

HWR

Manual de instrucciones

InoFlex® VD016 - VD120

Mandril de mano compensador de 4 mordazas



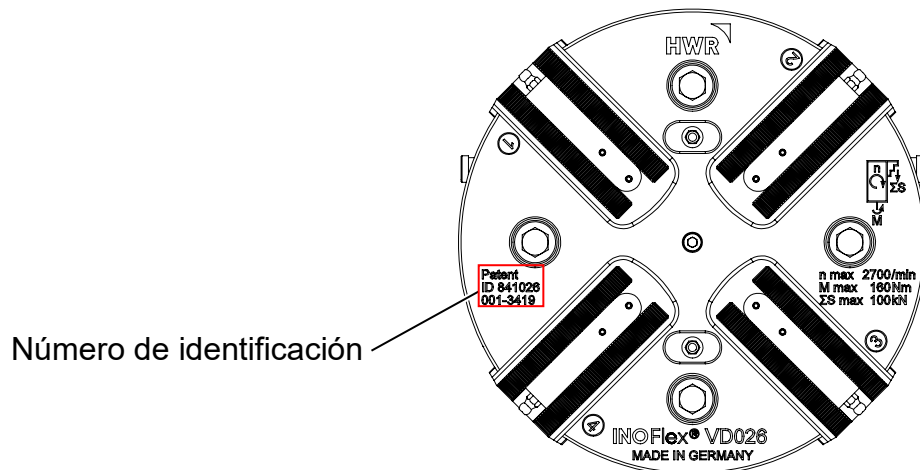
Manual de instrucciones original en alemán.
Consérvelo para poder consultarlo en el futuro.

Versión del 24.09.2019
Edición: H

EN

Operating Manual InoFlex® VD016-VD120
Compensating 4-jaw manual chuck

En la siguiente imagen se muestra el mandril de sujeción con los datos grabados.



Nota

Cuando haga consultas a la empresa HWR Spanntechnik GmbH, tenga siempre a mano el número de identificación de la máquina. No se puede excluir la posibilidad de que la documentación contenga errores o información incorrecta. Le agradeceríamos que avise a HWR Spanntechnik GmbH si detecta errores en la documentación.

© Derechos de autor

La empresa HWR Spanntechnik GmbH sigue siendo la propietaria de los derechos de autor de esta documentación.

Esta documentación está destinada únicamente al operador y a su personal. Contiene instrucciones e indicaciones que no se deben reproducir, divulgar o transmitir sin autorización, total ni parcialmente, aplicando métodos de procesamiento de datos o por motivos de competencia.

Cualquier infracción a este respecto puede tener consecuencias legales.

En el presente manual de instrucciones encontrará información detallada sobre la instalación, el funcionamiento y el mantenimiento del mandril de sujeción InoFlex®. El manual incluye indicaciones de seguridad que se deben respetar para garantizar un uso sin riesgos del mandril de sujeción InoFlex®. Además, en la documentación encontrará también información sobre el volumen de suministro y sobre la resolución de problemas.

Con este manual de instrucciones queremos ayudarle a aprovechar al máximo las prestaciones de su mandril de sujeción InoFlex®.

Si lo utiliza siempre correctamente y lo cuida del modo adecuado, el mandril de sujeción InoFlex® le prestará un servicio eficaz durante mucho tiempo. La documentación que le proporcionamos le ayudará a lograrlo.

Conserve este manual de instrucciones y el resto de documentos (p. ej., la documentación del fabricante), siempre a mano y cerca de la máquina en la que se va a utilizar el mandril de sujeción. Tenga en cuenta en todo momento toda la información y respete las indicaciones y las instrucciones que contienen. Así evitará accidentes provocados por un manejo incorrecto, podrá disfrutar íntegramente de la garantía del fabricante y contará siempre con un mandril de sujeción en buenas condiciones de funcionamiento.

El fabricante hace constantemente un esfuerzo por mejorar sus productos. Se reserva el derecho de hacer todos los cambios e introducir todas las mejoras que considere pertinentes. Sin embargo, el fabricante no está obligado a modificar a posteriori mandriles de sujeción InoFlex® ya entregados.



