Precision meets Motion

Bedienungsanleitung

EWS.CAPTO™

EWS Tool Technologies

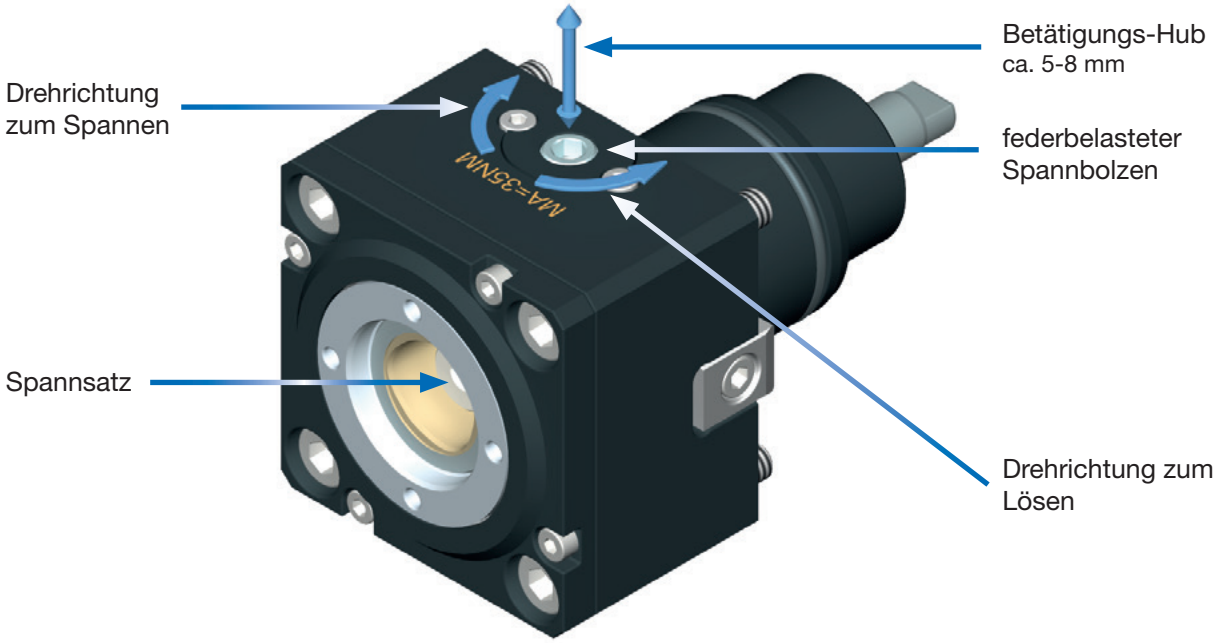
EWS . CAPTO™

Bedienungsanleitung

1. Hinweise

Achten Sie bei der Verwendung der EWS.CAPTO™ Werkzeugaufnahme auf saubere und intakte Funktionsflächen. Zum Schutz vor Verschmutzung sollte stets ein Werkzeugeinsatz oder ein Verschlusstopfen montiert sein. Das AGW darf ohne eingesetzten und nach Anweisung gespannten Werkzeugeinsatz nicht betrieben werden!

2. Übersicht



3. Verwendung

3.1. Vorbereitung

Flucht von Spannsatz und Spannbolzen

Vor dem Spannen eines Werkzeugeinsatzes muss zuerst der Spannsatz in der Werkzeugspindel mit dem federbelasteten Spannbolzen im Werkzeuggehäuse fluchten. Dazu ist gegebenenfalls die Werkzeugspindel zu verdrehen. Die Spindel ist zur leichten Orientierung in der korrekten Flucht markiert.

Anmerkung: Bei CDI-Revolverscheiben befindet sich der Spannbolzen in der Revolverscheibe.

Federbelasteter Spannbolzen

Das Spannen und Lösen des Werkzeugeinsatzes erfolgt über den federbelasteten Spannbolzen der zuerst in Betätigungsstellung gebracht werden muss. Der Spannbolzen wird dazu mit einem passenden Innensechskant-Werkzeug in Richtung Spindelachse niedergedrückt und gleichzeitig langsam in beliebiger Richtung verdreht bis er an den axialen Anschlag im Spannsatz eingetaucht ist. Der Hub des Spannbolzens beträgt dabei ca. 5-8 mm. Erst wenn die Betätigungsstellung erreicht ist wird auch der Spannsatz durch Drehung betätigt!

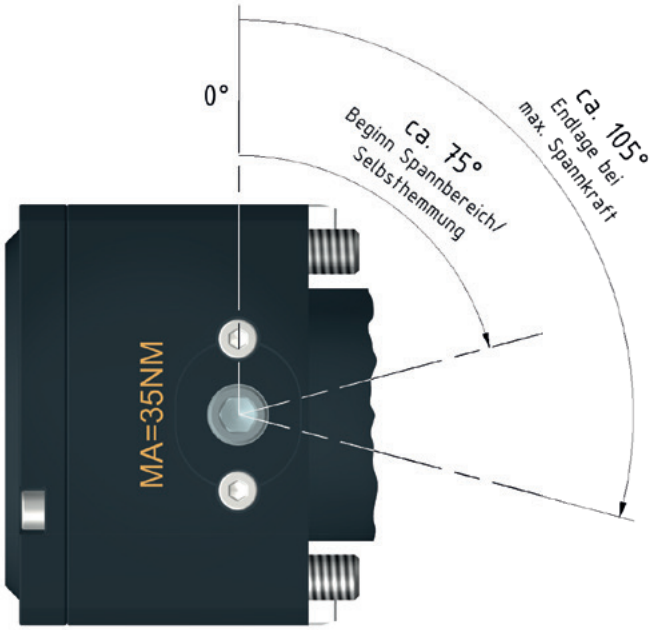
Drehrichtung

Das Spannen erfolgt im Uhrzeigersinn
Das Lösen erfolgt entgegen dem Uhrzeigersinn

