



Montageanleitung

Version 1.0.3

Schnellwechsel-Stahlhalter

SWH AA / SWH 1-A / SWH 3-E / SWH 5-B / SWH 7-C

Zum Anbau an Drehmaschinen

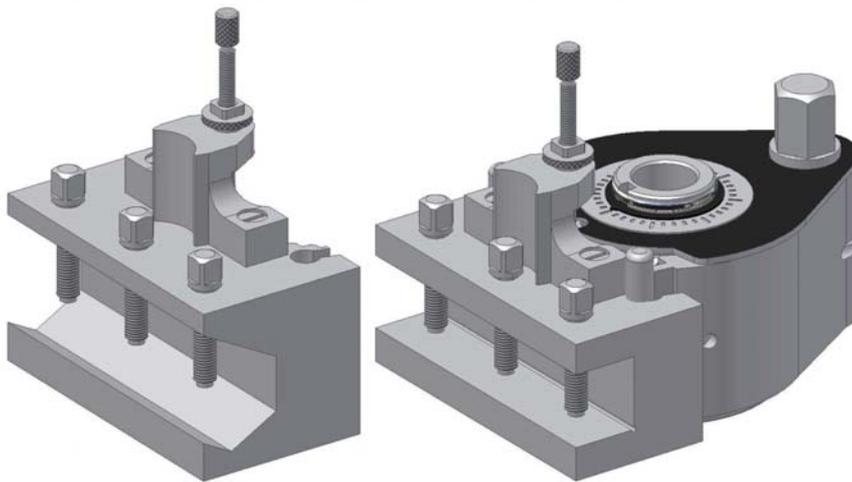


Abb.0-1: SWH 3-E

Für künftige Verwendung aufbewahren!



Inhaltsverzeichnis

1	Hinweise zur Montage	
1.1	Technische Daten	3
1.2	Zubehör	3
1.3	Montage Abmessungen SWH AA	4
1.4	Montage Abmessungen SWH 1-A/ 3-E/ 5-B/ 7-C	5
2	Schnellwechselstahlhalter SWH AA	
2.1	Einführung	8
2.2	Bestimmungsgemäßer Einsatz	8
2.3	Technische Daten	8
2.4	Zubehör	8
2.5	Montage des SWH AA an der Drehmaschine	9
3	Schnellwechselstahlhalter - SWH 1-A	
3.1	Einführung	11
3.2	Bestimmungsgemäßer Einsatz	11
3.3	Technische Daten	11
3.4	Zubehör	11
3.5	Montage des SWH 1-A an der Drehmaschine	12
4	Schnellwechselstahlhalter - SWH 3-E	
4.1	Einführung	14
4.2	Bestimmungsgemäßer Einsatz	14
4.3	Technische Daten	14
4.4	Zubehör	14
4.5	Montage des SWH 3-E an der Drehmaschine	15
5	Schnellwechselstahlhalter - SWH 5-B	
5.1	Einführung	17
5.2	Bestimmungsgemäßer Einsatz	17
5.3	Technische Daten	17
5.4	Zubehör	17
5.5	Montage des SWH 5-B an der Drehmaschine	18
6	Schnellwechselstahlhalter - SWH 7-C	
6.1	Einführung	22
6.2	Bestimmungsgemäßer Einsatz	22
6.3	Technische Daten	22
6.4	Zubehör	22
6.5	Montage des SWH 7-C an der Drehmaschine	23
7	Ersatzteile - Spare parts	
7.1	Ersatzteilbestellung - Ordering spare parts	26
7.2	Hotline Ersatzteile - Spare parts Hotline	26
7.3	Service Hotline	26
7.4	Ersatzteilzeichnungen - Spare part drawings	26
	SWH-AA	27
	SWH 1-A	28
	SWH 3-E	29
	SWH 5 - B	30
	SWH 7-C	31



1 Hinweise zur Montage

1.1 Technische Daten

Kopf des Schnellwechselstahlhalters		AA	1-A	3-E	5-B	7-C
Drehdurchmesser	[mm]	120-220	150-300	200-400	300-500	400-700
Motorleistung Drehmaschine max.	[kW]	1	2,2	4,4	6,6	13
Schlittenbreite max.	[mm]	80	100	120	150	180
Auflagenbreite für Drehstahl	[mm]	10	14	15	20	20/ 30
Tiefe der Ausbohrung max.	[mm]	30	35	35	45	90

1.2 Zubehör

Ersatzstahlhalter	Artikel-Nr.
SWH AA (13 x 50) Typ D für Vierkantmeißel	3384312
Ersatzstahlhalter SWH - AA (12 x 50) Typ H für Rundmeißel	3384320
SWH 1-A (20 x 90) Typ D für Vierkantmeißel	3384302
Ersatzstahlhalter SWH 1-A (20 x 85) Typ H für Rundmeißel	3384321
SWH 3-E (20 x 100) Typ D für Vierkantmeißel	3384304
Ersatzstahlhalter SWH 3-E (30 x 100) Typ H für Rundmeißel	3384322
SWH 5-B (25 x 120) Typ D für Vierkantmeißel	3384306
Ersatzstahlhalter SWH 5-B (32 x 130) Typ H für Rundmeißel	3384324
SWH 7-C (32 x 150) Typ D für Vierkantmeißel	3384308
Ersatzstahlhalter SWH 7-C (40 x 160) Typ H für Rundmeißel	3384326