Peligro general

Antes de poner en marcha el mandril de sujeción InoFlex® debe haber leído y comprendido el manual de instrucciones y las normas de seguridad.

Los empleados deben recibir la formación prevista en el presente manual de instrucciones en lo que respecta al funcionamiento, a la instalación y al uso del mandril de sujeción InoFlex®.

Si después de dicha instrucción y una vez leído el presente manual de instrucciones siguiera teniendo dudas sin resolver, póngase en contacto con el fabricante.

Esperamos que tanto usted como su personal disfruten y puedan celebrar muchos éxitos con el mandril de sujeción InoFlex®.

Declaración de incorporación para la instalación de una máquina incompleta

según la directiva sobre máquinas 2006/42/CE; anexo II B

Fabricante: **HWR Spanntechnik GmbH**

Representante autorizado para la documentación técnica: **Henrico Viets (gerente)**

Nombre de la máquina: **Mandril de mano compensador de 4 mordazas**

Número de la máquina: **InoFlex® VD016 - VD120**

Por la presente, declaramos:

que la máquina incompleta mencionada más arriba está diseñada para instalarse en otra máquina. La puesta en marcha queda prohibida hasta que la persona responsable de la comercialización de la máquina completa haya determinado:

Que la máquina completa cumple las disposiciones de la directiva CE sobre máquinas 2006/42/CE y que ha expedido para ella una declaración de conformidad conforme al anexo II, parte A de la directiva CE sobre máquinas 2006/42/CE.

Que se han respetado los requisitos esenciales de seguridad y de salud para la construcción y el diseño de máquinas conforme al anexo I de la directiva CE sobre máquinas 2006/42/CE.

Que se ha elaborado la "documentación técnica específica" conforme al anexo VII, parte B.

Nos comprometemos a presentar la documentación técnica específica sobre la máquina incompleta en respuesta a un requerimiento debidamente motivado de las autoridades nacionales dentro de un plazo razonable, en papel.



Oyten, a 11 de marzo de 2015

Volker Henke, Gerente

MANUAL DE INSTRUCCIONES	1
1 SEGURIDAD	1-1
1.1 CÓMO UTILIZAR ESTE DOCUMENTO	1-1
1.2 NOTAS DEL FABRICANTE	1-1
1.2.1 Servicio de atención al cliente	1-1
1.2.2 Garantía y responsabilidad	1-2
1.2.3 Indicaciones sobre la utilización de la documentación	1-3
1.2.4 Significado de los símbolos	1-4
1.3 USO PREVISTO	1-5
1.3.1 Uso exclusivo	1-5
1.3.2 Ténganse en cuenta las indicaciones y las normas	1-5
1.3.3 Ténganse en cuenta las normas para la prevención de accidentes	1-5
1.4 ADVERTENCIA DE MANEJO INCORRECTO Y USO INDEBIDO	1-5
1.5 INDICACIONES PARA GARANTIZAR UN FUNCIONAMIENTO SEGURO	1-6
1.6 OBLIGACIONES	1-7
1.6.1 Obligaciones del propietario de la máquina	1-7
1.6.2 Requisitos que debe cumplir el personal encargado del manejo y las reparaciones	1-8
1.7 NORMAS PARA LA PREVENCIÓN DE ACCIDENTES	1-9
1.7.1 Generalidades	1-9
1.7.2 Medidas de seguridad que debe aplicar el propietario de la máquina	1-9
1.7.3 Instalación y puesta en marcha	1-9
1.7.4 Seguridad durante los periodos de inactividad	1-9
1.7.5 Mantenimiento y reparación	1-10
2 DESCRIPCIÓN TÉCNICA	2-10
2.1 GENERALIDADES	2-10
2.2 ESQUEMA GENERAL DEL MANDRIL DE SUJECCIÓN INOFLEX®	2-11
2.2.1 Estructura	2-11
2.2.2 Descripción del funcionamiento	2-12
3 TRANSPORTE E INSTALACIÓN	3-13
3.1 GENERALIDADES	3-13
3.2 TRANSPORTE	3-13
3.2.1 Herramientas para el transporte	3-13
3.2.2 Etiquetas del embalaje	3-13
3.2.3 Medidas de precaución para el transporte	3-14
3.2.4 Transporte del mandril de sujeción con una armella	3-15
3.2.5 Controles tras el transporte / mantenimiento del mandril de sujeción	3-16
3.3 INSTALACIÓN	3-16
3.3.1 Espacio necesario	3-16
3.3.2 Medidas que se tomar antes de iniciar el montaje	3-17
3.3.3 Montaje del mandril de sujeción	3-18

