

CNC-Bohrfutter

CNC-Drill chucks

Mandrins de perçage CNC



Kurzanleitung und Ersatzteilliste

Quick start guide and spare parts list

Bref manuel et la liste des pièces de rechange



Spannen und Lösen des Werkzeuges

Um eine fehlerfreie Funktion der CNC-Bohrfutter 08 / 13 / 16 zu gewährleisten beachten Sie bitte folgende Anweisungen:

Achtung:

Das Werkzeug darf nur bei stillstehender Spindel oder außerhalb der Maschine gespannt werden.

Das CNC-Bohrfutter (Pos. 1) wird mit einem Sechskantquergriffschlüssel (Pos. 3) seitlich über einen Kegeltrieb gespannt. Drehen Sie den Sechskantschlüssel im Uhrzeigersinn um das Bohrfutter zu spannen, im Gegenuhrzeigersinn um das Bohrfutter zu öffnen.

1. Schritt

Öffnen Sie die Spannbacken des Bohrfutters weit genug um das Schneidwerkzeug (Pos. 2) einzulegen.

2. Schritt

Das Werkzeug (Pos. 2) wird bis zum Anschlag in das CNC-Bohrfutter (Pos. 1) eingeführt. (Bild 1)

3. Schritt

Drehen Sie den Sechskantschlüssel (Pos. 3) mit einem Anzugsmoment von 15 Nm (bei 0,5-8 = 10 Nm) im Uhrzeigersinn, um das Werkzeug ordnungsgemäß zu spannen. (Bild 2)

Achtung:

Keine Verlängerung oder Anzugshilfe verwenden. Bei einem Anzugsmoment größer 15 Nm (bei 0,5-8 = 10 Nm) kann der Kegeltrieb zerstört werden. Hierbei ist das Ritzel die Sollbruchstelle, um größere Beschädigungen am Bohrfutter zu verhindern.

4. Schritt

Überprüfen Sie nach dem Spannvorgang ob das Werkzeug zentrisch gespannt ist.

Achtung:

Keine konischen Schäfte spannen – Unfallgefahr!

5. Schritt

Das CNC-Bohrfutter ist betriebsbereit und kann in die Maschinenspindel eingespannt werden. (Bild 3)

6. Schritt

Zum Lösen des Werkzeuges drehen Sie den Sechskantschlüssel im Gegenuhrzeigersinn und entnehmen das Werkzeug.

Wartung und Reinigung

Die CNC-Bohrfutter 08 / 13 / 16 sind wartungsfrei, sollten aber nach dem Gebrauch mit Druckluft und einem sauberen Lappen gereinigt werden. Die Reinigung mit Lösungsmittel kann Korrosion verursachen. Daher das Bohrfutter vor dem Einlagern mit Öl einsprühen.



Bild 1



Bild 2



Bild 3

Clamping and unclamping of tools

To guarantee error-free function of the CNC-drill chuck 08/ 13/ 16 please follow these instructions.

Attention:

Clamp or release only when the machine spindle is stopped or outside the machine.

Clamp the CNC-drill chuck (pos. 1) with an Allen-T-wrench (pos. 3) on side of the bevel gear of the chuck. Turn the Allen-T-wrench counter clockwise to open the drill chuck, clockwise to close it.

1st step

Open the jaw of the drill chuck wide enough to insert the cutting tool. (pos. 2)

2nd step

Fit the cutting tool (pos. 2) to the stud into the CNC-drill chuck (pos. 1) so that the tool shank fits along the whole length of the clamping jaws. (picture 1)

3rd step

Turn the Allen-T-wrench (pos. 3) clockwise to clamp the cutting tool by using a torque of 15 Nm (10 Nm for 0,5-8) to clamp the tool properly. (picture 2)

Note:

Do not use any kind of extensions when clamping. You may damage the bevel gear by using a torque that has more than 15Nm (0,5-8 = 10 Nm). In this case the bevel pinion will protect the drill chuck against damages.

4th step

Test the concentricity after clamping and make sure that the tool is clamped safely.