1.3 Montage Abmessungen SWH AA

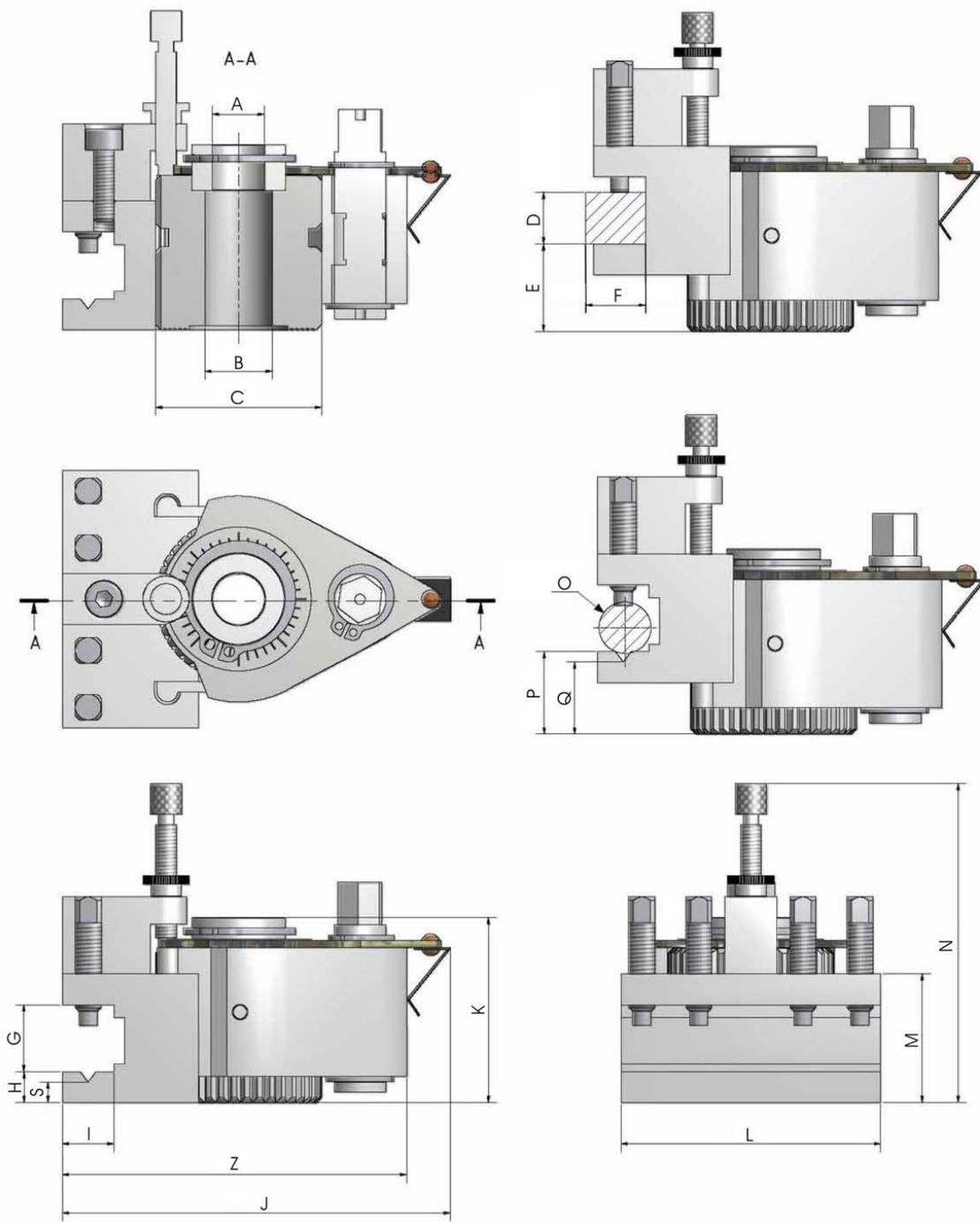


Abb.1-1: Stahlhalter für Vierkantmeißel/ Rundmeißel

Mounting_instructions_SWH_1_DE.fm



1.4 Montage Abmessungen SWH 1-A/ 3-E/ 5-B/ 7-C

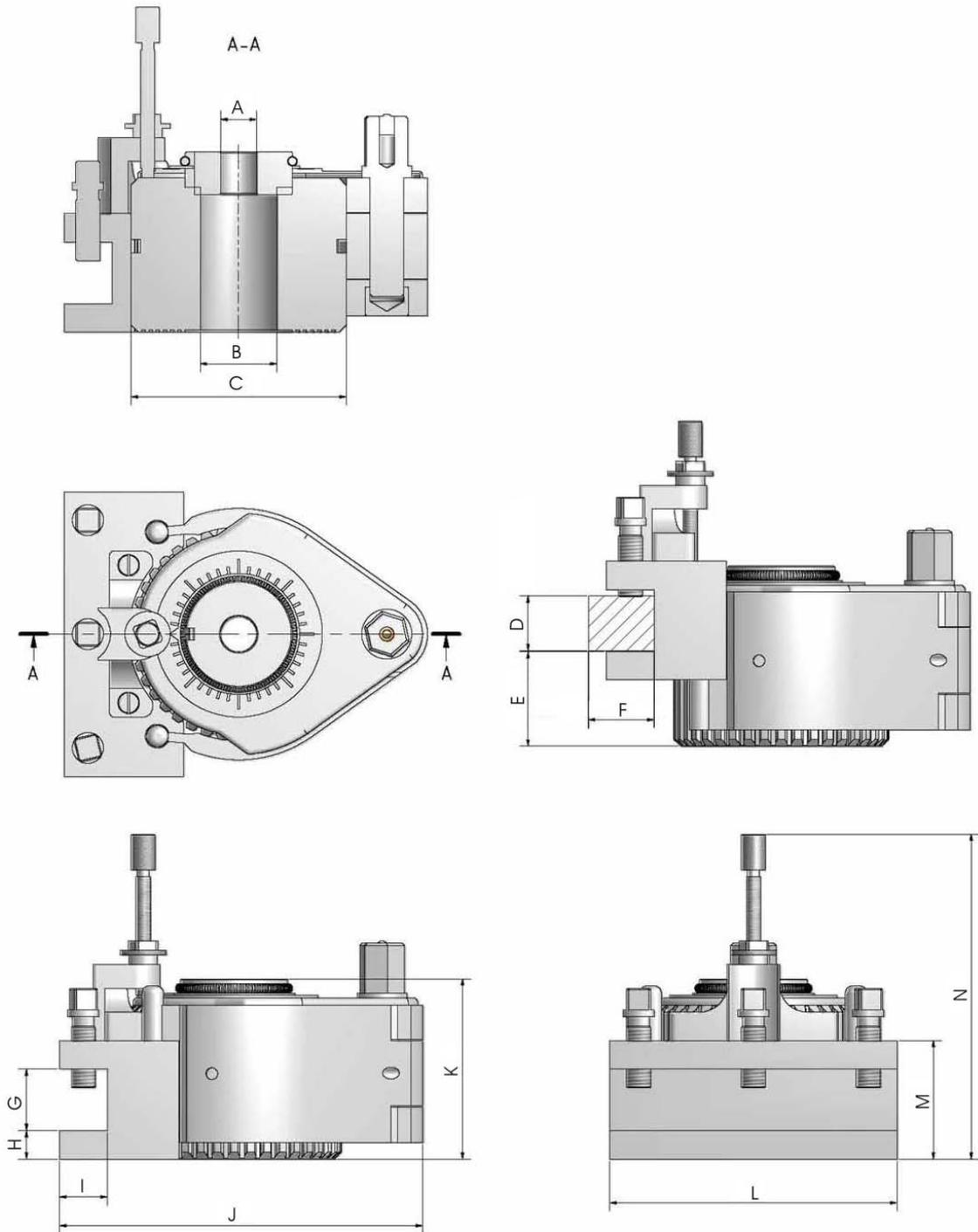


Abb. 1-2: Stahlhalter für Vierkantmeißel

Mounting_instructions_SWH_1_DE.fm

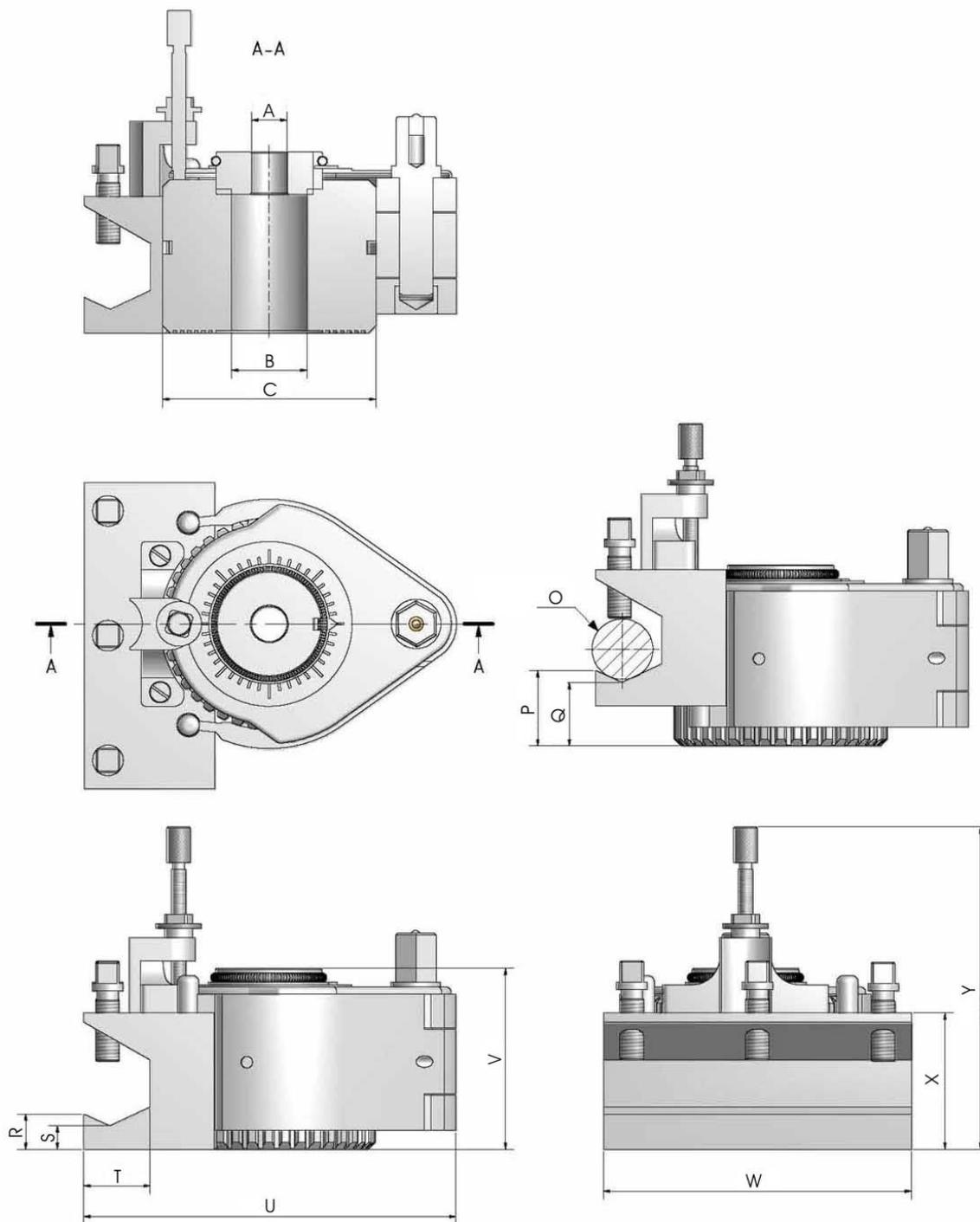


Abb. 1-3: Stahlhalter für Rundmeißel

Mounting_instructions_SWH_1_DE.fm



1.4.1 Tabelle Abmessungen SWH

Position	Einheit/ Unit	Kopf des Schnellwechselstahlhalters				
		AA	1-A	3-E	5-B	7-C
A	[mm]	∅10	∅10,5	∅10	∅15	∅16,5
B		∅12	∅20	∅20	∅32	∅40
C		∅32	∅60	∅60	∅90	∅120
D		max. 10	max. 12	max. 16	max. 20	max. 20
E		max. 17	max. 22	max. 30	max. 42	max. 62
F		von 8 bis 12	von 12 bis 20	von 16 bis 22	von 15 bis 27	von 15 bis 27
G		12	20	20	25	32
H		6	8	10	12	16
I		10	14	15	20	20
J		74	106	132	150	202
K		37	55	68	78	110
L		50	90	100	120	150
M		25	38	45	50	63
N		62	90	120	137	190
O		max. ∅10	max. ∅20	max. ∅20	max. ∅32	max. ∅35
P		max. 17	max. 24	max. 24	max. 38	max. 58
Q		max. 15	max. 20	max. 19	max. 33	max. 50
R		-	10	12	15	18
S		4	7	7	10	10
T		-	19	26	28	37
U		-	106	142	155	210
V		-	55	68	78	110
W		-	85	100	130	160
X		-	38	55	58	71
Y		-	90	120	137	190
Z		67	-	-	-	-



2 Schnellwechselstahlhalter SWH AA

2.1 Einführung

Schnellwechselstahlhalter zeichnen sich durch große Vielfalt im Werkzeugeinsatz aus. Der aus hochwertigem Vergütungsstahl gefertigte Grundkörper mit profilgeschliffener Aufnahmeverzahnung wird auf dem Oberschlitten befestigt. Die Stahlhalter greifen in die Verzahnung des Grundkörpers, wodurch eine Wiederholgenauigkeit von 0,01 mm erreicht wird. Die Verzahnung ermöglicht 40 verschiedene Spanneinstellungen der Stahlhalter

2.2 Bestimmungsgemäßer Einsatz

Der Schnellwechselstahlhalter SWH AA kann an folgenden Maschinen verwendet werden:

OPTIMUM - Drehmaschine

- TU2004V

Die Verwendung an anderen Drehmaschinen ist möglich, jedoch darf dabei die maximal zulässige Spindelantriebsleistung der jeweiligen Drehmaschine nicht überschritten werden.

WARNUNG!

Die erste Inbetriebnahme darf nur nach sachgemäßer Installation erfolgen.



2.3 Technische Daten

Drehdurchmesser [mm]	120 - 220
Motorleistung Drehmaschine max. [kW]	1

2.4 Zubehör

Ersatzstahlhalter	Artikel-Nr.
Ersatzstahlhalter Aufnahme 12 x 50 Typ D für Vierkant	3384312
Ersatzstahlhalter Aufnahme 10 x 50 Typ H für Rundmeißel	3384320



2.5 Montage des SWH AA an der Drehmaschine

Gehen Sie folgenderweise vor.

- Drehen Sie die Bohrung des Zahnkranzes gemäß nebenstehender Zeichnung aus.

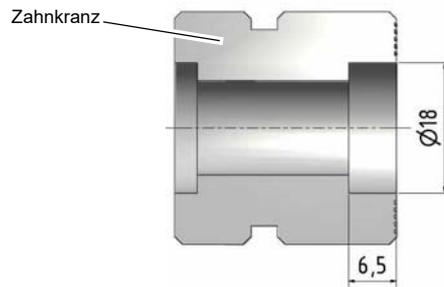


Abb.2-1: Zahnkranz

- Demontieren Sie den Vierfachstahlhalter, den Rastbolzen und die Feder.

