

Inbetriebnahme // Gebrauchsanleitung

ALLIGATOR

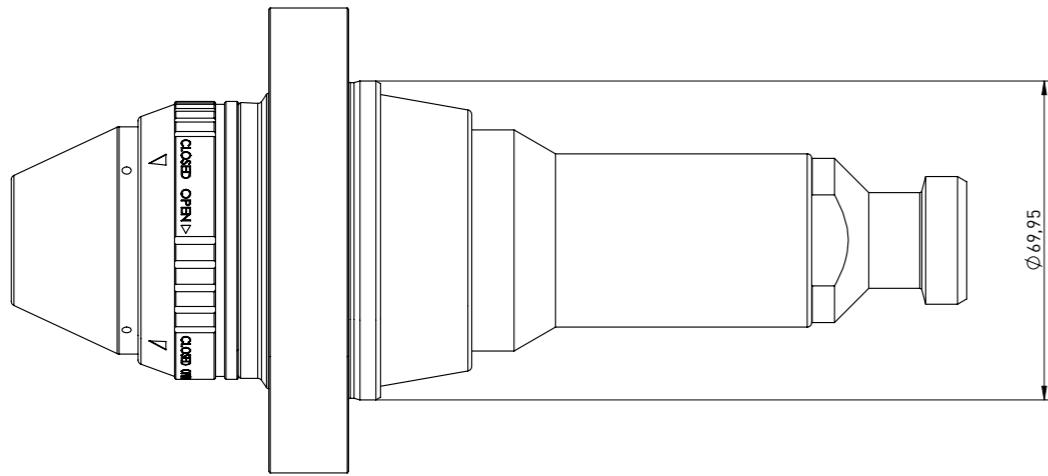
Vollautomatisches Hydrodehn-
Präzisionsspannsystem



