

Funktionsprinzip alfa-clamp

Der Riegel wird zum Indexieren wie auch zum Austausch der Werkzeugaufnahme betätigt.

Stellung 1: leichtes Hochziehen bis zum 1. Anschlag
INDEXIEREN 4 x 90° bzw. 8 x 45° in die Arbeitsposition

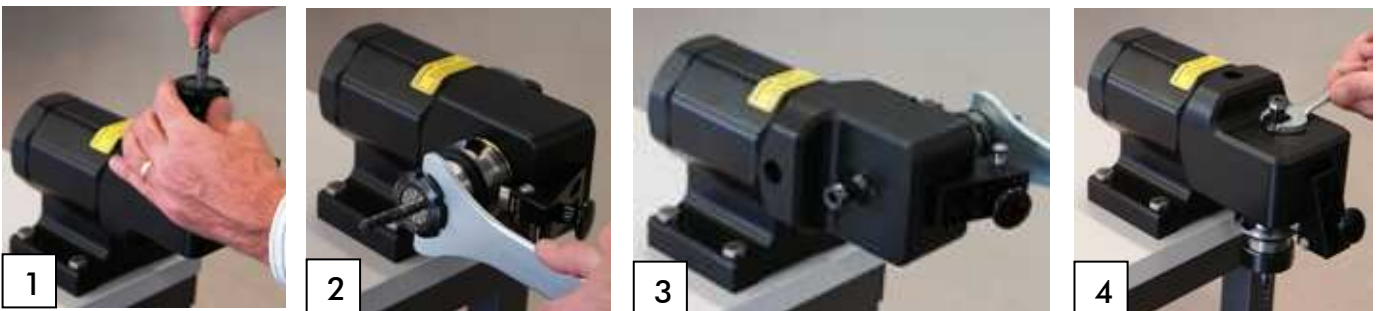
Stellung 2: unter höherer Krafteinwirkung ziehen bis zum mech.
Endanschlag AUSTAUSCH DER WERKZEUGAUFNAHME



Arbeitspositionen

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. Vertikal nach oben: | Müheleose Werkzeugeinstellung |
| 2. Horizontale nach links: | Montieren Fräuserschraube oder Spannzangenmutter |
| 3. Horizontale nach rechts: | Demontieren der Werkzeuge |
| 4. Vertikal nach unten: | Montage und Demontage des Anzugsbolzens |

Achtung: sichern Sie den federnden Rastbolzen durch Verschieben des Sperrbolzens in die „LOCK“-Position



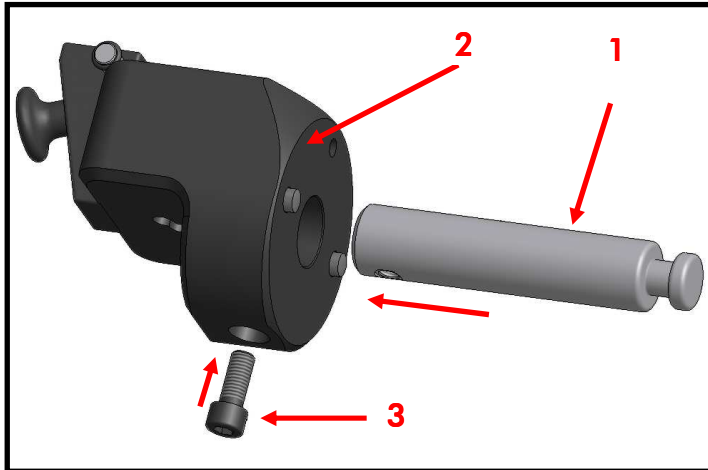
Austausch der Werkzeugaufnahme

Schieben Sie die Werkzeugaufnahme (1) in den Grundkörper (2) bis zum ersten Widerstand. Ziehen Sie den Riegel (3) bis zum mech. Anschlag nach oben und schieben Sie die Werkzeugaufnahme weiter in den Grundkörper (2). Durch eine Abwärtsbewegung des Riegels wird nun die Werkzeugaufnahme eingezogen und durch die Indexierbolzen indexiert.



Montage der Werkzeugaufnahme

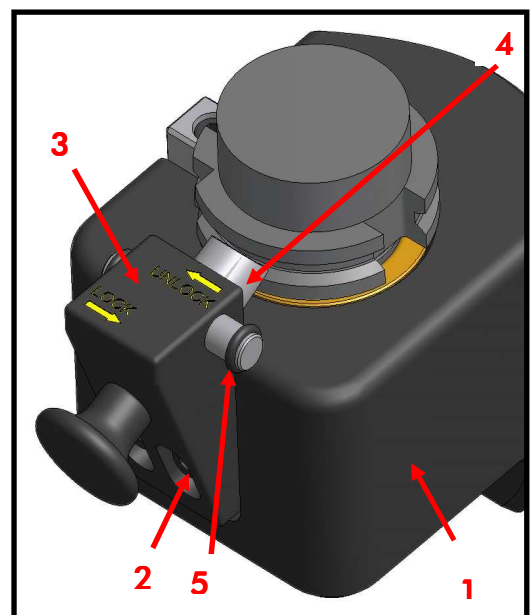
1. Schieben Sie den Aufnahmezapfen (1) in die Werkzeugaufnahme (2).
2. Befestigen Sie den Aufnahmezapfen in der Werkzeugaufnahme mit der mitgelieferten Schraube (3)



