

Datenblatt – Garantie für mechanische Spannwerkzeuge nach DIN EN 10204

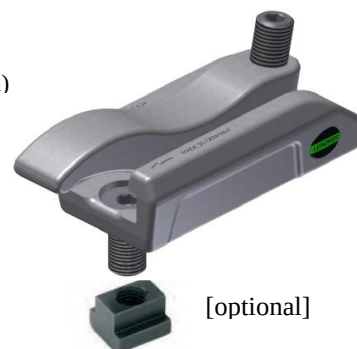
Version Nr.: 0	Name	Datum		Name	Datum
erstellt	Jörn Schneider	17.08.2021	geprüft	Jörn Schneider	17.08.2021
freigegeben	Hubert Horstkötter (GF)	26.02.2024	Gültig ab		26.02.2024

Spannwerkzeug Art.-Nr.: 060-090-24

Einsatzbereich:

Maschinentisch mit Gewindebohrungen.

(Bild exemplarisch)



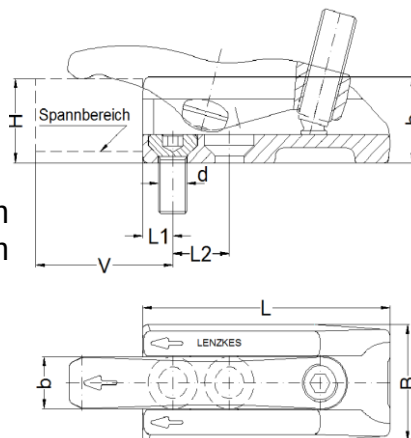
Spannwerkzeug Art.-Nr.: 060-090-2428

Einsatzbereich:

Maschinentisch mit T-Nuten nach DIN650.

Technische Daten:

Befestigungsschraube (Senkkopfschraube)	: M24 12.9
Anziehdrehmoment (Befestigungsschraube) max.	: 280 Nm
Anziehdrehmoment (Kugeldruckschraube) max.	: 280 Nm
Haltekraft Spannelement max. „F“	: 90 kN
Verstellbereich stufenlos Horizontal „V“	: 35 - 108 mm
Verstellbereich stufenlos Vertikal „H“	: 15 - 90 mm



Achtung: Beim Verwenden von M22 als Befestigungsschrauben ändert sich das Anziehdrehmoment der Kugeldruckschraube und der Befestigungsschraube auf 220 Nm!

Bestehend aus:

Schmiedespannschuh mit Hubbegrenzung vorne.

Stufenlos verstellbare Spanneinheit mit Spannhebel, Rückholfeder und Kugeldruckschraube.

060-090-24:	Spannelement komplett mit Befestigungsschraube 390-24-068 (Senkkopfschraube)
060-090-2428:	Spannelement komplett mit Befestigungsschraube 390-24-068 (Senkkopfschraube) und Mutter für T-Nut 508-2428

Stufenlos verstellbare Spanneinheit mit Spannhebel, Rückholfeder und Kugeldruckschraube.

Optional Sechskantstiftschlüssel (alternativ Drehmomentschlüssel)

Bedienung:

Stufenlos verstellbare Spanneinheit nach hinten aus dem Spannschuh herausziehen.

060-090-24: Spannschuh in Pfeilrichtung zum Spanngut auf den Maschinentisch in der gewünschten Position aufsetzen und die Befestigungsschraube mit dem Schlüssel (Drehmomentschlüssel) fest anziehen.

060-090-2428: Spannschuh in Pfeilrichtung zum Spanngut auf den Maschinentisch aufsetzen und die Mutter für T-Nut in die gewünschte T-Nut des Tisches einführen. Danach die Befestigungsschraube mit der Mutter für T-Nut verschrauben und mit dem Schlüssel (Drehmomentschlüssel) fest anziehen.

Stufenlos verstellbare Spanneinheit, in Pfeilrichtung von hinten, in den Spannschuh einschieben bis der Spannhebel über dem Spanngut steht. Das Festspannen erfolgt durch Rechtsdrehen der Kugeldruckschraube mittels Schlüssel (Drehmomentschlüssel). Das Lösen des Spannelementes erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Datenblatt – Garantie für mechanische Spannwerkzeuge nach DIN EN 10204

Version Nr.: 0	Name	Datum		Name	Datum
erstellt	Jörn Schneider	17.08.2021	geprüft	Jörn Schneider	17.08.2021
freigegeben	Hubert Horstkötter (GF)	26.02.2024	Gültig ab		26.02.2024



Wartung:

Teile wie Kugeldruckschrauben, die häufig bewegt werden, sind mit Fett zu behandeln (Mehrzweckfett). Bei mangelhafter Schmierung erhöht sich die Reibung und dadurch der Verschleiß. Durch einen schlechteren Reibwert sinkt demzufolge die Spannkraft bei gleichem Anziehdrehmoment



Sicherheitshinweise:

Beim Spannen an senkrecht stehenden Aufspannplatten (Spritzgießmaschinen, Dreh- und Kipptischen) ist die Haftungskraft $F_r = \mu \times F_{sp}$ zu beachten. F_{sp} = Spannkraft, μ = Reibwert (Stahl auf Stahl $\mu=0,2$). Beispiel: Spannkraft $F_{sp} = 50 \text{ kN}$, Haftungskraft $F_r = 0,2 \times 50 \text{ kN} = 10 \text{ kN}$ pro Spannelement. Dies bedeutet ein Werkstückgewicht von $10 \text{ kN} = 1,0 \text{ Tonnen}$, kann an einer senkrechten Aufspannplatte mit einer Spannkraft F_{sp} von 50 kN gehalten werden.