Note:

Do not clamp taper shanks - risk of accident!

5th step

The CNC-drill chuck is ready to use and can be clamped into the machine spindle. (picture 3)

6th step

To release the cutting tool please turn the Allen-T-wrench counter clockwise and remove the cutting tool. (picture 3)

Maintenance and Cleaning

The CNC-drill chucks 08 / 13 / 16 are maintenance-free.

The CNC-drill chucks 08 / 13 / 16 should be cleaned after use with a clean cloth to prevent corrosions.

Before storing the drill chucks please spray oil on the surface to prevent corrosion.





Serrage et desserrage de l'outil

Pour travailler au maximum des possibilités de votre mandrin de perçage 08/ 13/ 16, veuillez s'il vous plaît suivre les instructions suivantes :

Attention :

L'outil ne peut pas être serré que hors de la machine ou quand la broche est arrêtée.

Le mandrin de perçage (Pos. 1) est serré sur le côté à l'aide d'un clé à six pans (Pos. 3). Tournez la vis dans le sens horaire pour serrer, dans le sens anti-horaire pour desserrer.

1ère étape

Ouvrez les mors du mandrin de perçage de façon suffisante à y loger l'outil (Pos. 2).

2ème étape

L'outil (Pos. 2) doit rentrer dans le mandrin de perçage jusqu'à la butée, de façon à ce que la queue de l'outil puisse être serrée sur sa longueur maximale (Pos. 1). (Image 1)

3ème étape

A l'aide de clé à six pans (Pos. 3), tournez la vis de serrage dans le sens horaire avec le couple de serrage adapté avec 15 Nm (pour Ø 0,5-8 avec 10 Nm) pour bloquer l'outil dans le mandrin de perçage.

Attention :

Ne pas utiliser des rallonges ou des moyens de serrage non adaptés. Lors d'utilisation d'un couple de serrage plus de 15 Nm (Ø 0,5-8 avec 10 Nm), le mandrin de serrage peut être endommagé. Le petit trou sur le cône permet d'éviter l'endommagement des mandrins de perçage

4ème étape

Soyez sûr que après le serrage l'outil est bien serré dans le mandrin de perçage.

Attention :

Ne pas serrer d'outil à queue conique, danger d'accident !

5ème étape

Le mandrin de perçage est prêt à l'usage et peut être introduit dans la broche de la machine (Image 3).

6ème étape

Pour enlever l'outil, tournez le clé à six pans dans le sens anti-horaire et sortez le.

La maintenance et le nettoyage

Les mandrins de perçage CNC 08/13/16 ne demandent aucun entretien. Cependant on devrait effectuer le nettoyage pneumatique et avec une éponge propre.

Le nettoyage avec un dissolvant peut causer la corrosion. Pour cette raison là il faut mettre de l'huile avant le stockage.



