



TYP / TYPE 58039



ER-Hydrodehn

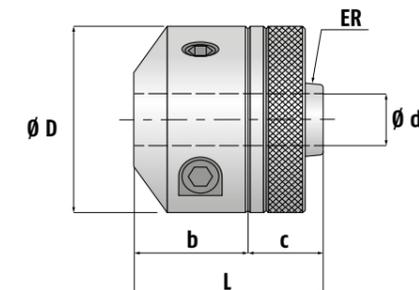
mit Winkelausgleich für ER
Spannzangenaufnahmen

ER-Hydraulic

with Angular Compensation for ER
Collet Chucks



- i Macht ER-Spannzangensysteme hydraulisch
Einfache handhabung und Genauigkeit
Handhabungs-Instruktionen Seite 72–73
Einstellbarkeit des Rundlaufs
- i Converts ER collet systems to hydraulic
Easy handling and precision
Handling instructions on pages 72–73
Adjustability of concentricity



Artikel Nr. Artikel.No.	ER	L	c	b	øD	ød-h5
58039002	20	40	16	24	35	12
58039003	25	46	20	26	48	16
58039004	32	52	26.5	25.5	52	20
58039005	40	56	30	26	62	25

Passt in entsprechende ER Spannzangenaufnahme.
Fits into the corresponding ER collet chuck holder.

Bestellung: Halter komplett
Order: complete holder

DIATool



HANDHABUNGS-INSTRUKTIONEN HANDLING INSTRUCTIONS

Typ / Type 58039

Ziehen Sie die Druckschraube des ER-Hydrodehn niemals an, bevor Sie ihn in einer Basis-ER-Halterung montiert haben.
Never tighten the pressure screw on ER-Hydraulic before mounting it in a basic ER-holder.

1.	Reinigen Sie alle Kontaktflächen am ER-Halter und am ER-Hydrodehn mit einem Lösungsmittel. Dies gewährleistet eine gute Kontaktfläche und minimalen Auslauf.	<i>Clean all contact areas on ER holder and ER-Hydraulic, with a solvent. This to ensure a good contact surface and minimum run out.</i>	
2.	Montieren Sie die Ringmutter auf den ER-Halter.	<i>Mount the ring nut on the ER holder.</i>	
3.	Montieren Sie die ER-Hydrodehn in den ER-Halter. Achten Sie darauf, eine gute konische Kontaktfläche zu erreichen, indem die Teile zusammengedreht werden.	<i>Mount the ER-Hydraulic into the ER holder. Make sure to reach a good conical contact surface by twisting the parts together.</i>	
4.	Stellen Sie die Position der Ringmutter so ein, dass sie mit den 3 Montageschrauben passt. Achten Sie darauf, dass zwischen der Ringmutter und dem ER-Hydrodehn ein Spalt von ca. 0,5 mm bleibt. Dies ermöglicht die Einstellung des Rundlaufs.	<i>Adjust the position of the ring nut to fit with the mounting screws. Make sure to leave a gap of approx. 0.5 mm between the ring nut and ER-Hydraulic, which will allow for adjusting of the run-out.</i>	
5.	Tragen Sie etwas Schraubensicherungskleber auf die 3 Montageschrauben auf (wir empfehlen Loxeal 55-03 oder ähnliches). Montieren Sie die 3 Montageschrauben und ziehen Sie sie leicht an (max. 5 Nm). Justierung und Wiederholbarkeit: Wenn alle Oberflächen gereinigt und gemäß dem oben beschriebenen Verfahren montiert wurden, sollte ein Rundlauf von < 0,020 mm erreicht werden. Ist der Rundlauf größer als > 0,030 mm, empfehlen wir, die Teile zu zerlegen und neu zu montieren.	<i>Apply some threadlocking adhesive to the 3 mounting screws (we recommend Loxeal 55-03 or similar). Mount the 3 mounting screws and lightly tighten (Max 5 Nm). Adjusting and repeatability: When cleaning all surfaces and mounting according to above procedure, a run-out within < 0.020 mm should be reached. If the run-out is higher than > 0.030 mm we recommend taking the parts apart and re-assemble.</i>	



HANDHABUNGS-INSTRUKTIONEN HANDLING INSTRUCTIONS

5.	Beim Einstellen des Rundlaufs und beim Ablassen des hydraulischen Drucks tritt eine Durchbiegung auf, die jedoch immer kleiner wird. Befolgen Sie die nachstehende kurze Anleitung zum Einstellen des Rundlaufs Ihres Halters.	<i>A flexing will occur when adjusting the run-out and releasing the hydraulic pressure but this flexing becomes smaller and smaller. Follow the short instruction below to adjust the run out of your holder.</i>	
6.	Befestigen Sie die Reibahle in dem Halter und ziehen Sie die Druckschraube fest an. Richten Sie den Halter ein und prüfen Sie den Rundlauf, der < 0,020 mm betragen sollte.	<i>Mount the reamer in the holder and tighten the pressure screw fully. Set up the holder and check the run-out which should be < 0.020 mm.</i>	
7.	Stellen Sie den Rundlauf durch leichtes Anziehen aller Schrauben ein. Beim ersten Durchlauf auf etwa die Hälfte des ursprünglichen Rundlauffehlers einstellen (es ist nicht nötig, mehr Zeit zu investieren), d.h. im Falle von 0,020 mm Rundlauf auf < 0,010 mm einstellen.	<i>Adjust the run-out by lightly tightening all screws. In the first run, adjust to about half the original run-out error (no need to spend more time), that is in the case of 0.020 mm run-out adjust to < 0.010 mm.</i>	
8.	Den hydraulischen Druck ablassen, erneut spannen und den Rundlauf überprüfen.	<i>Release the hydraulic pressure, clamp again and check the run-out.</i>	
9.	Stellen Sie den Rundlauf erneut ein, lassen Sie den Druck los, klemmen Sie und prüfen Sie erneut, bis Sie den gewünschten Rundlauf erreicht haben. Eine gute Wiederholbarkeit erreichen Sie, wenn Sie diesen Vorgang 2-3 Mal durchführen.	<i>Adjust the run-out again, release, clamp and check again until you reach your desired run-out. You reach a good repeatability if this is done 2-3 times.</i>	