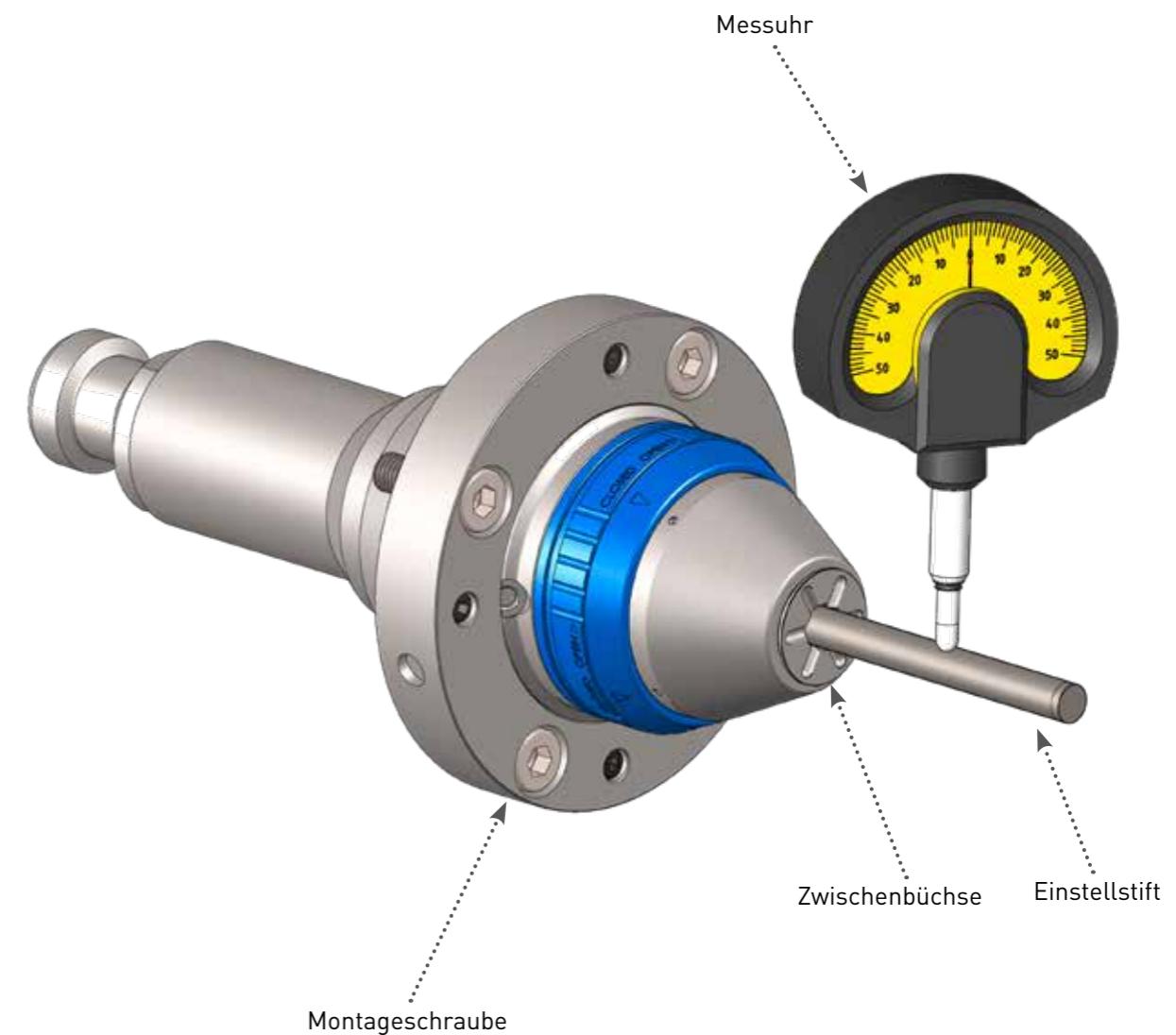
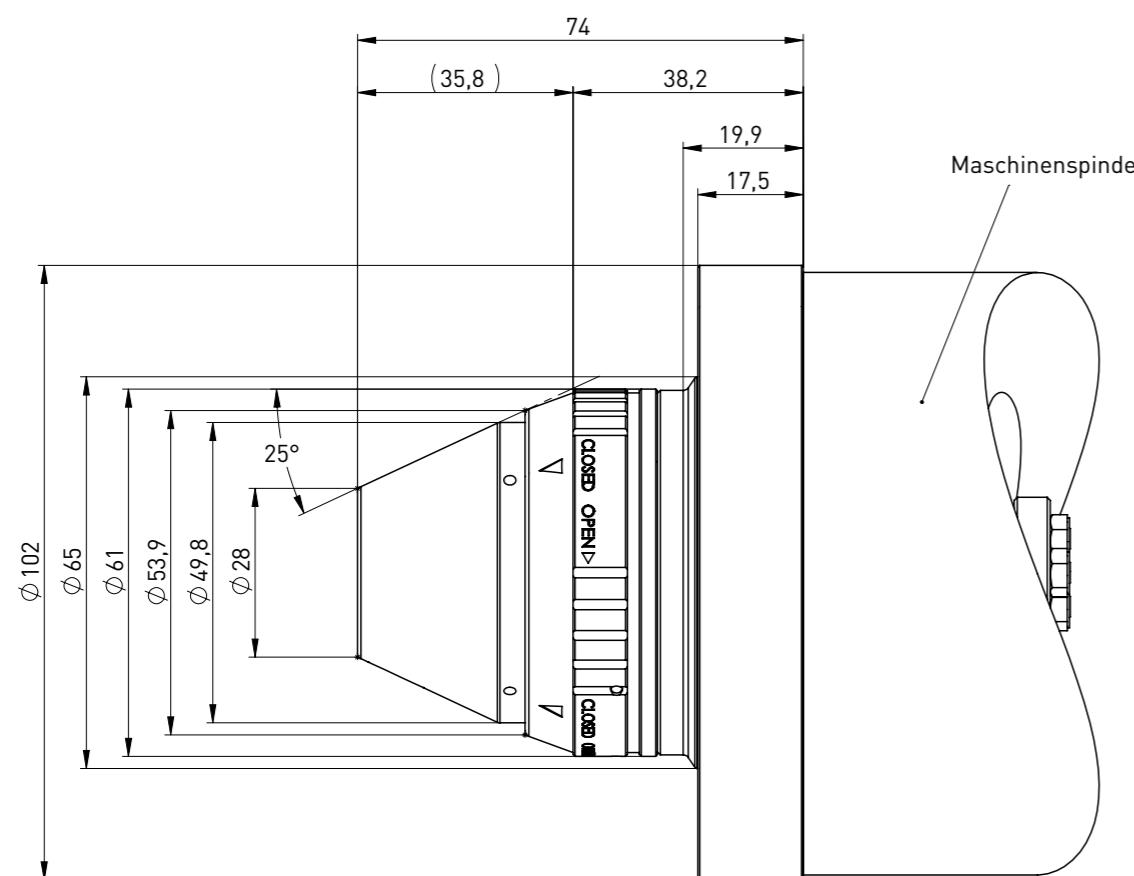
grinding deserves SOLUTIONS