3.2. Werkzeugeinsatz einsetzen

Vor dem Einsetzen des Werkzeugeinsatzes (ohne Abb.) muss die Werkzeugaufnahme komplett geöffnet sein. Hierzu wird der Spannbolzen leicht entgegen dem Uhrzeigersinn an den Anschlag in 0°-Position gedreht. Anschließend kann der Einsatz in die Spindel eingeführt werden bis er einrastet.

3.3. Werkzeugeinsatz spannen



Bei eingesetztem Werkzeugeinsatz wird der Spannbolzen im Uhrzeigersinn gedreht. Zum Spannen ist es unerlässlich einen Drehmomentschlüssel zu verwenden um eine Beschädigung durch Überbelastung auszuschließen. Die in untenstehender Tabelle aufgeführten Betätigungsmomente dürfen nicht überschritten werden! Das spezifische max. Betätigungsmoment ist ebenfalls auf dem Werkzeuggehäuse eines jeden AGWs vermerkt. Ab einem Drehwinkel von ca. 75° beginnt der Bereich der Werkzeugspannung/Selbsthemmung, erkennbar durch einen ansteigenden Widerstand. Die max. Spannkraft bei max. Betätigungsmoment wird nach einer Drehung um ca. 105° erreicht.
Der Spannbolzen muss anschließend wieder vollständig aus der Betätigungsstellung in seine ursprüngliche Stellung zurückfedern, sodass sich die Werkzeugspindel frei drehen lässt!

3.4. Werkzeugeinsatz lösen

Zum Lösen wird der Spannbolzen wieder in Betätigungsstellung gebracht und entgegen dem Uhrzeigersinn gedreht. Kurz vor dem Erreichen der Endlage muss für den Werkzeugauswurf ein erhöhtes Drehmoment aufgebracht werden.

3.5. Kennwerte

Ausführung	C3	C4	C5	C6	C8
max. Betätigungsmoment [Nm]	35	50	70	90	130
max. Spannkraft [kN]	16	21	27	37	42
Rastkraft [N]	20	25	40	50	70

Tooling Systems and Turrets

EWS Group

EWS Weigele GmbH & Co. KG
Maybachstraße 1 · D-73066 Uhingen
Telefon +49(0)7161-93040-100
Telefax +49(0)7161-93040-30
E-Mail: info@ews-tools.de
www.ews-tools.de

WSW Spannwerkzeuge-Vertriebs GmbH
Maybachstr. 1 · D-73066 Uhingen
Telefon +49(0)7161-93040-100
Telefax +49(0)7161-93040-30
E-Mail: info@wsw-collets.de
www.wsw-collets.de

Command Tooling Systems
13931 Sunfish Lake Blvd NW
Ramsey · MN 55303 USA
Telefon +1-763-576-6910
Telefax +1-763-576-6911
support@commandtool.com
www.commandtool.com

EWS Korea Co. Ltd.
60-11 · Woongnam-Dong
Changwon
Kyoung-Nam Korea
Telefon +82 55-267-8085
Telefax +82 55-262-3118
E-Mail: info@ewskorea.co.kr
www.ewskorea.co.kr

EWS Ltd.
Krassnaja str., 38
600015 Vladimir
Russland
Telefon +7-4922-541160
Telefax +7-4922-541160
E-Mail: info@ews-russland.ru
www.ews-russland.ru

JIANGSU EWS MACHINE CO.,LTD
37 hao xizhangzhenbeilu
fenghuangzhen zhangjiangang
China
Telefon +86-512-5842-9991
Telefax +86-512-5842-9990
yujo@ewskorea.co.kr

EWS Tool Holder Technologies (Taicang Co. Ltd)
Beijing East Road No. 88
215400 Taicang · Jiangsu
P. R. China
Telefon +86 512 3306 2600
Telefax +86 512 3306 2601
E-Mail: sales.cnews-tools.de
www.ews-tools.cn

Tool-Arena GmbH
Maybachstraße 1 · D-73066 Uhingen
Telefon +49(0)7161-93040-100
E-Mail info@tool-arena.com
www.tool-arena.com

EWS Turkey

EWS Tutucu Sistemleri ve Taretleri Anonim Şirket
Aydınlı mah.Melodi No.2/19 Sk. Bilmo San.Sit. 18-19
34956 Tuzla / Istanbul
Turkey
Telefon +90-216-593-22-44
E-Mail: mehmet@ewstools.com
www.ews-tools.de

Stand / updated: 04/2016