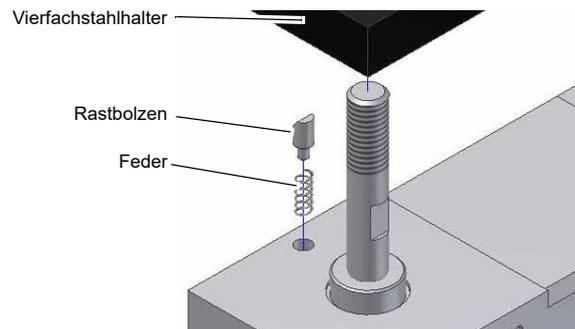


Abb.2-2: Vierfachstahlhalter, Abbau

- Setzen Sie den Schnellwechselstahlhalter auf den Aufnahmebolzen.
- Setzen Sie dabei den Schnellwechselstahlhalter um 90° versetzt auf. Durch eine Ausrichtung parallel zur Spindelachse wird der anschließende Messvorgang erleichtert.
- Ziehen Sie anschließend die Sechskantmutter handfest an.

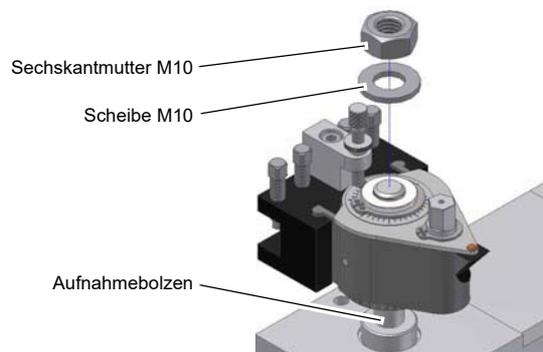


Abb.2-3: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Stellen Sie eine Messuhr mit Magnetstativ auf den Planschlitten. Messen Sie die Rechtwinkligkeit des Werkzeughalters indem Sie den Oberschlitten verfahren.

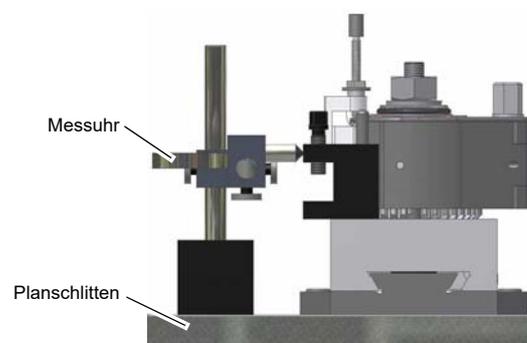


Abb.2-4: Rechtwinkligkeit prüfen



- Stellen Sie die gegebenenfalls Rechtwinkligkeit durch Abfahren des Werkzeughalters mit dem Messwerkzeug ein.
- Ziehen Sie danach die Sechskantmutter am ausgerichteten Schnellwechselstahlhalter fest an.

Achten Sie dabei darauf, dass sich der Schnellwechselstahlhalter nicht wieder verdreht.

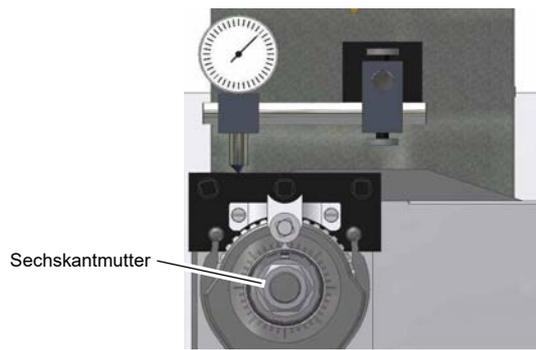


Abb.2-5: Rechtwinkligkeit einstellen

- Schrauben Sie die Hutmutter auf das freibleibende Gewinde, um die Unfallgefahr zu vermeiden.

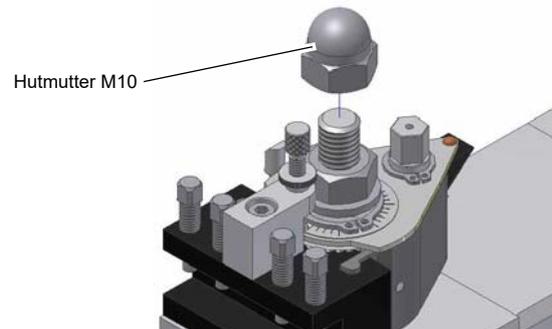


Abb.2-6: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Drehen Sie den Schnellwechselstahlhalter um 90° in die normale Gebrauchslage zurück.

INFORMATION

Beim Festziehen der Sechskantmutter kann es passieren, dass sich der Zahnkranz wieder auf dem Oberschlitten verdreht.



Um die ausgerichtete Position beim Festziehen sicher zu stellen, kann es gegebenenfalls erforderlich sein, eine Scheibe aus einem rutschhemmenden Werkstoff (Dichtungspapier etc.) einzusetzen.



3 Schnellwechselstahlhalter - SWH 1-A

3.1 Einführung

Schnellwechselstahlhalter zeichnen sich durch große Vielfalt im Werkzeugeinsatz aus. Der aus hochwertigem Vergütungsstahl gefertigte Grundkörper mit profilgeschliffener Aufnahmeverzahnung wird auf dem Oberschlitten befestigt. Die Stahlhalter greifen in die Verzahnung des Grundkörpers, wodurch eine Wiederholgenauigkeit von 0,01 mm erreicht wird. Die Verzahnung ermöglicht 40 verschiedene Spanneinstellungen der Stahlhalter.

3.2 Bestimmungsgemäßer Einsatz

Der Schnellwechselstahlhalter SWH 1-A kann an folgenden Maschinen verwendet werden:

OPTIMUM - Drehmaschine

- TU2304, TU2404, TU2506, TU2807, TU3008, TU3008G, TU3008V

Die Verwendung an anderen Drehmaschinen ist möglich, jedoch darf dabei die maximal zulässige Spindeltriebsleistung der jeweiligen Drehmaschine nicht überschritten werden.

WARNUNG!

Die erste Inbetriebnahme darf nur nach sachgemäßer Installation erfolgen.



3.3 Technische Daten

Drehdurchmesser [mm]	150 - 300
Spindeltriebsleistung Drehmaschine max. [kW]	2

3.4 Zubehör

Ersatzstahlhalter	Artikel-Nr.
Ersatzstahlhalter SWH 1 - A (20 x 90) Typ D für Vierkantmeißel	3384302
Ersatzstahlhalter SWH 1 - A (20 x 85) Typ H für Rundmeißel	3384321



3.5 Montage des SWH 1-A an der Drehmaschine

Gehen Sie folgenderweise vor.

- Drehen Sie die Bohrung der Zentrierscheibe gemäß nebenstehender Zeichnung (nur für TU2304, TU2404) aus.

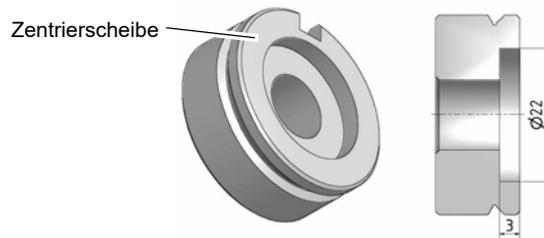


Abb.3-1: Zentrierscheibe

- Drehen Sie die Bohrung des Zahnkranzes gemäß nebenstehender Zeichnung (nur für TU2807) aus.

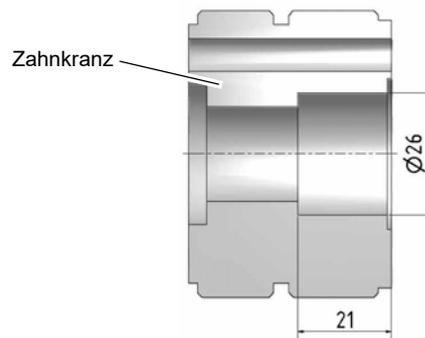


Abb.3-2: Zahnkranz

- Drehen Sie die Bohrung des Zahnkranzes gemäß nebenstehender Zeichnung (nur für TU3008, TU3008G, TU3008V) aus.

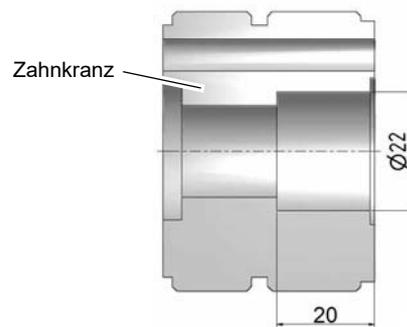


Abb.3-3: Zahnkranz

- Demontieren Sie den Vierfachstahlhalter, den Rastbolzen und die Feder.

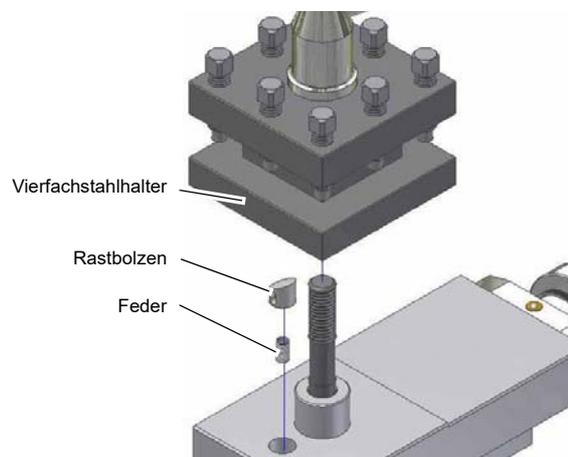


Abb.3-4: Vierfachstahlhalter, Abbau



- Setzen Sie den Schnellwechselstahlhalter ohne Anzeigeskala auf den Aufnahmebolzen.
- Setzen Sie dabei den Schnellwechselstahlhalter um 90° versetzt auf. Durch eine Ausrichtung parallel zur Spindelachse wird der anschließende Messvorgang erleichtert.
- Ziehen Sie anschließend die Hutmutter handfest an.