GDS
Made in Germany

ALLIGATOR - das vollautomatische Hydrodehn-Präzisionsspannsystem für einen Spannbereich von 3-20 mm.



Informationen zu den Zwischenbüchsen finden Sie auf Seite 8.



Für diese und weitere Gebrauchsanleitungen scannen Sie diesen QR-Code:
Oder besuchen Sie unsere Webseite unter: gds-praezision.de/gebrauchsanleitungen/



Inbetriebnahme ALLIGATOR

Schritt 1: Vorbereitung

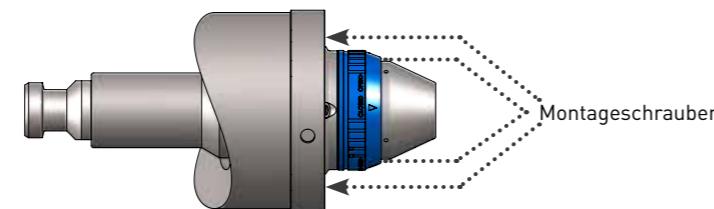
1. Reinigen Sie alle Kontaktflächen des Spannfutters.
2. Stellen Sie sicher, dass die Plananlage der Maschinenschnittstelle eben und sauber ist.
3. Das ALLIGATOR Spannfutter sollte Umgebungstemperatur aufweisen.

Schritt 2: Spannklaue einschrauben

1. Maschinensteuerung nach vorne fahren.
2. Spannklaue bis Anschlag in die Maschinenspindel einschrauben, anschließend ca. 1 1/2 Umdrehungen herausdrehen.
3. Kontrollieren Sie ob die Plananlage des Spannfutters auf der Plananlage der Maschinenschnittstelle aufliegt, sollte dies nicht der Fall sein, Spannklaue weiter hineindrehen und Kontrolle wiederholen.

Schritt 3: Spannfutter montieren

1. Spannfutter mit den mitgelieferten Schrauben auf die Plananlage schrauben. Dabei die Montageschrauben bitte nur leicht anziehen. (Die Montageschrauben werden später während der Rundlauffeinstellung fest angezogen.)



Schritt 4: Vorbereitung für Zwischenbüchse

1. Drehen Sie den blauen Ring auf OPEN (Abb. 1).



Zwischenbüchse darf NIE leer gespannt werden.