3.4	UTILIZACIÓN DE LAS MORDAZAS DE SUJECCIÓN	3-20
3.4.1	Generalidades.....	3-20
3.4.2	Montaje de las mordazas intercambiables o de garra.....	3-21
3.5	PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO.....	3-22
4	MANEJO.....	4-22
4.1	GENERALIDADES	4-22
4.2	PREPARATIVOS	4-22
4.3	SUJECCIÓN DE LA PIEZA DE TRABAJO.....	4-23
4.3.1	Control de carrera VD016 – VD050.....	4-24
4.3.2	Control de carrera VD063 – VD120.....	4-25
4.4	TRABAJOS PERIÓDICOS DURANTE EL FUNCIONAMIENTO	4-25
5	MANTENIMIENTO.....	5-26
5.1	GENERALIDADES	5-26
5.2	MANTENIMIENTO	5-26
5.2.1	Intervalos de mantenimiento.....	5-26
5.2.2	Trabajos de control.....	5-26
5.2.3	Lubricantes	5-26
5.2.4	Indicaciones de seguridad.....	5-26
5.2.5	Plan de mantenimiento	5-27
5.2.6	Control de la fuerza de sujeción	5-28
5.2.7	Control de carrera de la mordaza base	5-28
5.3	LUBRICACIÓN	5-29
5.4	DESMONTAJE / LIMPIEZA / MONTAJE DEL MANDRIL DE SUJECCIÓN	5-30
5.4.1	Desmontaje / limpieza / montaje del mandril de sujeción VD016 - VD040	5-30
5.4.2	Desmontaje / limpieza / montaje del mandril de sujeción VD050	5-32
5.4.3	Desmontaje / limpieza / montaje del mandril de sujeción VD063	5-34
5.4.4	Desmontaje / limpieza / montaje del mandril de sujeción VD080	5-36
5.4.5	Desmontaje / limpieza / montaje del mandril de sujeción VD100 / VD120	5-38
5.5	TRABAJOS TRAS UN PERIODO DE INACTIVIDAD PROLONGADO	5-40
5.6	ELIMINACIÓN DE RESIDUOS	5-40
6	AVERÍAS	6-41
6.1	GENERALIDADES	6-41
6.2	EN CASO DE AVERÍA.....	6-41
6.3	POSIBLES CAUSAS DE LOS ERRORES Y SOLUCIONES.....	6-42
6.3	POSIBLES CAUSAS DE LOS ERRORES Y SOLUCIONES: CONTINUACIÓN	6-44

7	DATOS TÉCNICOS	7-45
7.1	GENERALIDADES	7-45
7.2	DATOS GENERALES DEL PRODUCTO	7-45
7.3	CONSUMIBLES.....	7-45
7.4	CONDICIONES AMBIENTALES	7-45
7.5	OTROS DOCUMENTOS.....	7-45
7.6	DIAGRAMAS FUERZA DE SUJECIÓN/PAR DE GIRO.....	7-46
7.7	DIAGRAMAS FUERZA DE SUJECIÓN/NÚMERO DE REVOLUCIONES	7-47
7.8	DATOS TÉCNICOS	7-48
7.9	MEDIDAS DE CONEXIÓN	7-49
7.10	MEDIDAS DE CONEXIÓN	7-50
7.10	MEDIDAS DE CONEXIÓN: CONTINUACIÓN	7-51
7.11	PARES DE APRIETE MÁXIMOS PARA LOS TORNILLOS DE FIJACIÓN	7-51
8	PIEZAS DE REPUESTO	8-52
8.1	INDICACIONES GENERALES.....	8-52
8.2	DATOS BÁSICOS PARA HACER UN PEDIDO DE PIEZAS DE REPUESTO	8-52
8.3	PEDIDO DE PIEZAS DE REPUESTO POR CORREO ELECTRÓNICO	8-52
8.4	PEDIDO DE PIEZAS DE REPUESTO POR FAX.....	8-53
8.5	LISTAS DE PIEZAS DE REPUESTO	8-54
8.5.1	Lista de piezas de repuesto VD016 - VD040	8-54
8.5.2	Lista de piezas de repuesto para VD050	8-56
8.5.3	Lista de piezas de repuesto para VD063	8-58
8.5.4	Lista de piezas de repuesto para VD080	8-60
8.5.5	Lista de piezas de repuesto para VD100 – VD120	8-62
9	NOTAS.....	9-64
9.1	DIAGRAMAS FUERZA DE SUJECIÓN/PAR DE GIRO.....	9-64