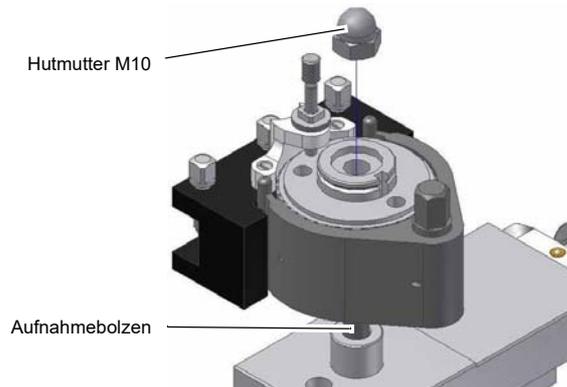


Abb.3-5: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Stellen Sie eine Messuhr mit Magnetstativ auf den Planschlitten. Messen Sie die Rechtwinkligkeit des Werkzeughalters indem Sie den Oberschlitten verfahren.

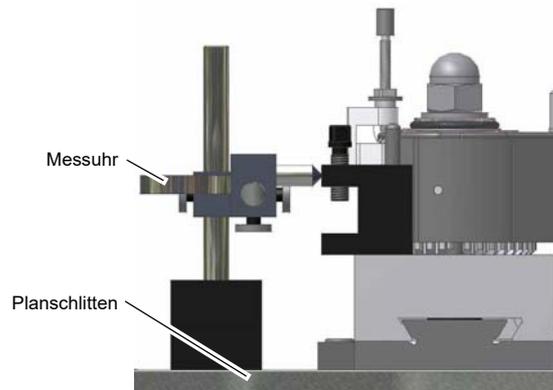


Abb.3-6: Rechtwinkligkeit prüfen

- Stellen Sie gegebenenfalls die Rechtwinkligkeit durch Abfahren des Werkzeughalters mit dem Messwerkzeug ein.
- Ziehen Sie danach die Hutmutter am ausgerichteten Schnellwechselstahlhalter fest an.

Achten Sie dabei darauf, dass sich der Schnellwechselstahlhalter nicht wieder dreht.

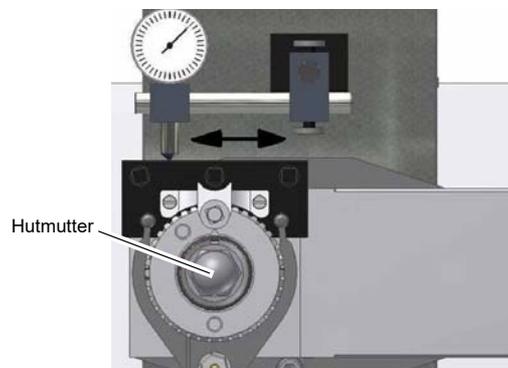


Abb.3-7: Rechtwinkligkeit einstellen



4 Schnellwechselstahlhalter - SWH 3-E

4.1 Einführung

Schnellwechselstahlhalter zeichnen sich durch große Vielfalt im Werkzeugeinsatz aus. Der aus hochwertigem Vergütungsstahl gefertigte Grundkörper mit profilgeschliffener Aufnahmeverzahnung wird auf dem Oberschlitten befestigt. Die Stahlhalter greifen in die Verzahnung des Grundkörpers, wodurch eine Wiederholgenauigkeit von 0,01 mm erreicht wird. Die Verzahnung ermöglicht 40 verschiedene Spanneinstellungen der Stahlhalter

4.2 Bestimmungsgemäßer Einsatz

Der Schnellwechselstahlhalter SWH 3 - E kann an folgenden Maschinen verwendet werden:

OPTIMUM - Drehmaschine

- TU3209V, TU3610V, TH3309 / TH3309D / TH3309V, TH3610 / TH3610D, TH4010 / TH4010D / TH4010V

Die Verwendung an anderen Drehmaschinen ist möglich, jedoch darf dabei die maximal zulässige Spindeltriebsleistung der jeweiligen Drehmaschine nicht überschritten werden.

WARNUNG!

Die erste Inbetriebnahme darf nur nach sachgemäßer Installation erfolgen.



4.3 Technische Daten

Drehdurchmesser [mm]	200 - 400
Motorleistung Drehmaschine max. [kW]	4,5

4.4 Zubehör

Ersatzstahlhalter	Artikel-Nr.
Ersatzstahlhalter Aufnahme 20 x 100 Typ D für Vierkant	3384304
Ersatzstahlhalter Aufnahme 30 x 100 Typ H für Rundmeißel	3384322



4.5 Montage des SWH 3-E an der Drehmaschine

Bauteile müssen ausgedreht und gebohrt werden

Gehen Sie folgenderweise vor.

- ➔ Drehen Sie die Bohrung der Zentrierscheibe auf $\varnothing 16$ mm aus.

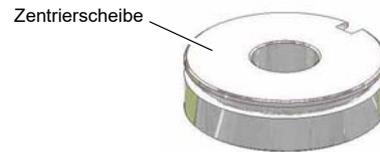


Abb.4-1: Zentrierscheibe

- ➔ Ausdrehen der Bohrungen des Zahnkranzes gemäß nebenstehender Zeichnung.

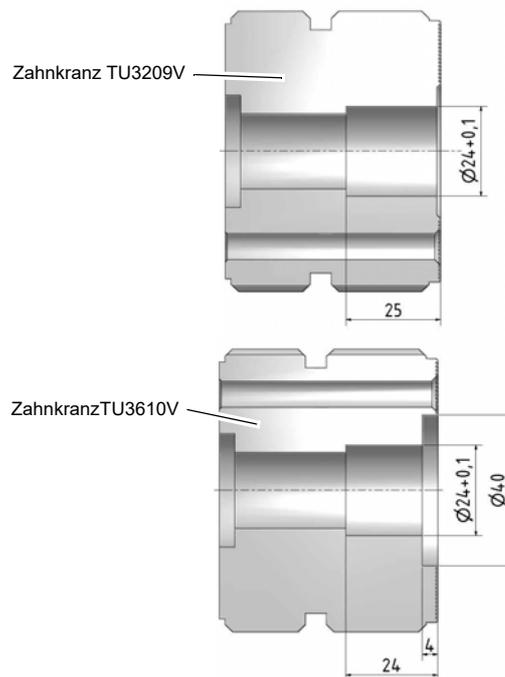


Abb.4-2: Zahnkranz

- ➔ Demontieren Sie den Vierfachstahlhalter, den Rastbolzen und die Feder.

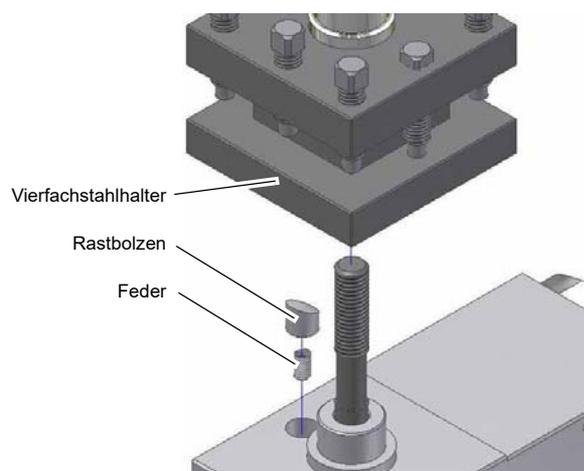


Abb.4-3: Vierfachstahlhalter, Abbau



- Setzen Sie den Schnellwechselstahlhalter ohne Anzeigeskala auf den Aufnahmebolzen.
- Setzen Sie dabei den Schnellwechselstahlhalter um 90° versetzt auf. Durch eine Ausrichtung parallel zur Spindelachse wird der anschließende Messvorgang erleichtert.
- Ziehen Sie anschließend die Sechskantmutter mit einem Gabelschlüssel leicht an.

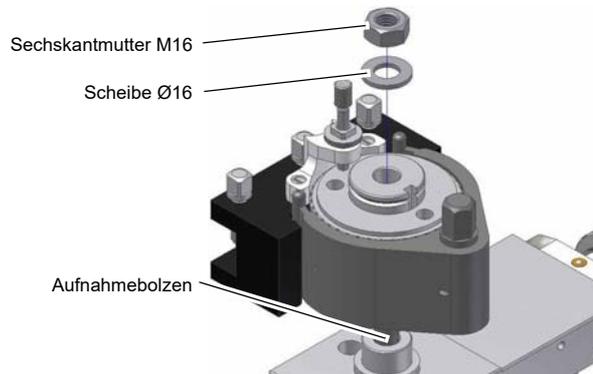


Abb.4-4: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Stellen Sie eine Messuhr mit Magnetstativ auf den Planschlitten. Messen Sie die Rechtwinkligkeit des Werkzeughalters indem Sie den Oberschlitten verfahren.

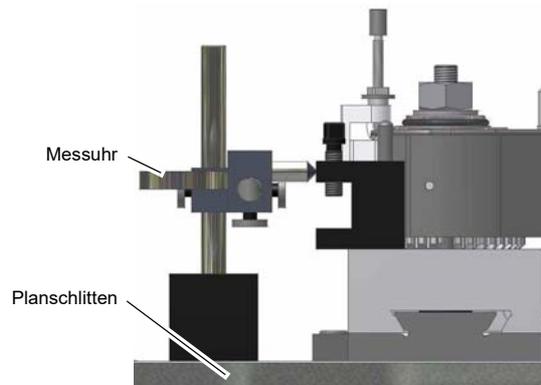


Abb.4-5: Rechtwinkligkeit prüfen

- Stellen Sie gegebenenfalls die Rechtwinkligkeit durch Abfahren des Werkzeughalters mit dem Messwerkzeug ein.
- Ziehen Sie danach die Sechskantmutter am ausgerichteten Schnellwechselstahlhalter fest an.

Achten Sie dabei darauf, dass sich der Schnellwechselstahlhalter nicht wieder verdreht.

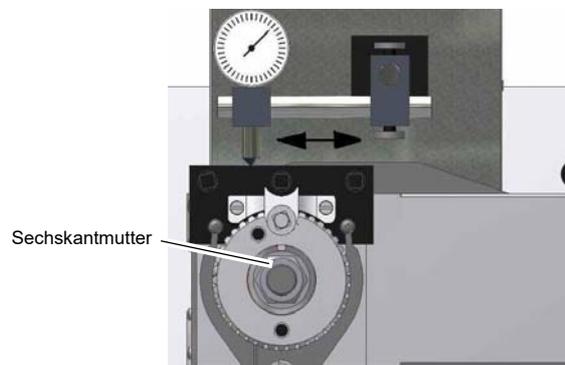


Abb.4-6: Rechtwinkligkeit einstellen



5 Schnellwechselstahlhalter - SWH 5-B

5.1 Einführung

Schnellwechselstahlhalter zeichnen sich durch große Vielfalt im Werkzeugeinsatz aus. Der aus hochwertigem Vergütungsstahl gefertigte Grundkörper mit profilgeschliffener Aufnahmeverzahnung wird auf dem Oberschlitten befestigt. Die Stahlhalter greifen in die Verzahnung des Grundkörpers, wodurch eine Wiederholgenauigkeit von 0,01 mm erreicht wird. Die Verzahnung ermöglicht 40 verschiedene Spanneinstellungen der Stahlhalter

5.2 Bestimmungsgemäßer Einsatz

Der Schnellwechselstahlhalter SWH 5 - B kann an folgenden Maschinen verwendet werden:

OPTIMUM - Drehmaschine

- D420, TU4210, TU4210V, TH4210, TH4210V, TH4610, TH4615, TH4620, TH4615V, TZ4

Die Verwendung an anderen Drehmaschinen ist möglich, jedoch darf dabei die maximal zulässige Spindeltriebsleistung der jeweiligen Drehmaschine nicht überschritten werden.