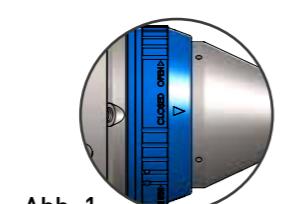


Abb. 1
Ansicht blauer Ring geöffnet

Inbetriebnahme ALLIGATOR

Schritt 5: Zwischenbüchse mit Radialsicherung einführen

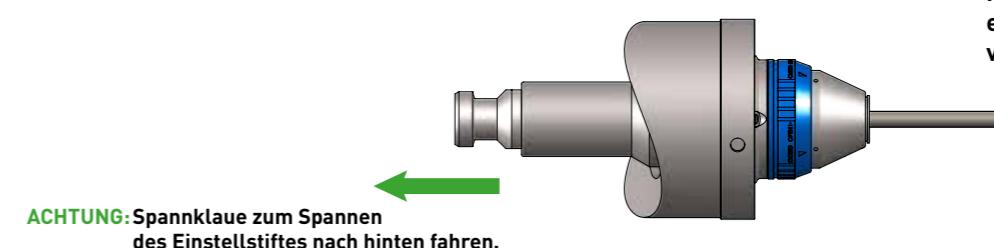
1. Schieben Sie die Zwischenbüchse, in einer Linie mit der Radialbohrung der Zwischenbüchse und der Markierung am Futter, in das Spannsystem ein.
2. Drehen Sie nun den blauen Ring auf CLOSE (Abb. 2). Sollte der blaue Ring nicht auf CLOSE gedreht werden können, verdrehen Sie die Zwischenbüchse leicht bis die Radialsicherungsbohrung auf der richtigen Position ist, damit der blaue Ring geschlossen werden kann.
3. Die Zwischenbüchse sollte nun nicht mehr herausgezogen oder verdreht werden können.
4. Einstellstift in die Zwischenbüchse einführen und im Anschluss die Spannklaue mit der Maschinensteuerung nach hinten fahren. Der Einstellstift ist nun gespannt.



Abb. 2

Ansicht blauer Ring geschlossen

ACHTUNG: Vor jedem Abschalten der Maschine muss darauf geachtet werden, dass ein Werkzeug in der Zwischenbüchse verbleibt.



ACHTUNG: Spannklaue zum Spannen des Einstellstiftes nach hinten fahren.

Schritt 5.1: Zwischenbüchse mit Bajonettsicherung einführen

1. Bajonetteinsatz (Best.Nr.: 250001638) mit dem Montageschlüssel (Best.Nr.: 250001590) gegen den Uhrzeigersinn fest einschrauben.
2. Schieben Sie nun die Zwischenbüchse in das Futter bis Sie einen Anschlag spüren.
3. Drehen Sie jetzt die Zwischenbüchse im Uhrzeigersinn bis die Nut der Zwischenbüchse im Bajonetteinsatz einrastet.
4. Anschließend drehen Sie die Zwischenbüchse gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag. Die Zwischenbüchse soll nun nicht mehr nach vorne herausgezogen werden können.
5. Einstellstift in die Zwischenbüchse einführen und im Anschluss die Spannklaue mit der Maschinensteuerung nach hinten fahren. Der Einstellstift ist nun gespannt.



Hinweis:

Bajonetteinsatz und Montageschlüssel sind nicht im Lieferumfang enthalten (siehe Zubehör S.8).



Der Blauer Ring darf NICHT geschlossen werden.

Einstellung Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit

Nehmen Sie sich bitte die Zeit, um den Rundlauf einzustellen. Je genauer das Spannfutter eingestellt wird, umso genauer verhält es sich.



Verwenden Sie beim Einstellen Präzisionsmessuhren.
Achten Sie auf die Qualität des Einstellstiftes.



ACHTUNG: Nicht auf den blauen Verriegelungsring klopfen. Um eine einwandfreie Funktion zu gewährleisten, das Spannfutter einmal monatlich demontieren und reinigen.

Schritt 1: Einstellen

1. Richten Sie das Spannfutter mit einem Ausrichthammer (aus Kunststoff oder Kupfer) durch leichtes Klopfen auf die Ausrichtfläche aus.
2. Nach Erreichen des gewünschten Rundlaufes die Montageschrauben über Kreuz mit 12 Nm anziehen.
3. Geschafft, nun können Sie mit dem Schleifen beginnen.



Zwischenbüchse wechseln

Schritt 1:

- Fahren Sie die Spannklaue vor um das Futter zu öffnen. Entnehmen Sie den Rohling.