1 SEGURIDAD

Indicaciones generales

El manual de instrucciones de su mandril de sujeción InoFlex® incluye información importante sobre la instalación, el manejo y el mantenimiento del mismo, así como sobre el procedimiento correcto en caso de avería. Esta información le ayudará a utilizar su mandril de sujeción InoFlex® con seguridad y sin peligro.

En este capítulo se incluyen todas las indicaciones de seguridad y las disposiciones en materia de responsabilidad necesarias para trabajar con el mandril de sujeción InoFlex®. Además, aquí encontrará la información sobre el uso previsto.



Antes de empezar a trabajar con el mandril de sujeción InoFlex®, lea sin falta y tenga siempre en cuenta el presente manual de instrucciones, y especialmente este capítulo.

1.1 CÓMO UTILIZAR ESTE DOCUMENTO

Además de las indicaciones de seguridad, el manual de instrucciones incluye:

- Una descripción general del producto
- Indicaciones sobre la instalación del mandril de sujeción InoFlex®
- Las instrucciones sobre el manejo y el funcionamiento del mandril de sujeción InoFlex®
- Un manual de mantenimiento y cuidado
- Un manual de localización y resolución de fallos
- Datos técnicos

Además, forman parte de la documentación técnica:

- Una lista de piezas de repuesto integrada
- Una declaración de incorporación

1.2 NOTAS DEL FABRICANTE

1.2.1 SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE

En la contraportada encontrará los datos de contacto del fabricante. Si tiene dudas o surgen problemas, póngase en contacto inmediatamente con el fabricante del mandril de sujeción.



Nota

Cuando haga consultas a la empresa HWR Spanntechnik GmbH, tenga siempre a mano el número de identificación (n.º ID) de la máquina.

1.2.2 GARANTÍA Y RESPONSABILIDAD

Como norma general, se aplican nuestras "Condiciones generales de venta y entrega", que se ponen a disposición del operador, como muy tarde, en el momento en que se formaliza el contrato. El derecho a reclamar la garantía y responsabilidades en caso de que se produzcan lesiones personales o daños materiales quedará anulado si dichos daños y lesiones se deben a una o varias de las siguientes causas.

- Utilización del mandril de sujeción InoFlex® con un uso no conforme al previsto.
- Instalación, puesta en marcha, manejo o mantenimiento incorrectos del mandril de sujeción InoFlex®.
- Utilización del mandril de sujeción InoFlex® con dispositivos de seguridad de la máquina defectuosos, o con dispositivos de seguridad y protección de la máquina que no estén montados correctamente o que no funcionen como es debido.
- No observancia de las indicaciones que se facilitan en este documento sobre
 - Almacenamiento
 - Instalación
 - Manejo (p. ej., sujeción correcta de la pieza de trabajo, tenga en cuenta el número de revoluciones máx.)
 - Mantenimiento y cuidados
 - Búsqueda y resolución de fallos en el mandril de sujeción InoFlex®
- Modificaciones estructurales sin autorización en el mandril de sujeción o en el alojamiento del mandril de sujeción de la máquina.
- Control deficiente de piezas sujetas a desgaste.
- Reparaciones realizadas incorrectamente.
- Sinistros provocados por cuerpos extraños y fuerza mayor.



Atención

Sin autorización del fabricante no está permitido modificar, ampliar ni cambiar el equipamiento del mandril de sujeción InoFlex®. Para aplicar cualquier medida que suponga una modificación se debe contar con una confirmación por escrito por parte del fabricante.