WARNUNG!

Die erste Inbetriebnahme darf nur nach sachgemäßer Installation erfolgen.



5.3 Technische Daten

Drehdurchmesser [mm]	300 - 500
Motorleistung Drehmaschine max. [kW]	7

5.4 Zubehör

Ersatzstahlhalter	Artikel-Nr.
Ersatzstahlhalter Aufnahme 25 x 120 Typ D für Vierkant	3384306
Ersatzstahlhalter Aufnahme 32 x 130 Typ H für Rundmeißel	3384324



5.5 Montage des SWH 5-B an der Drehmaschine

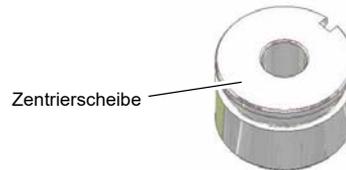
Gehen Sie folgenderweise vor.

Montage des SWH 5-B an D420, TU4210V:

- Drehen Sie die Bohrung der Zentrierscheibe auf $\varnothing 16$ mm aus.

Montage des SWH 5-B an TH46XX, TH4615V:

- Drehen Sie die Bohrung der Zentrierscheibe auf $\varnothing 20$ mm aus.



Zentrierscheibe

Abb.5-1: Zentrierscheibe

- Demontieren Sie den Vierfachstahlhalter, den Rastbolzen, die Feder und die Hülse.

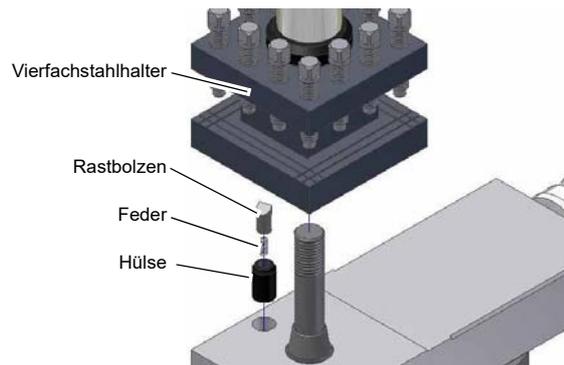


Abb.5-2: Vierfachstahlhalter, Abbau

Montage des SWH 5-B an D420, TU4210V

- Setzen Sie den Schnellwechselstahlhalter ohne Anzeigeskala auf den Aufnahmebolzen.
- Setzen Sie dabei den Schnellwechselstahlhalter um 90° versetzt auf. Durch eine Ausrichtung parallel zur Spindelachse wird der anschließende Messvorgang erleichtert.
- Ziehen Sie anschließend die Sechskantmutter handfest an.

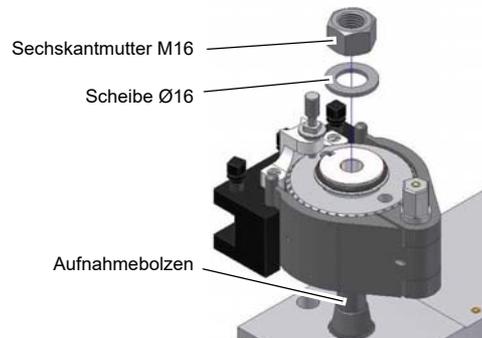


Abb.5-3: Schnellwechselstahlhalter, Montage



Montage des SWH 5-B an TH46XX

- ➔ Setzen Sie die Unterlegscheibe und den Schnellwechselstahlhalter ohne Anzeigeskala auf den Aufnahmebolzen.
- ➔ Setzen Sie dabei den Schnellwechselstahlhalter um 90° versetzt auf. Durch eine Ausrichtung parallel zur Spindelachse wird der anschließende Messvorgang erleichtert.
- ➔ Ziehen Sie anschließend die Sechskantmutter handfest an.
- ➔ Stellen Sie eine Messuhr mit Magnetstativ auf den Planschlitten. Messen Sie die Rechtwinkligkeit des Werkzeughalters indem Sie den Oberschlitten verfahren.

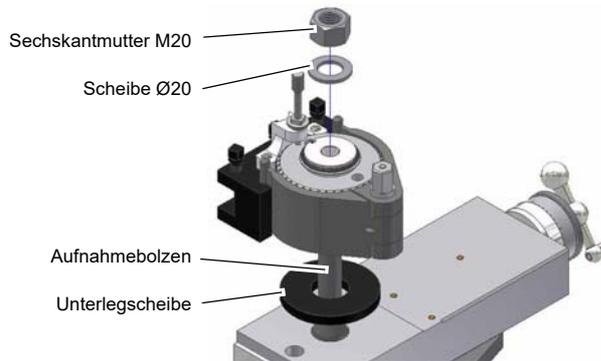


Abb.5-4: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- ➔ Stellen Sie gegebenenfalls die Rechtwinkligkeit durch Abfahren des Werkzeughalters mit dem Messwerkzeug ein.
 - ➔ Ziehen Sie danach die Sechskantmutter am ausgerichteten Schnellwechselstahlhalter fest an.
- Achten Sie dabei darauf, dass sich der Schnellwechselhalter nicht wieder verdreht.

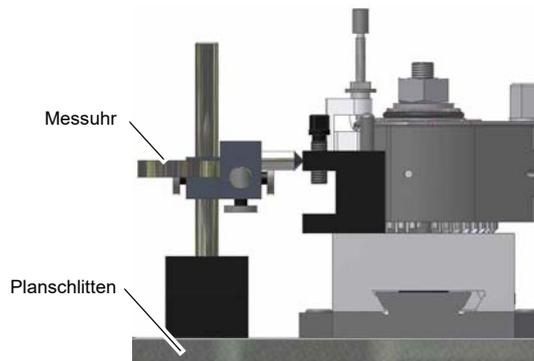


Abb.5-5: Rechtwinkligkeit prüfen

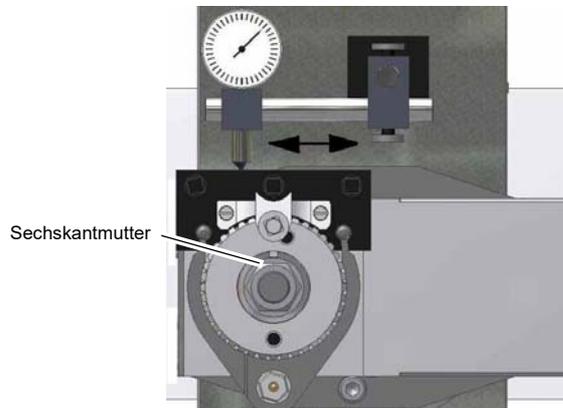


Abb.5-6: Rechtwinkligkeit einstellen

Montage des SWH 5-B an D420, TU4210V

- ➔ Bohren Sie durch den Zahnkranz 2 Bohrungen mit Bohrer Ø7,8 mm. Die Bohrtiefe im Oberschlitten sollte ca. 10 mm betragen.

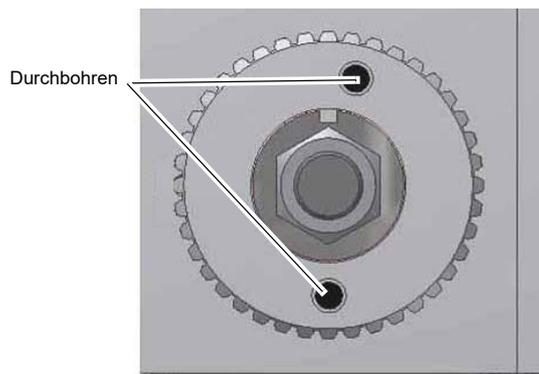


Abb.5-7: Durchbohren



- Reiben Sie die Bohrungen im Oberschlitten auf das Maß $\text{Ø}8\text{H}7$.

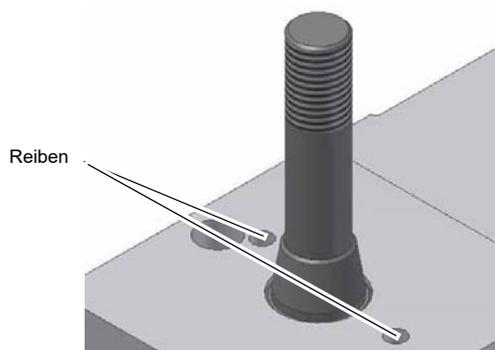


Abb. 5-8: Reiben

- Fügen Sie 2 Zylinderstifte ISO 2338 - 8x30 in die Bohrungen ein.

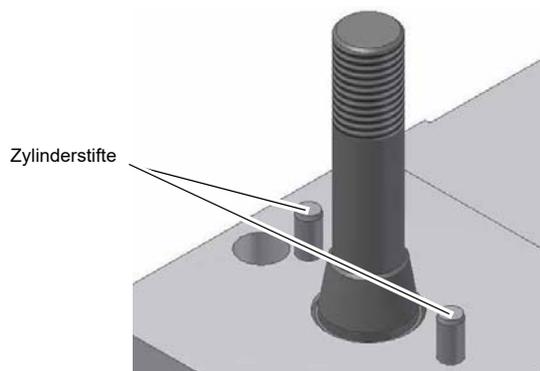


Abb. 5-9: Zylinderstifte einfügen

Montage des SWH 5-B an TH46XX

- Bohren Sie durch den Zahnkranz und die Unterlegscheibe 2 Bohrungen mit Bohrer $\text{Ø}7,8$ mm. Die Bohrtiefe im Oberschlitten sollte ca. 10 mm betragen.