Schritt 2:

- Drehen Sie den blauen Verschlussring von CLOSE zu OPEN und drehen Sie die Zwischenbüchse heraus.

Schritt 3:

- Drehen Sie die neue Zwischenbüchse in das Futter wie auf Seite 5 beschrieben.

Schritt 4:

- Spannen Sie einen neuen Einstellstift und überprüfen Sie den Rundlauffehler mit der Messuhr.

Spannfutter entfernen

Schritt 1:

- Fahren Sie die Spannklaue vor um das Futter zu öffnen. Entnehmen Sie den Rohling.

Schritt 2:

- Drehen Sie den blauen Verschlussring von CLOSE zu OPEN und drehen Sie die Zwischenbüchse heraus.

Schritt 3:

- Lösen Sie die vier Montageschrauben.
- Entfernen Sie das Spannfutter aus der Maschine und verpacken Sie es im Original Beutel.
Achten Sie auf Korrosionsschutz.



Hinweis: Wenn Sie das Spannfutter mit Zwischenbüchse ausbauen, muss sich der Rohling in der Zwischenbüchse befinden.

GDS ALLIGATOR Sicherheitshinweise



Zu beachten:

- Die ALLIGATOR Serie (Spannfutter) wurde konstruiert zum Bestücken und Wechseln von rotationssymmetrischen Rohlingen und Werkzeugen mit Schafttoleranz $h6$ oder genauer.
- Bei Schaftwerkzeugen können alle Schäfte nach DIN 1835 Form A, B, E bzw. DIN 6535 Form HA, HB, HE gespannt werden.
- Die ALLIGATOR Serie (Spannfutter und Zwischenbüchsen) dürfen ausschließlich im Rahmen ihrer technischen Daten verwendet werden.
- Dieses Produkt ist für die industrielle Anwendung bestimmt.
- Zur bestimmungsmäßigen Verwendung gehört das Einhalten aller Angaben in dieser Anleitung.
- Eine einwandfreie Funktion, sowie Garantieansprüche können nur mit Original GDS-Zubehör gewährleistet werden.

GDS ALLIGATOR Fehlerursachen und Lösungen

Überprüfen Sie folgende Punkte:

- Spanndruck überprüfen
- Rohling überprüfen
- Verschmutzung
- Verriegelung (blauer Ring) richtig geschlossen
- Alle Montageschrauben richtig angezogen
- Spannfutter benötigt Raumtemperatur
- Nochmals alles öffnen, reinigen und Schritt für Schritt von vorne beginnen

GDS ALLIGATOR Maschinenverfügbarkeit und Zubehör

ALLIGATOR ist in folgenden Werkzeugschleifmaschinen einsetzbar:

ALLIGATOR							
SK50		ALLIGATOR ANCA	ALLIGATOR ISOG	ALLIGATOR Reinecker	ALLIGATOR Saacke mit Überwurfmutter	ALLIGATOR Saacke mit Plananlage	ALLIGATOR Walter
ANCA		400002002	X	X	X	X	X
ISOG		X	400002005	X	X	X	X
Reinecker		X	X	400002006	X	X	X
Saacke		X	X	X	400002003	400002004	X
Walter		X	X	X	X	X	400002001

Zubehör für **ALLIGATOR**:

Zwischenbüchsen mit Radialsicherung

Best.-Nr.	Bezeichnung	d
350111903	Zwischenbüchse RS ø20	3
350111904	Zwischenbüchse RS ø20	4
350111905	Zwischenbüchse RS ø20	5
350111906	Zwischenbüchse RS ø20	6
350111907	Zwischenbüchse RS ø20	7
350111908	Zwischenbüchse RS ø20	8
350111909	Zwischenbüchse RS ø20	9
350111910	Zwischenbüchse RS ø20	10
350111911	Zwischenbüchse RS ø20	11
350111912	Zwischenbüchse RS ø20	12
350111913	Zwischenbüchse RS ø20	13
350111914	Zwischenbüchse RS ø20	14
350111915	Zwischenbüchse RS ø20	15
350111916	Zwischenbüchse RS ø20	16