Atención

Utilice únicamente piezas de repuesto y de desgaste originales. En el caso de las piezas de otras marcas, no es posible asegurar que estén diseñadas y fabricadas para soportar las cargas de la máquina y garantizar la seguridad.



Nota

El fabricante asume una prestación completa de la garantía única y exclusivamente por las piezas de repuesto que se le han pedido.

1.2.3 INDICACIONES SOBRE LA UTILIZACIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN

Conserve este manual de instrucciones y el resto de documentos del mandril de sujeción InoFlex® siempre a mano y cerca de la unidad de mando de la máquina en la que se va a utilizar el mandril de sujeción.

Lea este manual de instrucciones también antes de usar la estación por primera vez y preste especial atención a las indicaciones de seguridad.

Los aspectos especialmente relevantes del manual de instrucciones están marcados con un símbolo.



Nota

Los cursillos que reciba el personal por parte del fabricante deben considerarse únicamente una divulgación de datos concretos. No eximen a los operarios de leer el manual de instrucciones.

1.2.4 SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS

Los símbolos que aparecen a continuación se usan en todos los puntos importantes del presente manual de instrucciones. Preste siempre atención a estas indicaciones y proceda con especial precaución cuando las vea.

Marca distintiva de las indicaciones de seguridad:



Peligro general

Esta indicación advierte de que existe peligro de lesiones y/o muerte si no se respetan determinadas normas de comportamiento. Cuando vea este símbolo en la documentación, tome todas las medidas de seguridad necesarias.



Atención

Esta indicación le advierte de que se pueden producir daños materiales, con posibles consecuencias económicas y legales (p. ej., pérdida de derechos de garantía, exigencia de responsabilidades frente a terceros, etc.).



Cuidado

Esta indicación le advierte de que se pueden producir daños materiales en la máquina.



Seguridad

Esta indicación le advierte del riesgo de que se produzcan lesiones en las manos. Cuando vea este símbolo en la documentación, póngase guantes.



Nota

Este símbolo señala indicaciones e información importantes para trabajar con la máquina de una manera eficaz, rentable y respetuosa con el medio ambiente.

1.3 USO PREVISTO

1.3.1 USO EXCLUSIVO

El mandril de sujeción InoFlex® VD016 - VD120 está diseñado únicamente para la sujeción de componentes para el arranque de viruta mecánico en máquinas herramienta (véase también el capítulo "7" Datos técnicos).

Cualquier utilización que vaya más allá de esta se considerará un uso no previsto. El fabricante no se hará responsable de los daños que puedan resultar de un uso no previsto.

1.3.2 TÉNGANSE EN CUENTA LAS INDICACIONES Y LAS NORMAS

Para cumplir con el uso previsto es necesario también:

- Tener en cuenta y respetar todas las indicaciones incluidas tanto en el presente documento como en la documentación facilitada por el fabricante (si la hubiera)
- Asegurarse de que se cumplen las condiciones especificadas por el fabricante para el mantenimiento y las reparaciones y respetar los intervalos prescritos.

1.3.3 TÉNGANSE EN CUENTA LAS NORMAS PARA LA PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

Respete las normas para la prevención de accidentes que correspondan, así como todas las demás normas generales de seguridad técnica reconocidas.

1.4 ADVERTENCIA DE MANEJO INCORRECTO Y USO INDEBIDO

Su mandril de sujeción InoFlex® se ha sometido a los controles pertinentes en fábrica. Sin embargo, si se maneja incorrectamente o se utiliza con un uso indebido, puede suponer un peligro:

- Para la integridad física y la vida de los operarios, así como de terceras personas y animales que se encuentren cerca de la máquina herramienta en la que se utiliza el mandril de sujeción.
- Para la máquina herramienta, el mandril de sujeción y otros bienes materiales del propietario de la máquina.
- Para el funcionamiento eficiente de la máquina herramienta en la que está instalado el mandril de sujeción.

1.5 INDICACIONES PARA GARANTIZAR UN FUNCIONAMIENTO SEGURO



Atención

Para que exista una auténtica seguridad es imprescindible que usted conozca bien todas las indicaciones de seguridad, esto es, los tipos de peligro y los lugares en que se pueden dar, así como, sobre todo, las medidas de seguridad que se deben tomar en cada caso. Permanezca alerta en todo momento y sea consciente del/de los peligro(s).

