

Typ GS

Ställbar floating.

Steglöst inställbar, kullagrad fri axialrörelse (floating) eliminerar maskinspindelns axiella krafter och möjliggör användning av gängtappar med olika stigning vid flerspindlig gängning. Hårt ansättningstryck gör att gängtappen börjar skära direkt vid ansättning.



Uppsättning.

Gängspindeln har invändig B-kona för anslutning av dorn eller för direkt anslutning till maskinspindeln. Anslutningskonan är försedd med hål för stiftning av dorn. Stiftning rekommenderas i alla automatiska förlopp och under hårda arbetsförhållanden.

1. Vid montering på kona ska floatingrörelsen först skruvas in (medurs) till max. Detta för att förhindra skador på gängspindelns komponenter vid montering.
2. Fästet och maskinspindelns kona ska rengöras noggrant innan gängspindeln sätts upp.
3. Därefter förs den upp med ett kraftigt tryck. Undvik att slå med hammare eller använda våld.
4. Skruva sedan ut floatingen (moturs) för att stiffta konan. Nu kan gängspindeln justeras efter behov.

Floating (axialrörelse).

Det totala rörelseområdet för gängspindeln är:

GS-8	25mm
GS-12	25mm
GS-24	40mm

Inställning av axiell floatingrörelse.

Gängspindeln kan justeras för att erhålla floating framåt, bakåt eller åt båda hållen. Axialrörelsen justeras med en sexkantsnyckel. Medurs förlänger framåtrörelsen, moturs förlänger bakåtrörelsen.



Tillbehör.

Tapphållare typ TK

Tapphållare typ T



Type GS

Adjustable floating.

Variable adjustable ball bearing axial movement (floating), eliminates the axial forces from the machine spindle and allows to use taps with different pitch in multi head threading. Hard start allows the tap to start cutting immediately at collaring.



Assembling.

The tapping chuck has an internal B taper for assembling on an arbor shaft or directly on the machine spindle. The internal taper is prepared with a drilled going through hole.

We recommend fixation to the arbor taper by dowelling.

1. Before assembling on a taper shall the floating movement be compressed to prevent injuries on the tapping chucks components. Screw clockwise to the bottom.
2. Clean the internal taper and machine taper properly before assembling of the Tapping chuck.
3. Assembly with a hard push.
Do not use hammer or violent treatment.
4. Re-tighten the floating screw counter clockwise and fix the taper by dowelling.
The floating can now be adjusted for best performance.

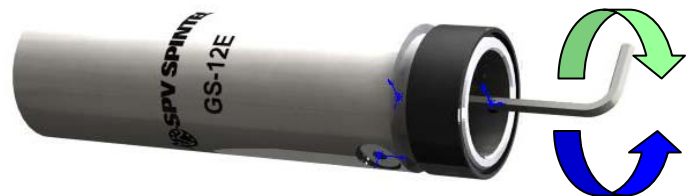
Floating (axial movement).

Total axial movement for the tapping chuck is:

GS-8	25mm
GS-12	25mm
GS-24	40mm

Adjustment of axial floating.

The tapping chuck can be adjusted to allow full floating backwards, forwards or in both directions. Use an Allen key for adjustment, clockwise turning extend the forward movement and counter clockwise turning extend the backwards movement.



Accessories.

Tap adapter type TK

Tap adapter type T



OBSERVE! To disassemble and assemble the unit are special tools required. Always send the chuck to a >SPV Spintec representative for service and repair.

Phone: ++46 16-15 30 30
info@spintec.se
www.spintec.se

Typ GS

Einstellbare Axialbewegung (floating)

Stufenlos einstellbare, kugellagerte freie Axialbewegungen (floating) ermöglicht die Verwendung von Gewindebohrern mit unterschiedlichen Steigungen.

Hoher Ansatzdruck gewährleistet, dass der Gewindebohrer direkt beim Ansetzen mit dem schneiden beginnt.



Anbringung.

Die Gewindebohrspindel besitzt einen Innenkegel (B) zur Montage an einem Kegeldorn oder direkt an der Maschinespindel.

Wir empfehlen die Anbringung mit einem Kegeldorn.

1. Bevor Sie die Spindel in den Konus aufnehmen, sollte die Axialbewegung komprimiert werden, um Schäden an Spindelteilen zu verhindern. Dann die Schraub im Uhrzeigersinn anziehen.
2. Säubern Sie den Innenkegel, sowie die Maschinespindel richtig, bevor Sie die Gewindebohrspindel anbringen.
3. Mit einem harten Stoß besfestigen. Aber keinen Hammer oder übermäßige Gewalt benutzen.
4. Ziehen Sie die Schraube weider an, dies gegen den Uhrzeigersinn und fixieren Sie die Spindel mit dem Kegeldorn. Die Axialbewegung kann jetzt zur optimalen Leistung eingestellt werden.

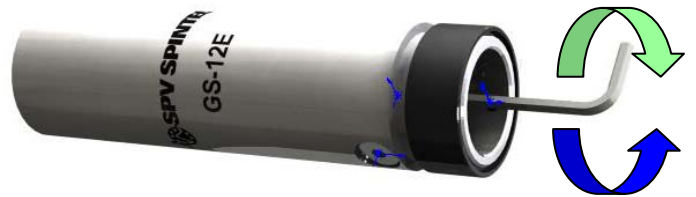
Axialbewegung (floating).

Maximale Axialbewegung der Spindel:

GS-8	25mm
GS-12	25mm
GS-24	40mm

Einstellung der Axialbewegung.

Bei der Gewindebohrspindel ist es möglich, eine volle Rückwärts, Vorwärts oder in beide Richtungen -Axialbewegungen einzustellen. Benutzen Sie einen Inbusschlüssel zu dieser Einstellung. Um die Vorwärtsbewegungen zu vergrößern, drehen Sie im Uhrzeigersinn. Für mehr rückwärtsspiel, drehen Sie gegen den Uhrzeigersinn.



Zubehör.

Schnellwechselhalter

Typ TK

Typ T



Bitte beachten! Zur De- bzw. Montage wird spezielles Werkzeug benötigt. Für Service und Reparaturen wenden Sie sich immer an einen SPV-Vertreter.