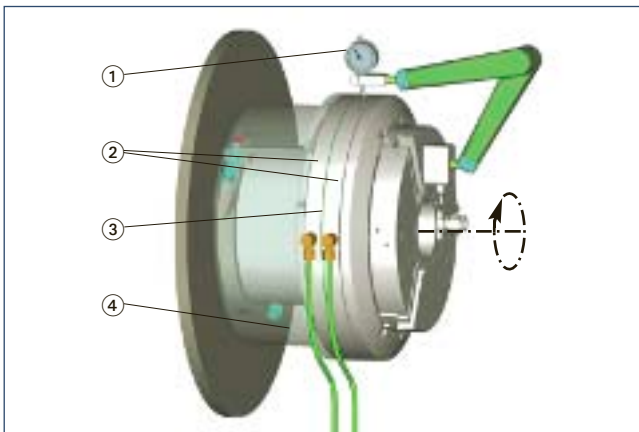
Der Schwebering wird über Befestigungselemente (Abstandskonsolen) am Spindelkasten der Maschine stationär befestigt und muss durch diese Abstandskonsolen in axialer und radialer Richtung zentriert werden.

ⓘ Zwischen dem feststehenden Schwebering und dem rotierenden Futter darf kein Kontakt bestehen.

Baureihe TP:

Bei dieser Art der Befestigung muss der mitgelieferte Distanzring montiert werden. Durch die Verwendung des Futters mit dieser Schweberingbefestigung kann die Drehzahl erhöht werden. (Näheres Kap. 6 Bedienungsanleitung)

Stationäre Schweberingbefestigung mit Distanzring (TP) bzw. einteiliger Schwebering



Es besteht die Möglichkeit, den Schwebering über einen 2-teiligen Klemmring auf einen starren Bund an der Maschine (mindestens 8 mm breit) aufzuklemmen. Hierbei wird der Schwebering auf diesen Bund über zwei Schrauben radial aufgeklemt.

Baureihe TP:

Bei dieser Art der Befestigung muss der mitgelieferte Distanzring montiert werden. Durch die Verwendung des Futters mit dieser Schweberingbefestigung kann die Drehzahl erhöht werden. (vgl. Kap. 6 Bedienungsanleitung)

Stationary distributor ring mounting with spacer ring (TP) or one piece distributor ring (EP/TB)

- ① Rundlauf < 0.2 mm
- ② Schwebering
- ③ Distanzring
- ④ Stationäre Schweberingbefestigung (Abstandskontrolle geschraubt)

- ① TIR < 0.2 mm
- ② Distributor ring
- ③ Spacer ring
- ④ Stationary distributor ring mounting (distributor ring mounting bracket "DRMB")

Stationary distributor ring mounting with spacer ring (TP) or one piece distributor ring TB/EP/-LH

The distributor ring is mounted on the spindle box of the machine in a stationary manner using fastening elements (distance consoles), and must be centred by these distance consoles both axially and radially.

ⓘ There must be no contact between the stationary distributor ring and the rotating chuck.

TP series:

With this type of mounting, the supplied spacer must be fitted. When the chuck with this distributor ring mounting is used, the speed can be increased. (see chapter 6 of operating manual for more details)

Stationary distributor ring mounting with spacer ring (TP) or one-piece distributor ring

- ① Rundlauf < 0.2 mm
- ② Schwebering
- ③ Distanzring
- ④ Stationäre Schweberingbefestigung (Abstandskontrolle geschraubt)

- ① TIR < 0.2 mm
- ② Distributor ring
- ③ Spacer ring
- ④ Stationary distributor ring mounting (distributor ring mounting bracket "DRMB")

The distributor ring may be clamped onto a rigid collar on the machine (at least 8 mm wide) by means of a DRMB. Here, the distributor ring is clamped onto this collar radially using two screws.

TP series:

With this type of mounting, the supplied spacer ring must be fitted. When the chuck with this distributor ring mounting is used, the speed can be increased. (also see chapter 6 of operating manual)