Si se producen fallos de funcionamiento, se debe investigar inmediatamente a qué se han debido. Si fuera preciso, el personal que maneja la máquina debe pedir acudir a especialistas. El funcionamiento solo se puede retomar cuando se haya verificado sin lugar a dudas que el mandril de sujeción InoFlex® y la máquina herramienta son seguros.

El mandril de sujeción InoFlex® solo se puede poner en funcionamiento si el personal encargado de manejarlo está seguro de que se han llevado a cabo todos los trabajos de mantenimiento (tal y como se describe en el presente manual de instrucciones).

Si, con la máquina en funcionamiento, se determinara que hay tareas de mantenimiento pendientes que no se han llevado a cabo, se debe detener la máquina inmediatamente.

Durante el funcionamiento del mandril de sujeción InoFlex® se deben tener en cuenta, si procede, los rangos de temperaturas ambiente permitidos durante el funcionamiento de la máquina herramienta (véanse las instrucciones de uso de la máquina herramienta, si se indica).

1.6 OBLIGACIONES

1.6.1 OBLIGACIONES DEL PROPIETARIO DE LA MÁQUINA

El propietario se compromete a dejar trabajar con el mandril de sujeción InoFlex® únicamente a personas:

- Que estén familiarizadas con las normas básicas de seguridad y prevención de accidentes y que hayan recibido la instrucción pertinente para usar el mandril de sujeción InoFlex®.
- Que hayan leído y comprendido el manual de instrucciones, el capítulo sobre seguridad y las advertencias, y así lo hayan confirmado firmando la documentación que corresponda.

El propietario de la máquina será el responsable de seleccionar al personal que se va a encargar de manejarla. Durante la selección, debe asegurarse especialmente de que el personal esté capacitado para manejar una máquina herramienta con el mandril de sujeción InoFlex®.

El propietario debe dejar la documentación completa del producto en todo momento a disposición del personal encargado del manejo y del mantenimiento del mismo.

El propietario debe comprobar con regularidad si el personal encargado del manejo y del mantenimiento de los equipos trabaja respetando las normas de seguridad.

El propietario de una máquina herramienta con el mandril de sujeción InoFlex® debe respetar y tener en cuenta las normas y los reglamentos que figuran a continuación:

- Los límites funcionales y las normas de seguridad que figuran en los manuales técnicos.



Peligro general

En última instancia, el responsable de la seguridad es el propietario. Esta responsabilidad no se puede delegar.

1.6.2 REQUISITOS QUE DEBE CUMPLIR EL PERSONAL ENCARGADO DEL MANEJO Y LAS REPARACIONES

El propietario se compromete a:

- Encargar el trabajo con el mandril de sujeción InoFlex® únicamente a personal especializado que tenga la formación adecuada (especialización en metales), o bien a torneros CNC.
- Asignar claramente las responsabilidades del personal encargado de la instalación, de la puesta en marcha, del manejo, del mantenimiento y de las reparaciones.
- Permitir a personal en fase de aprendizaje trabajar con el mandril de sujeción InoFlex® únicamente bajo la supervisión de un especialista con experiencia (especialización en metales) o de un tornero CNC.

Todas las personas encargadas de manejar el mandril de sujeción InoFlex® se comprometen a:

- Garantizar en todo momento la seguridad de terceras personas, del mandril de sujeción InoFlex® y de la máquina herramienta.
- Leer el manual de instrucciones, el capítulo sobre seguridad y las advertencias, y a confirmar que los han entendido firmando la documentación que corresponda.
- Respetar las normas básicas sobre seguridad laboral y prevención de accidentes.
- Utilizar el mandril de sujeción InoFlex® solo si están familiarizadas con el funcionamiento del mismo y de la máquina herramienta, así como con el de sus dispositivos de seguridad y emergencia, y saben manejarlos con seguridad.

El personal encargado del manejo de la máquina herramienta con el mandril de sujeción InoFlex® debe dedicar toda su atención al trabajo con la misma.