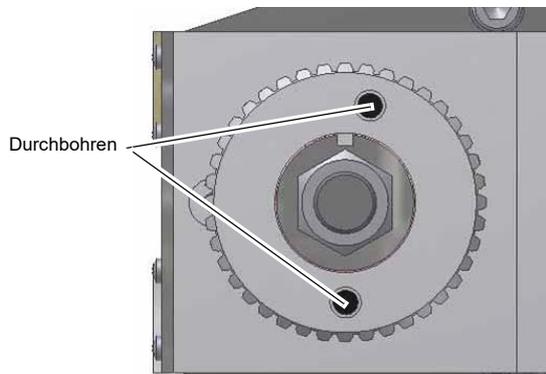


Abb. 5-10: Durchbohren

- Reiben Sie die Bohrungen in der Unterlegscheibe und im Oberschlitten auf das Maß $\text{Ø}8\text{H}7$.

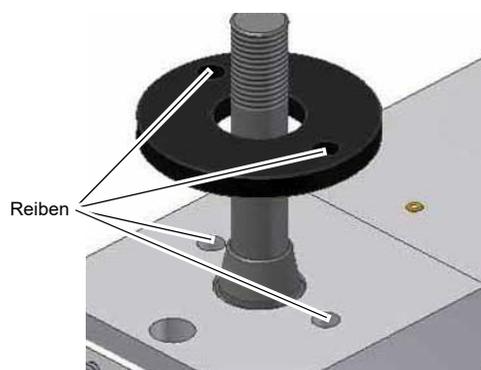


Abb. 5-11: Reiben



- Fügen Sie 2 Zylinderstifte ISO 2338 - 8x35 in die Bohrungen ein.

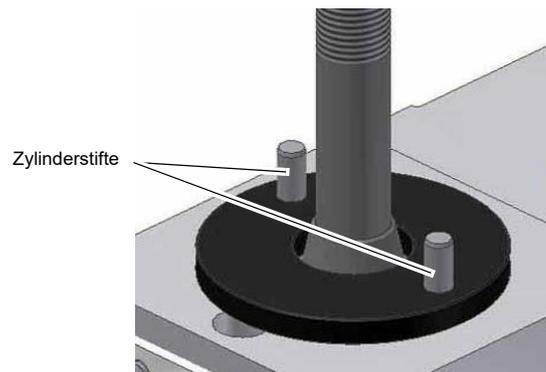


Abb.5-12: Zylinderstifte einfügen

- Setzen Sie den Schnellwechselstahlhalter mit den 2 Positionsbohrungen auf die Zylinderstifte ein.

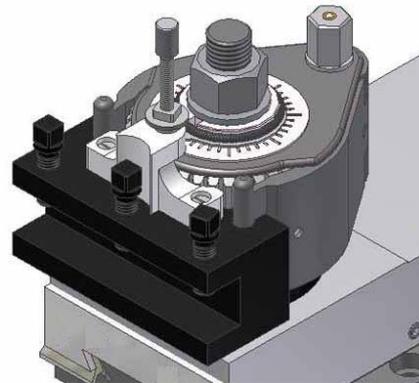


Abb.5-13: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Schrauben Sie die Hutmutter auf das freibleibende Gewinde, um die Unfallgefahr zu vermeiden.

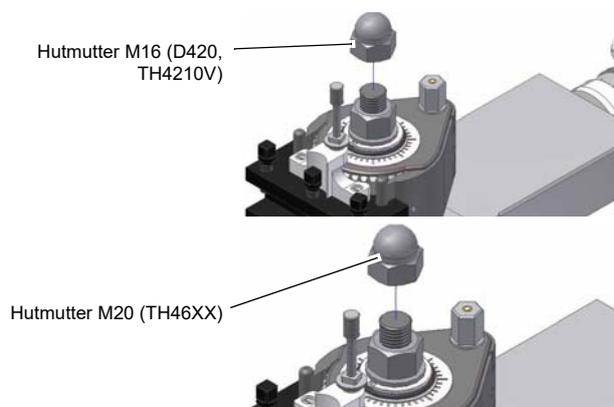


Abb.5-14: Hutmutter

- Drehen Sie den Schnellwechselstahlhalter um 90° in die normale Gebrauchslage zurück.



6 Schnellwechselstahlhalter - SWH 7-C

6.1 Einführung

Schnellwechselstahlhalter zeichnen sich durch große Vielfalt im Werkzeugeinsatz aus. Der aus hochwertigem Vergütungsstahl gefertigte Grundkörper mit profilgeschliffener Aufnahmeverzahnung wird auf dem Oberschlitten befestigt. Die Stahlhalter greifen in die Verzahnung des Grundkörpers, wodurch eine Wiederholgenauigkeit von 0,01 mm erreicht wird. Die Verzahnung ermöglicht 40 verschiedene Spanneinstellungen der Stahlhalter

6.2 Bestimmungsgemäßer Einsatz

Der Schnellwechselstahlhalter SWH 7 - C kann an folgenden Maschinen verwendet werden:

OPTIMUM - Drehmaschine

- TH5615, TH5620, TH5620V, TH5630

Die Verwendung an anderen Drehmaschinen ist möglich, jedoch darf dabei die maximal zulässige Spindeltriebsleistung der jeweiligen Drehmaschine nicht überschritten werden.

WARNUNG!

Die erste Inbetriebnahme darf nur nach sachgemäßer Installation erfolgen.



6.3 Technische Daten

Drehdurchmesser [mm]	400 - 700
Motorleistung Drehmaschine max. [kW]	13

6.4 Zubehör

Ersatzstahlhalter	Artikel-Nr.
Ersatzstahlhalter Aufnahme 32 x 150 Typ D für Vierkant	3384308
Ersatzstahlhalter Aufnahme 40 x 160 Typ H für Rundmeißel	3384326



6.5 Montage des SWH 7-C an der Drehmaschine

Gehen Sie folgenderweise vor.

- Drehen Sie die Bohrung der Zentrierscheibe auf $\varnothing 20$ mm aus.



Abb. 6-1: Zentrierscheibe

- Demontieren Sie den Vierfachstahlhalter, den Rastbolzen, die Feder und die Hülse.

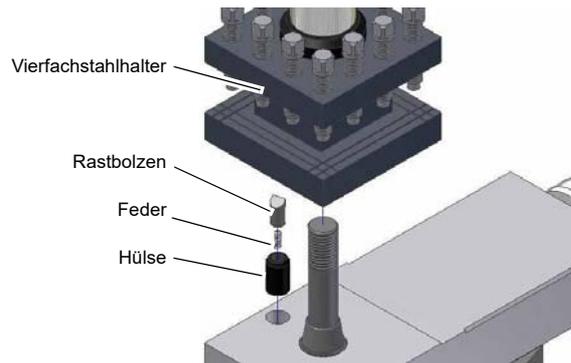


Abb. 6-2: Vierfachstahlhalter, Abbau

- Setzen Sie die Unterlegscheibe und den Schnellwechselstahlhalter ohne Anzeigeskala auf den Aufnahmebolzen.

- Setzen Sie dabei den Schnellwechselstahlhalter um 90° versetzt auf. Durch eine Ausrichtung parallel zur Spindelachse wird der anschließende Messvorgang erleichtert.

- Ziehen Sie anschließend die Sechskantmutter handfest an.

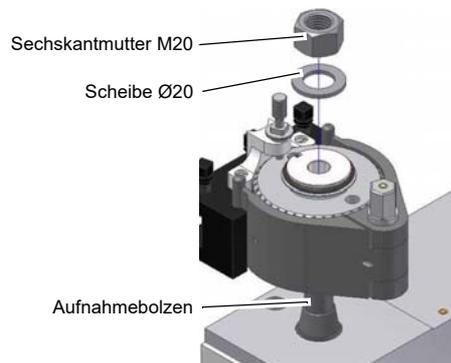


Abb. 6-3: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Stellen Sie eine Messuhr mit Magnetstativ auf den Planschlitten. Messen Sie die Rechtwinkligkeit des Werkzeughalters indem Sie den Oberschlitten verfahren.

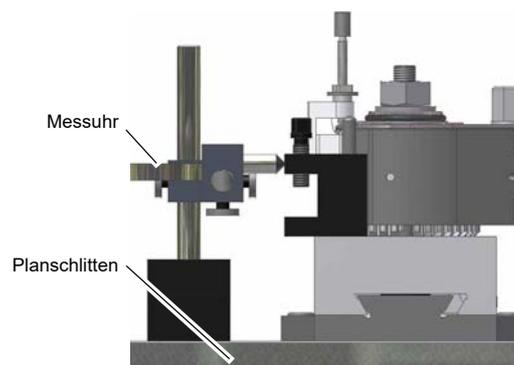


Abb. 6-4: Rechtwinkligkeit prüfen



- Stellen Sie gegebenenfalls die Rechtwinkligkeit durch Abfahren des Werkzeughalters mit dem Messwerkzeug ein.
- Ziehen Sie danach die Sechskantmutter am ausgerichteten Schnellwechselstahlhalter fest an.

Achten Sie dabei darauf, dass sich der Schnellwechselhalter nicht wieder verdreht.

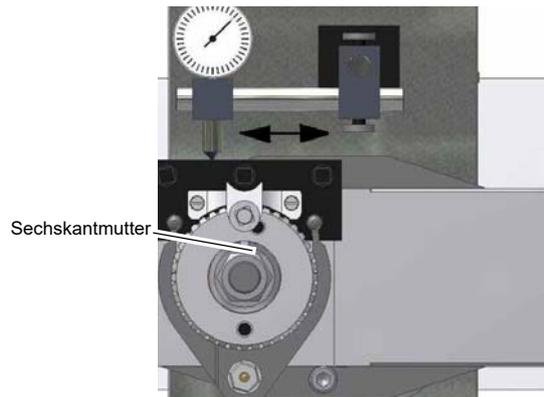


Abb.6-5: Rechtwinkligkeit einstellen

- Bohren Sie durch den Zahnkranz und die Unterlegscheibe 2 Bohrungen mit Bohrer $\text{\O}9,8 \text{ mm}$. Die Bohrtiefe im Oberschlitten sollte ca. 10 mm betragen.