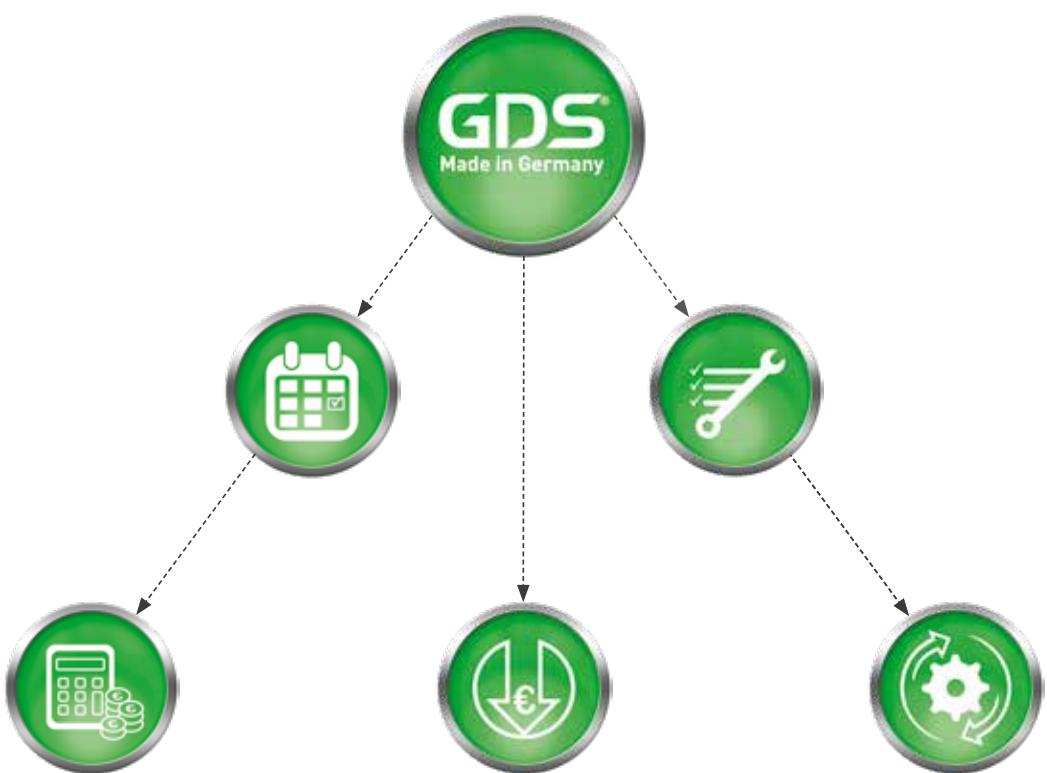
Zwischenbüchsen mit Bajonett Verriegelung
für automatischen Büchselwechsel

Best.-Nr.	Bezeichnung	d
350112403	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	3
350112404	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	4
350112405	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	5
350112406	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	6
350112407	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	7
350112408	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	8
350112409	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	9
350112410	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	10
350112411	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	11
350112412	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	12
350112413	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	13
350112414	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	14
350112415	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	15
350112416	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	16
350112416	Zwischenbüchse BJ ø20 x 64	17

Zubehör für Zwischenbüchsen mit Bajonett Verriegelung:

Best.-Nr.	Bezeichnung
250001590	Montageschlüssel D20
250001638	Bajonetteinsatz

REVOLUTION IN TOOLGRINDING



GDS Präzisionszerspanungs GmbH // Endelbergstraße 8 // 72131 Ofterdingen

Telefon: + 49 (0) 74 73 - 27 26 72
Telefax: + 49 (0) 74 73 - 27 26 49

E-Mail: info@gds-praezision.de
Web: www.gds-praezision.de

GDS
Made in Germany