Image 1



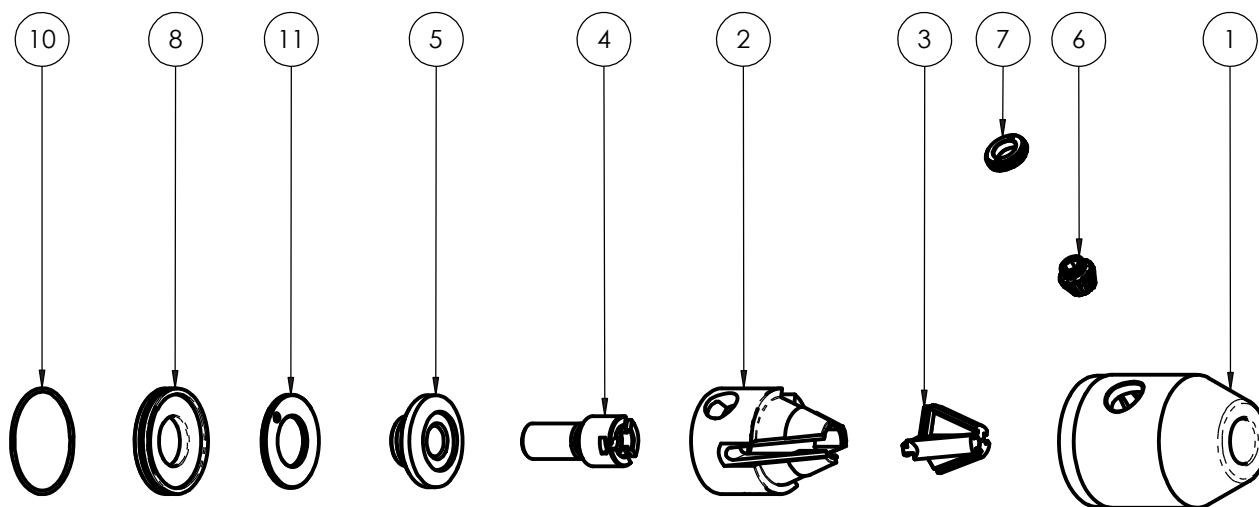
Image 2



Image 3

CNC Drill chuck head „0,5-8“ - spare parts

Tête de mandrin de perçage „0,5-8“ - pièces de rechange



Ersatzteile für Bohrfutterkopf 0,5-8

Drill chuck head 0,5-8

Tête de mandrin de perçage 0,5-8

Nummer Number / Numéro	Bezeichnung designation / désignation	Bestell-Nr. Order no. / Référence
1	Hülse <i>Sleeve</i> Douille	CTE.08.0010
2	Spreizkonus <i>Expansion cone</i> Cone d'expansion	CTE.08.0020
3	Spannbacke 3 Stück <i>Clamping jaws 3 pieces</i> Mors de serrage 3 pièces	CTE.08.0030
4	Schraube M10x32L <i>Driver M10x32L</i> Vis M10x32L	CTE.08.0040
5 + 6	Kegelrad + Ritzel <i>Bevel gear + Transmission gear</i> Roue conique + pignon	CTE.08.0056
7	Ritzelschraube <i>Side cover</i> Vis de pignon	CTE.08.0070
8	Abdeckscheibe <i>Cover plate</i> Plaque de couverture	CTE.08.0080
10	O-Ring <i>O-ring</i> Joint torique	CTE.08.0100
11	Anlaufscheibe <i>Stop disc</i> Disque de démarrage	CTE.08.0110

Bohrfutterkopf 0,5-8 - komplett

Drill chuck head 0,5-8 complete

Tête de mandrin de perçage 0,5-8 complète

Nummer Number / Numéro	Bezeichnung designation / désignation	Bestell-Nr. Order no. / Référence
1 - 11	kompletter Bohrfutterkopf <i>complete drill chuck head</i> tête de mandrin complète	CTE.08

Reparatur

Im Reparaturfall können Sie das CNC-Bohrfutter selbstverständlich auch an uns zurückzusenden.

Repair

In case of repair, you can of course send the CNC drill chuck back to us.