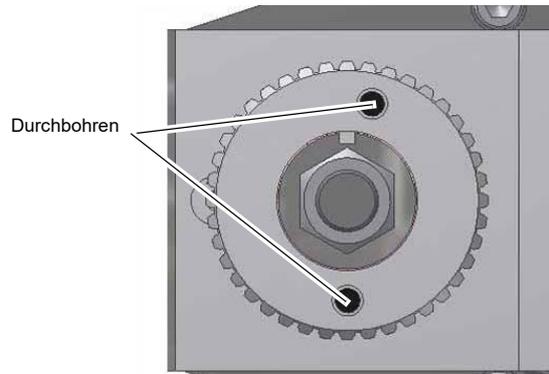


Abb.6-6: Durchbohren

- Reiben Sie die Bohrungen in der Unterlegscheibe und im Oberschlitten auf das Maß $\text{\O}10\text{H7}$.

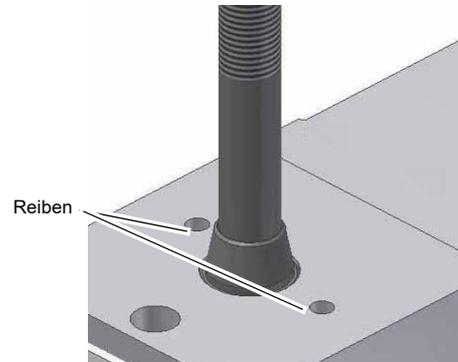


Abb.6-7: Reiben

- Fügen Sie 2 Zylinderstifte ISO 2338 - 10x40 in die Bohrungen ein.

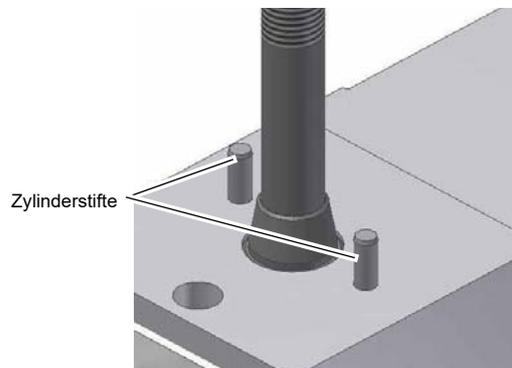


Abb.6-8: Zylinderstifte einfügen



- Setzen Sie den Schnellwechselstahlhalter mit den 2 Positionsbohrungen auf die Zylinderstifte ein.

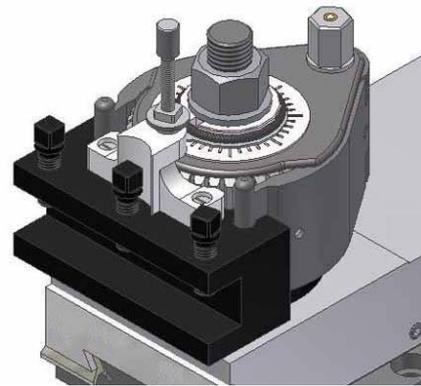


Abb.6-9: Schnellwechselstahlhalter, Montage

- Schrauben Sie die Hutmutter auf das freibleibende Gewinde, um die Unfallgefahr zu vermeiden.

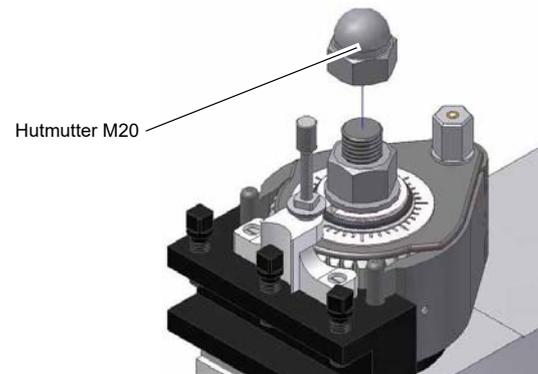


Abb.6-10: Hutmutter

- Drehen Sie den Schnellwechselstahlhalter um 90° in die normale Gebrauchslage zurück.

7 Ersatzteile - Spare parts

7.1 Ersatzteilbestellung - Ordering spare parts

Bitte geben Sie folgendes an - *Please indicate the following :*

- Maschinenbezeichnung - *Machines name*
- Herstellungsdatum - *Date of manufacture*
- Artikelnummer - *Article no.*

Die Artikelnummer befindet sich in der Ersatzteilliste. *The article no. is located in the spare parts list.*

7.2 Hotline Ersatzteile - Spare parts Hotline



+49 (0) 951-96555 -118

ersatzteile@stuermer-maschinen.de



7.3 Service Hotline



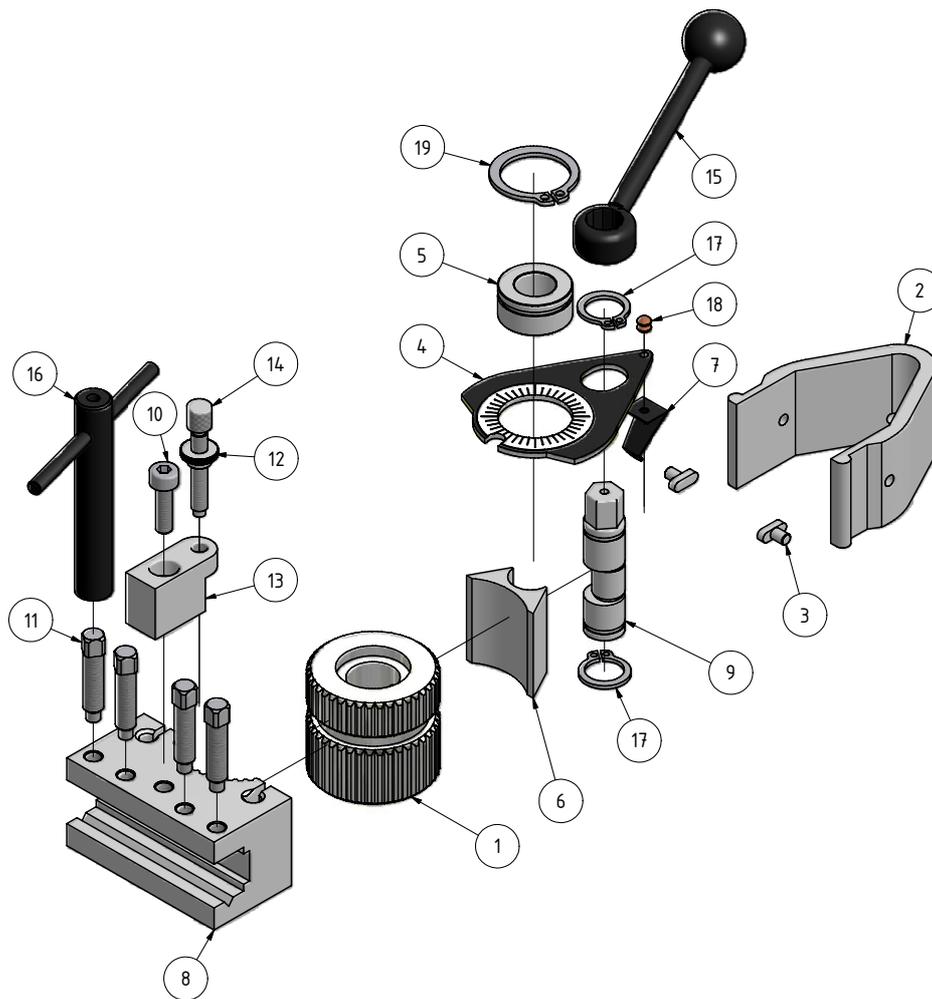
+49 (0) 951-96555 -100

service@stuermer-maschinen.de



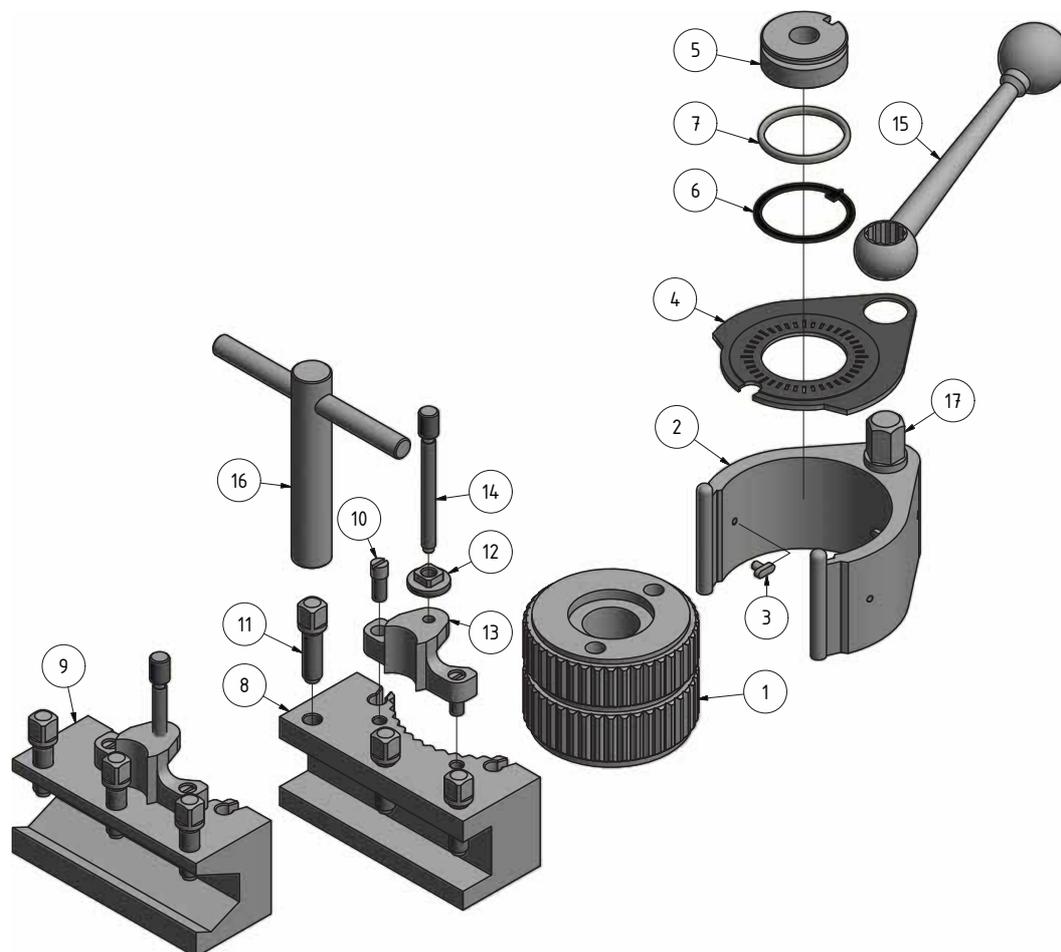
7.4 Ersatzteilzeichnungen - Spare part drawings

