

# Einstell- und Handhabungshinweise Hydrodehnspanndorn

Die Hydrodehnspanndorne überzeugen durch einfaches Handling bei guter Stabilität und Dämpfung. Die Hydrodehnspanndorne eignen sich optimal für das Schlicht- und Planfräsen.

Werkzeuge mit Passungstoleranzen h6 können spielfrei und dauerhaft prozesssicher bei hoher Wiederholgenauigkeit gespannt werden. Ein Überspannen ist nicht möglich.

## HINWEIS

Bei jedem Werkzeugwechsel darauf achten, dass alle Komponenten des Hydrodehnspanndorns und des Werkzeuges schmutz- und fettfrei sowie frei von Beschädigungen sind.

**Anmerkung:**

Nur für geschultes Personal.

## Werkzeug wechseln und spannen



1. Den Aufnahmebereich des Werkzeuges und des Hydrodehnspanndorns mit einem Tuch reinigen.



2. Das Werkzeug, mit Bohrung und Plananlage voraus, auf die Plananlage des Hydrodehnspanndorns setzen.



3. Hinweis:  
Die Zentrierschraube ist gegen Herausfallen nicht gesichert.

Die Zentrierschraube mit Hilfe des passenden Innensechskantschlüssels mit Quergriff bis zum Anschlag zudrehen. Hierbei die Mindestumdrehungen beachten (siehe untenstehende Tabelle).



4. Den Drehmomentschlüssel auf das Anzugsdrehmoment von 7 Nm einstellen. Die Fräseranzugsschraube mit Hilfe des Drehmomentschlüssels auf Anschlag anziehen. Das Werkzeug nach den Werkzeugherstellerangaben montieren oder unter Verwendung der Fräseranzugsschraube nach DIN 6367.

**Ergebnis:**

Das Werkzeug ist zentriert, vollständig auf den Hydrodehnspanndorn gespannt und einsatzbereit.

Spanndurchmesser [mm]*	Mindestumdrehungen für Zentrierung	Übertragbares Drehmoment [Nm]	Drehzahl n max. [min <sup>-1</sup> ]
22	0,5	Nur Zentrierung	22.000
27	0,5	Nur Zentrierung	22.000
32	1	Nur Zentrierung	22.000
40	1	Nur Zentrierung	10.000
60	1,5	Nur Zentrierung	10.000

\*Werkzeugspannung mit Bohrungstoleranz H7