

Bedienungsanleitung

Schnellspann - Spannpratzen (Niederhalter)

3352031

3352032

Zweck und Anwendung

Technische Daten

Aufbau der Spannpratze

Vorbereitung

Montage und Spannen

Lösen der Spannung

Sicherheitshinweise

Wartung und Pflege

Lagerung

Bestimmungsgemäße Verwendung





1 Schnellspann - Spannpratzen (Niederhalter)

1.1 Zweck und Anwendung

Die Schnellspann-Spannpratzen dienen zum sicheren und schnellen Spannen von Werkstücken, Vorrichtungen oder Maschinenelementen auf Maschinentischen mit T-Nuten, z. B. auf Fräsmaschinen oder Bohrmaschinen.

Typische Anwendungen sind das Spannen von:

- Schraubstöcken
- Teilapparaten
- Werkstücken
- Spannvorrichtungen und Aufspannplatten

Durch den federunterstützten Spannmechanismus wird eine schnelle Positionierung ermöglicht und ein sicherer Niederzug des Werkstücks erzielt.

1.2 Technische Daten

	Modell 3352031	Modell 3352032
Ausführung	für Tischnut 14 mm / Gewinde M12	für Tischnut 18 mm / Gewinde M16
Verwendbare Klemmhöhe	0 bis 89 mm	0 bis 101 mm
Produktlänge	ca. 115 mm	ca. 133 mm
Produktbreite	ca. 42 mm	ca. 50 mm
Produkthöhe	ca. 39 mm	ca. 49 mm

1.3 Aufbau der Spannpratze

Die Spannpratze besteht im Wesentlichen aus folgenden Bauteilen:

- Spannkörper mit Spannhaken
- Spannhebel
- Druckfeder
- Gewindespindel
- Spannauflage

Die Bauform ermöglicht eine schnelle Positionierung und eine zuverlässige Klemmwirkung.

1.4 Vorbereitung

Vor der Verwendung sind folgende Punkte zu prüfen:

- T-Nut und Maschinentisch müssen sauber und frei von Spänen sein.
- Passende T-Nutensteine bzw. T-Nutenbolzen verwenden.
- Gewinde und bewegliche Teile leicht ölen.
- Spannpratze auf Beschädigungen oder Verschleiß prüfen.
- Beschädigte Spannmittel dürfen nicht verwendet werden.

1.5 Montage und Spannen

T-Nutenstein einsetzen

Den passenden T-Nutenstein oder T-Nutenbolzen in die T-Nut des Maschinentisches einsetzen.

Spannpratze positionieren

Die Spannpratze über den Bolzen setzen und so ausrichten, dass der Spannhaken auf dem Werkstück oder der Vorrichtung aufliegt.

**Höhe einstellen**

Die Gewindespindel so einstellen, dass die Spannpratze waagrecht bzw. leicht nach unten zum Werkstück geneigt ist.

Werkstück ausrichten

Werkstück oder Vorrichtung korrekt positionieren und gegebenenfalls ausrichten.

Spannen

Den Spannhebel betätigen bzw. die Spannpratze festziehen, bis das Werkstück sicher fixiert ist.

Kontrolle

Prüfen, ob das Werkstück fest sitzt und sich nicht verschieben lässt.

1.6 Lösen der Spannung

Spannhebel oder Spannschraube lösen.

Spannpratze anheben.

Werkstück oder Vorrichtung entfernen.

1.7 Sicherheitshinweise

Spannmittel nur innerhalb der angegebenen Klemmhöhe verwenden.

Werkstücke müssen vollflächig aufliegen.

Spannpratze niemals schräg oder nur teilweise auflegen.

Während der Bearbeitung dürfen sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten.

Vor Maschinenstart immer prüfen, ob alle Spannmittel fest angezogen sind.

Spannpratzen nicht überlasten oder mit Verlängerungen anziehen.

1.8 Wartung und Pflege

Für eine lange Lebensdauer sollten folgende Maßnahmen regelmäßig durchgeführt werden:

Späne und Schmutz entfernen

Bewegliche Teile leicht ölen

Gewinde regelmäßig reinigen

Spannflächen auf Verschleiß kontrollieren

Bei sichtbaren Beschädigungen oder Funktionsstörungen ist die Spannpratze außer Betrieb zu nehmen.

1.9 Lagerung

Spannpratzen sollten:

- trocken gelagert werden
- vor Korrosion geschützt werden
- getrennt von losen Metallspänen aufbewahrt werden
- Eine leichte Ölschicht schützt vor Rostbildung.

1.10 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Spannpratzen sind ausschließlich zum Spannen von Werkstücken oder Vorrichtungen auf Maschinentischen mit passenden T-Nuten vorgesehen. Jede andere Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