Höheneinstellung des Rastbolzenhalters

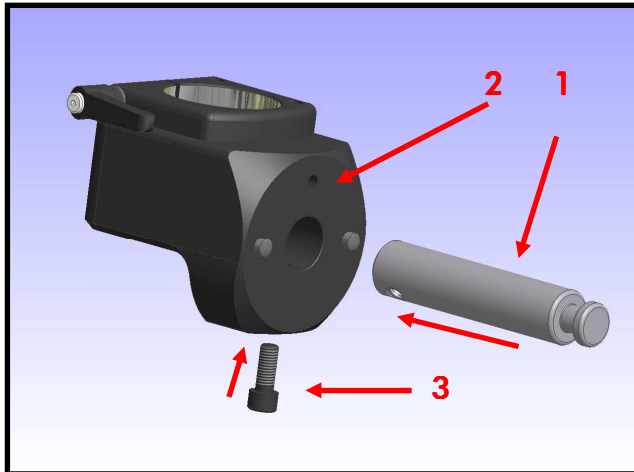
Je nach Aufnahmekegel (DIN / MAS-BT oder HSK) muss der Rastbolzenhalter in der Höhe für einwandfreien Sitz in der Werkzeugaufnahme des alfa-clamp eingestellt werden.

1. Setzen Sie das Werkzeug in die entsprechende Werkzeugaufnahme (1).
2. Lösen Sie die beiden Schrauben (2) so dass sich der Rastbolzenhalter leicht verschieben lässt.
3. Verschieben Sie den Rastbolzenhalter (3) in der Höhe so dass die Klemmfläche des Rastbolzens (4) im ausgefahrenen Zustand (siehe Abbildung) auf der dafür vorgesehenen Fläche der Greiferrille aufliegt.
4. Ziehen Sie die beiden Schrauben (2) wieder fest. Der Sperrbolzen (5) dient der zusätzlich kraftschlüssigen Sicherung des federnden Rastbolzens.



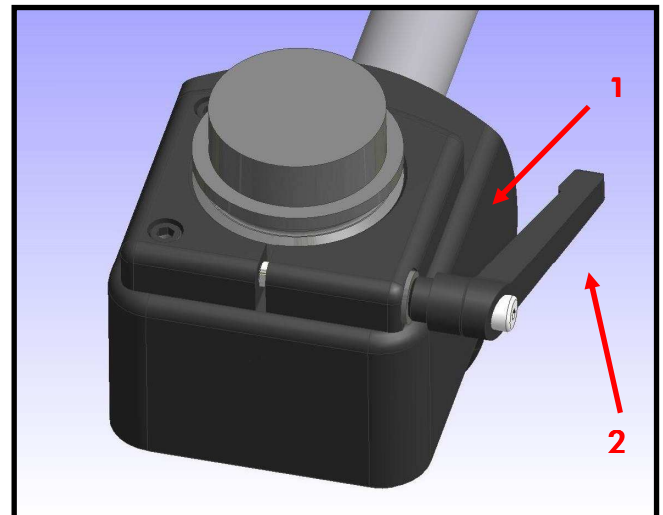
Montage der Werkzeugaufnahme HSK- BCDEF, Capto und VDI

3. Schieben Sie den Aufnahmezapfen (1) in die Werkzeugaufnahme (2).
4. Befestigen Sie den Aufnahmezapfen in der Werkzeugaufnahme mit der mitgelieferten Schraube (3)

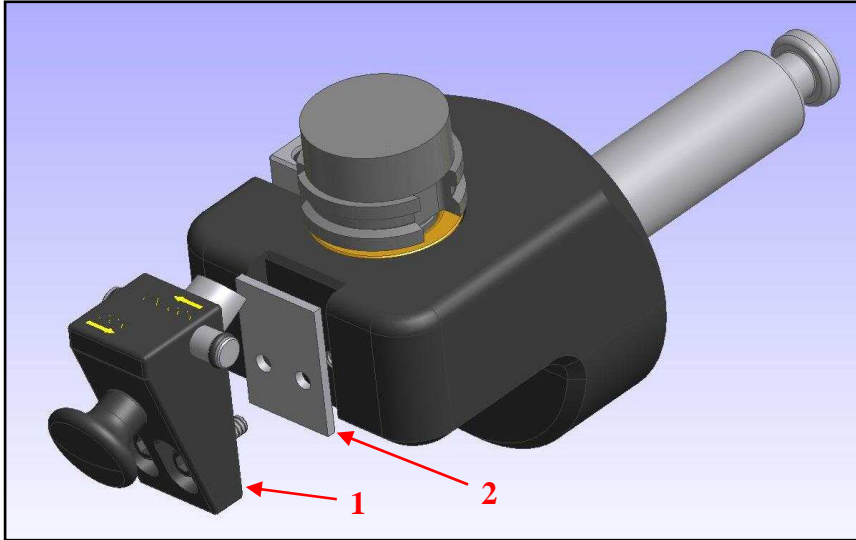


Einsetzen und klemmen des Werkzeuges

1. Werkzeuge in die Werkzeugaufnahme (1) in beliebiger Stellung einsetzen.
2. Werkzeug mit Klemmhebel (2) am Bund klemmen.
3. Werkzeugaufnahme (1) kann geschwenkt werden.



alfa-clamp Werkzeugaufnahme DIN-ISO/MAS-BT 30



Werkzeughalter mit Steilkegel nach DIN 69871

Für Steilkegel nach **DIN 69871** und **CAT V-flange** muss die Zwischenplatte (2) **montiert** und die Höhe des Rastbolzenshalters (1) nach separater Anleitung eingestellt werden.

Werkzeughalter mit Steilkegel nach JIS (MAS-BT) japanische Norm

Für Steilkegel nach **JIS (MAS-BT)** muss die Zwischenplatte (2) **entfernt** und die Höhe des Rastbolzenshalters (1) nach separater Anleitung eingestellt werden.