Réparation

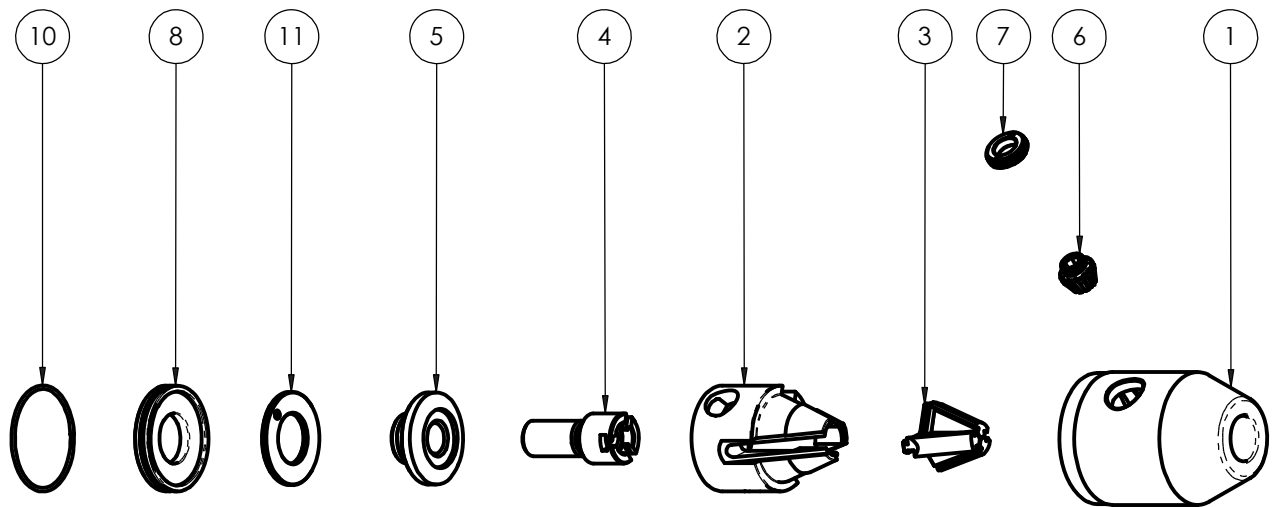
En cas de réparation, vous pouvez bien sûr nous renvoyer le mandrin CNC.



CNC Bohrfutterkopf „1-13“ - Ersatzteile

CNC Drill chuck head „1-13“ - spare parts

Tête de mandrin de perçage „1-13“ - pièces de rechange



Bohrfutterkopf 1-13

Drill chuck head 1-13

Tête de mandrin de perçage 1-13

Nummer Number / Numéro	Bezeichnung designation / désignation	Bestell-Nr. Order no. / Référence
1	Hülse <i>Sleeve</i> Douille	CTE.13.0010
2	Spreizkonus <i>Expansion cone</i> Cone d'expansion	CTE.13.0020
3	Spannbacke 3 Stück <i>Clamping jaws 3 pieces</i> Mors de serrage 3 pièces	CTE.13.16.0030
4	Schraube M14x46L <i>Driver M14x46L</i> Vis M14x46L	CTE.13.16.0040
5 + 6	Kegelrad + Ritzel <i>Bevel gear + Transmission gear</i> Roue conique + pignon	CTE.13.16.0056
7	Ritzelschraube <i>Side cover</i> Vis de pignon	CTE.13.16.0070
8	Abdeckscheibe <i>Cover plate</i> Plaque de couverture	CTE.13.16.0080
10	O-Ring <i>O-ring</i> Joint torique	CTE.13.16.0100
11	Anlaufscheibe <i>Stop disc</i> Disque de démarrage	CTE.13.16.0110

Bohrfutterkopf 1-13 komplett

Drill chuck head 1-13 complete

Tête de mandrin de perçage 1-13 complète

Nummer Number / Numéro	Bezeichnung designation / désignation	Bestell-Nr. Order no. / Référence
1 - 11	kompletter Bohrfutterkopf <i>complete drill chuck head</i> tête de mandrin complète	CTE.13

Reparatur

Im Reparaturfall können Sie das CNC-Bohrfutter selbstverständlich auch an uns zurückzusenden.