Beim Spannen an Spritzgießmaschinen, Stanzen und Pressen, ist neben dem Werkzeuggewicht auch die Öffnungskraft (Rückzugskraft) zu berücksichtigen. Um eine optimale Prozesssicherheit zu bekommen müssen die beim Öffnen auftretenden Rückzugskräfte, von der Anzahl der Spannelemente aufgenommen werden.

Die maximale Haltekraft „F“ darf nicht überschritten werden. Wird der Spannschuh bis zu 40% über den Werkzeugmaschinentisch hinaus eingesetzt, so reduziert sich die Haltekraft bis zu 30 %.

Haftungsausschluss:

Im Falle, dass die durch uns gelieferten Spannelemente nicht sachgerecht verwendet werden, oder an den Spannelementen Veränderungen vorgenommen werden, schliessen wir jegliche Haftung aus.

Qualitätsprüfplan:

Eingangsprüfung von Rohmaterial, Fertigungsabläufe mit Zwischenprüfungen, Wärmebehandlungsdaten, Oberflächenbehandlungsdaten und Funktionsprüfung. Vor Auslieferung werden alle Spannelemente auf Funktionalität geprüft.

Qualität:

Um eine wirtschaftliche und qualitätsgesicherte Zusammenarbeit zwischen dem Kunden und dem Lieferanten zu gewährleisten, unterliegen unsere Produkte ständigen Qualitätskontrollen.

Herstellung:

Die Spannelemente werden ausschließlich in Deutschland hergestellt.

Die Herstellung der Einzelkomponenten wird auf mechanischen Bearbeitungszentren, Drehmaschinen etc. durchgeführt.

Die Wärmebehandlungsverfahren (härten/vergüten) und die Oberflächenveredelung finden ausschließlich in Deutschland statt.

Des Weiteren folgen noch Qualitätskontrollen und die Montage der Einzelkomponenten am Standort in Deutschland.

Garantie:

Wir leisten eine Garantie auf Spannhebel und Spannschuh, die über die 24 Monate Herstellergarantie hinausgeht. Die Garantie gilt ab Lieferdatum unter der Voraussetzung, dass die gelieferten Spannelemente sachgerecht verwendet und keine Veränderungen vorgenommen wurden.

Konformitätserklärung:

LENZKES – erklärt hiermit, dass die Spannwerkzeuge aufgrund der Konzipierung und Bauart, der in den Verkehr gebrachten Ausführungen, den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien 2006/42EG entsprechen.

Wir bestätigen, dass die Waren deutschen Ursprungs im Sinne der Präferenzbestimmungen sind.

Datenblatt – Garantie für mechanische Spannwerkzeuge nach DIN EN 10204

Version Nr.: 0	Name	Datum		Name	Datum
erstellt	Jörn Schneider	17.08.2021	geprüft	Jörn Schneider	17.08.2021
freigegeben	Hubert Horstkötter (GF)	26.02.2024	Gültig ab		26.02.2024

060-090-22

Bestehend aus:

060-090-25 Spannelement ohne Befestigungssatz

390-22-060 (Senkkopfschraube M22)

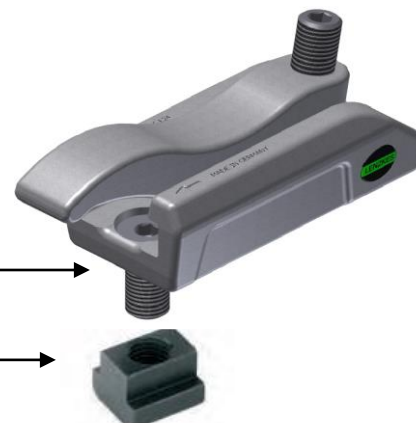
060-090-24

Bestehend aus:

060-090-25 Spannelement ohne Befestigungssatz

390-24-068 (Senkkopfschraube M24)

Mutter für T-Nut(Maschinentische mit T-Nutenführung)



Bestell-Nr. (Komplettelement)

			für T-Nutenführungen	für Gewindebohrungen										
H	d	a	Best.-Nr.		Best.-Nr.		V	L	L1	L2	B	b	h	kN
15-90	-	-	060-090-25		-	-	35-108	190	22	45	90	41	65	90
L	M22	24	060-090-2224		060-090-22									
	M24	28	060-090-2428		060-090-24									

Bestell-Nr. (Ersatzteile)

											
Spannschuh		Befestigungssatz		Spannhebel		Blattfeder mit Befestigung		Kugeldruckschraube		Schlüssel	
Best.-Nr.		Best.-Nr.		Best.-Nr.		Best.-Nr.		Best.-Nr.		Best.-Nr.	
060-2-191-25	205,00	-	-	060-3-080-25		360-070-025		310-24-090		610-12	
060-2-191-2224	220,00	960-2224-60		L							
060-2-191-2428	222,00	960-2428-68									

Technische Änderungen vorbehalten