SWH-AA



Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Größe	Artikelnummer
			Qty.	Size	Item no.
1	Zahnkranz	Crown gear	1		0338431101
2	Schnellwechsellafnahme	Quick-action collet	1		0338431102
3	Nutenstein	Slot nut	2		0338431103
4	Anzeigeskala	Indicator scale	1		0338431104
5	Zentrierscheibe	Centering washer	1		0338431105
6	Führungsstück	Guide piece	1		0338431106
7	Federblech	Spring	1		0338431107
8	Stahlhalter Rundmeißel, Typ H	Holder round tool, Typ H	1		3384320
8	Stahlhalter Vierkantmeißel, typ D	Holder square tool, Typ D	1		3384312
9	Exzenter	Eccentric	1		0338431109
10	Innensechskantschraube	Head cap screw	1	GB 70-85/ M4x14	
11	Klemmschraube	Locking screw	4	M5 x 18	0338431111
12	Kontermutter	Counter nut	1		0338431112
13	Oberteil Höhenverstellung	Top adjustment of height	1		0338431113
14	Höhenverstellungsschraube	Screw adjustment of height	1		0338431114
15	Klemmhebel	Lever	1		0338431115
16	Vierkantschlüssel	Square socket key	1		0338431116
17	Sicherungsring	Retaining ring	2	DIN 471/ 10x1	0338431117
18	Niet	Rivet	1		0338431118
19	Sicherungsring	Retaining ring	1	DIN 471/ 18 x 1,2	0338431119

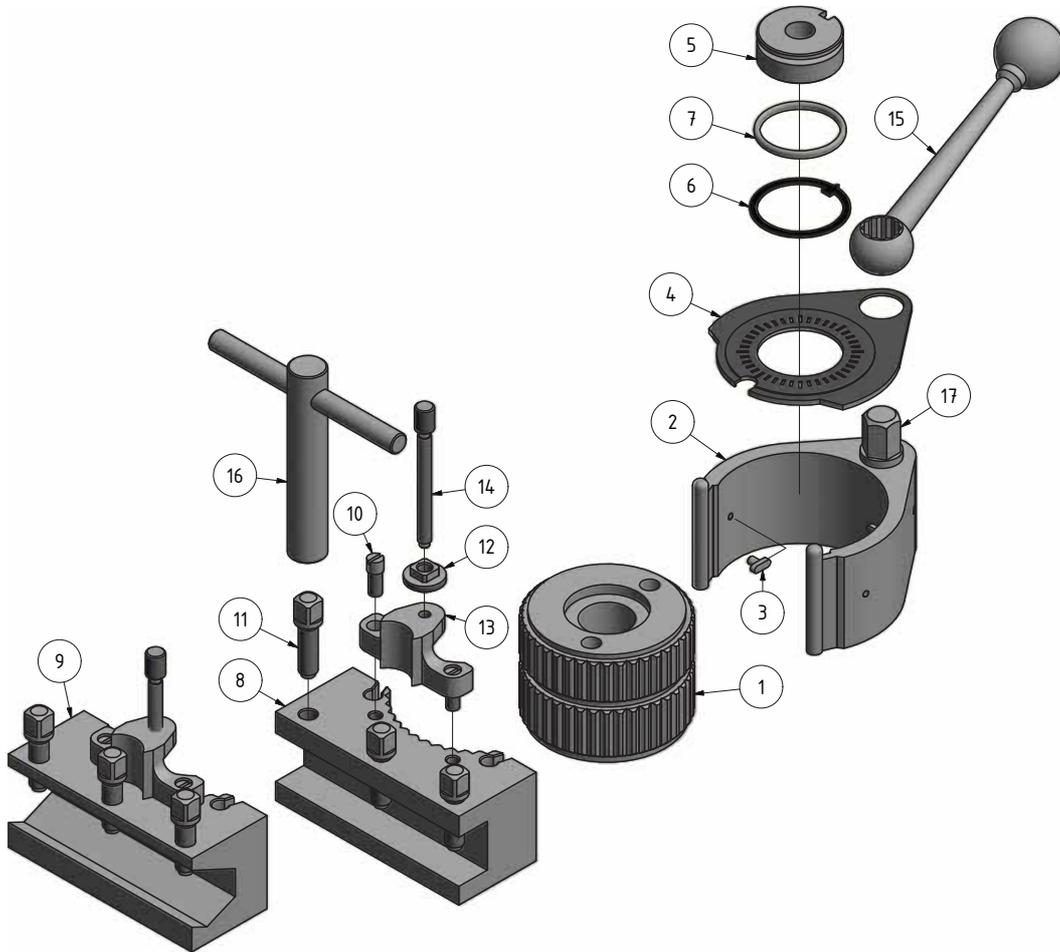
SWH 1-A



SWH 1-A

Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Größe	Artikelnummer
			Qty.	Size	Item no.
1	Zahnkranz	Crown gear	1		0338430101
2	Schnellwechsellafnahme	Quick-action collet	1		0338430102
3	Nutenstein	Slot nut	3		0338430103
4	Anzeige-Skala	Indicator scale	1		0338430104
5	Zentrierscheibe	Centering washer	1		0338430105
6	Anzeige	Guide piece	1		0338430106
7	Feder	Spring	1		0338430107
8	Werkzeughalter Vierkantmeißel Typ D	Holder square tool, Typ D	1		3384302
9	Werkzeughalter Rundmeißel Typ H	Holder round tool, Typ H	1		3384321
10	Zylinderschraube	Head cap screw	4	32G-5/32	0338430110
11	Klemmschraube	Locking screw	6	M7x24	0338430111
12	Kontermutter	Counter nut	2	32G-5/32	0338430112
13	Oberteil-Höhenverstellung	Top adjustment of height	2		0338430113
14	Höhenverstellungsschraube	Screw adjustment of height	2	32G-5/32	0338430114
15	Ringschlüssel	Ring spanner	1		0338430115
16	Vierkantschlüssel	Square socket key	1		0338430116
17	Exzenter	Eccentric	1		0338430117

SWH 3-E



SWH 3-E					
Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Größe	Artikelnummer
			Qty.	Size	Item no.
1	Zahnkranz	Crown gear	1		0338430301
2	Schnellwechsellaufnahme	Quick-action collet	1		0338430302
3	Nutenstein	Slot nut	3		0338430303
4	Anzeige-Skala	Indicator scale	1		0338430304
5	Zentrierscheibe	Centering washer	1		0338430305
6	Anzeige	Guide piece	1		0338430306
7	Feder	Spring	1		0338430307
8	Werkzeughalter Vierkantmeißel Typ D	Holder square tool, Typ D	1		3384304
9	Werkzeughalter Rundmeißel Typ H	Holder round tool, Typ H	1		3384322
10	Zylinderschraube	Head cap screw	4	32G-5/32	0338430310
11	Klemmschraube	Locking screw	6	M7x30	0338430311
12	Kontermutter	Counter nut	2	32G-5/32	0338430312
13	Oberteil-Höhenverstellung	Top adjustment of height	2		0338430313
14	Höhenverstellungsschraube	Screw adjustment of height	2	32G-5/32	0338430314
15	Ringschlüssel	Ring spanner	1		0338430315
16	Vierkantschlüssel	Square socket key	1		0338430316
17	Exzenter	Eccentric	1		0338430317

SWH 5 - B



SWH 5 - B					
Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge Qty.	Größe Size	Artikelnummer Item no.
1	Schnellwechselaufnahme A	Quick- action collet A	1		0338430501
2	Schnellwechselaufnahme B	Quick- action collet B	1		0338430502
4	Spannschraube	Clamp screw	1		0338430504
5	Schmiernippel	Lubrication cup	1		0338430505
6	Bolzen	Bolt	1		0338430506
7	Feder	Spring	1		0338430507
8	Nutenstein	Slot nut	3		0338430508
9	Zahnkranz	Crown gear	1		0338430509
10	Anzeigeskala	Indicator scale	1		0338430510
11	Zentrierscheibe	Centering washer	1		0338430511
12	Ring	Ring	1		0338430512
13	Zeiger	Indicator	1		0338430513
14	Stahlhalter Vierkantmeißel, Typ D	Holder square tool, Typ D	1		3384306
15	Klemmschraube	Locking screw	3	M11x30	0338430515
16	Oberteil Höhenverstellung	Top adjustment of height	1		0338430516
17	Schraube	Screw	2		0338430517
18	Höhenverstellungsschraube	Screw adjustment of height	1		0338430518
19	Kontermutter	Counter nut	1		0338430519
20	Hebel	Lever	1		0338430520
21	Kugelknopf	Ball knob	1		0338430521
22	Schlüssel	Key	1		0338430522
	Stahlhalter Rundmeißel, Typ H	Holder round tool, Typ H	1		3384324
	Unterlegscheibe für Montage von SWH5-B an Drehmaschine TH46xx	Washer for mounting SWH5-B lathe TH46xx	1		0338430523

SWH 7-C



SWH 7-C					
Pos.	Bezeichnung	Designation	Menge	Größe	Artikelnummer
			Qty.	Size	Item no.
1	Schnellwechsellaufnahme A	Quick- action collet A	1		0338430701
2	Schnellwechsellaufnahme B	Quick- action collet B	1		0338430702
4	Spannschraube	Clamp screw	1		0338430704
5	Schmiernippel	Lubrication cup	1		0338430705
6	Bolzen	Bolt	1		0338430706
7	Feder	Spring	1		0338430707
8	Nutenstein	Slot nut	3		0338430708
9	Zahnkranz	Crown gear	1		0338430709
10	Anzeigeskala	Indicator scale	1		0338430710
11	Buchse	Bushing	1		0338430711
12	Ring	Ring	1		0338430712
13	Zeiger	Indicator	1		0338430713
14	Stahlhalter Vierkantmeißel, Typ D	Holder square tool, Typ D	1		3384308
15	Klemmschraube	Locking screw	3	M14x40	0338430715
16	Oberteil Höhenverstellung	Top adjustment of height	1		0338430716
17	Schraube	Screw	2		0338430717
18	Höhenverstellungsschraube	Screw adjustment of height	1		0338430718
19	Kontermutter	Counter nut	1		0338430719
20	Hebel	Lever	1		0338430720
21	Kugelknopf	Ball knob	1		0338430721
22	Schlüssel	Key	1		0338430722
	Stahlhalter Rundmeißel, Typ H	Holder round tool, Typ H	1		3384326

SWH7_parts.fm