Repair

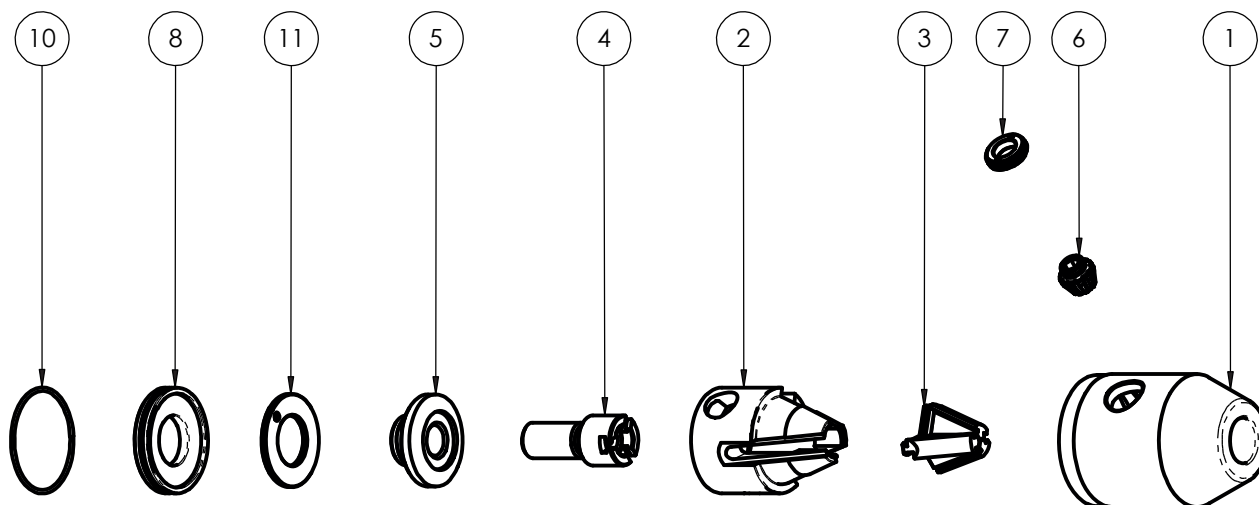
In case of repair, you can of course send the CNC drill chuck back to us.

Réparation

En cas de réparation, vous pouvez bien sûr nous renvoyer le mandrin CNC.

CNC Drill chuck head „2,5-16“ - spare parts

Tête de mandrin de perçage - pièces de rechange



Bohrfutterkopf 2,5-16

Drill chuck head 2,5-16

Tête de mandrin de perçage 2,5-16

Nummer Number / Numéro	Bezeichnung designation / désignation	Bestell-Nr. Order no. / Référence
1	Hülse Sleeve Douille	CTE.16.0010
2	Spreizkonus Expansion cone cone d'expansion	CTE.16.0020
3	Spannbacke 3 Stück Clamping jaws 3 pieces mors de serrage 3 pièces	CTE.13.16.0030
4	Schraube M14x46L Driver M14x46L Vis M14x46L	CTE.13.16.0040
5 + 6	Kegelrad + Ritzel Bevel gear + Transmission gear roue conique + pignon	CTE.13.16.0056
7	Ritzelschraube Side cover vis de pignon	CTE.13.16.0070
8	Abdeckscheibe Cover plate Plaque de couverture	CTE.13.16.0080
10	O-Ring O-ring joint torique	CTE.13.16.0100
11	Anlaufscheibe Stop disc disque de démarrage	CTE.13.16.0110

Bohrfutterkopf 2,5-16 komplett

Drill chuck head 2,5-16 complete

Tête de mandrin de perçage 2,5-16 complète

Nummer Number / Numéro	Bezeichnung designation / désignation	Bestell-Nr. Order no. / Référence
1 - 11	kompletter Bohrfutterkopf complete drill chuck head tête de mandrin complète	CTE.16

Reparatur

Im Reparaturfall können Sie das CNC-Bohrfutter selbstverständlich auch an uns zurückzusenden.

Repair

In case of repair, you can of course send the CNC drill chuck back to us.

Réparation

En cas de réparation, vous pouvez bien sûr nous renvoyer le mandrin CNC.



Mehr Produkte und Informationen finden Sie in unserem Hauptkatalog.
Please check our catalogue for more products and detailed information.
Vous trouvez plus de produits et d'information dans notre catalogue général.

KEMMLER
Präzisionswerkzeuge GmbH
Lange Str. 101
DE - 72116 Mössingen
Telefon: +49 7473 92408-0
Telefax: +49 7473 92408-20
info@kemmler-tools.de
www.kemmler-tools.de
facebook.com/kemmler

Ihr Fachhändler - Your specialist dealer - Votre spécialiste



facebook.com/kemmler



www.kemmler-tools.de