Peligro general

Están en juego su propia seguridad, la de sus colegas y la de personas ajenas a la máquina que puedan encontrarse en las inmediaciones de la misma.

1.7 NORMAS PARA LA PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

1.7.1 GENERALIDADES

Compruebe todos los días, antes de ponerlo en marcha, si el mandril de sujeción InoFlex® está en condiciones de funcionar con seguridad. Además de las indicaciones incluidas en la documentación, tenga en cuenta las normas generales y locales aplicables en materia de seguridad y prevención de accidentes.

Cualquier avería que pueda comprometer la seguridad se debe subsanar de inmediato. Cualquier pieza que haya sufrido daños se debe reemplazar inmediatamente. La máquina con el mandril de sujeción InoFlex® no se debe volver a usar hasta que se haya solucionado la avería.

1.7.2 MEDIDAS DE SEGURIDAD QUE DEBE APLICAR EL PROPIETARIO DE LA MÁQUINA

Ergonomía de los puestos de trabajo

Los puestos de trabajo que va a ocupar el personal encargado de manejar la máquina deben cumplir los principios ergonómicos aplicables. El propietario de la máquina debe asegurarse de que se puede acceder libremente a los puestos de trabajo (se deben evitar obstáculos que puedan producir tropiezos), de que estos tienen una iluminación adecuada, etc. (normas para la prevención de accidentes, seguridad del operario en el puesto de trabajo).

Medidas de protección individual

Se debe utilizar el equipo de protección individual que estipulen las directrices y las normas de la asociación profesional que corresponda, así como las de la empresa (ropa de trabajo, calzado de seguridad antideslizante, reddecilla para el pelo, etc.).

Acceso a la máquina

Mantenga a las personas no autorizadas alejadas de la zona de trabajo. Para garantizar esto se pueden utilizar puertas con sistema de cierre automático que solo se puedan abrir con una llave, o aplicar medidas de seguridad similares.

1.7.3 INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

Compruebe si el mandril de sujeción está colocado y fijado correctamente en la máquina herramienta.

Antes de poner en marcha el mandril de sujeción InoFlex®, el personal encargado de la puesta en marcha debe asegurarse de que el mandril de sujeción InoFlex® se encuentra en perfecto estado llevando a cabo los controles prescritos, así como una marcha de prueba.

1.7.4 SEGURIDAD DURANTE LOS PERIODOS DE INACTIVIDAD

Cuando no la utilice, asegure la máquina herramienta en que está instalado el mandril de sujeción InoFlex® para evitar que la pongan en marcha personas no autorizadas (p. ej., colocando un candado en el interruptor principal de la máquina herramienta).

Asegúrese de que los niños no pueden acceder al mandril de sujeción InoFlex® ni a la máquina herramienta.

1.7.5 MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

Intervalos de mantenimiento

Lleve a cabo todos los trabajos de mantenimiento prescritos respetando los plazos indicados.

Productos de limpieza

Todas las superficies con las que entra en contacto el producto se deben limpiar con un producto de limpieza que cumpla las normas de higiene y sanitarias aplicables.

Trabajos de control

Antes de poner en marcha la máquina se debe comprobar siempre si las piezas de sujeción y rotatorias se encuentran en perfecto estado. Las piezas que estén dañadas se deben reemplazar inmediatamente por otras en buen estado.

Una vez que se hayan finalizado los trabajos de mantenimiento y reparación, compruebe el funcionamiento de todos los componentes.

Eliminación de residuos

Manipule y elimine correctamente las sustancias y los materiales utilizados, especialmente en el caso de las grasas y los disolventes.

2 DESCRIPCIÓN TÉCNICA

2.1 GENERALIDADES

El mandril de sujeción InoFlex® VD016 - VD120 está diseñado únicamente para la sujeción de componentes para el arranque de viruta mecánico en tornos (véase también el capítulo "7" Datos técnicos).

El mandril de sujeción se debe utilizar siempre respetando la directiva VDI 3106, las instrucciones de uso de la máquina herramienta y el presente manual de instrucciones.



Nota

El mandril de sujeción se entrega lubricado de fábrica.

2.2 ESQUEMA GENERAL DEL MANDRIL DE SUJECCIÓN INOFLEX®

2.2.1 ESTRUCTURA

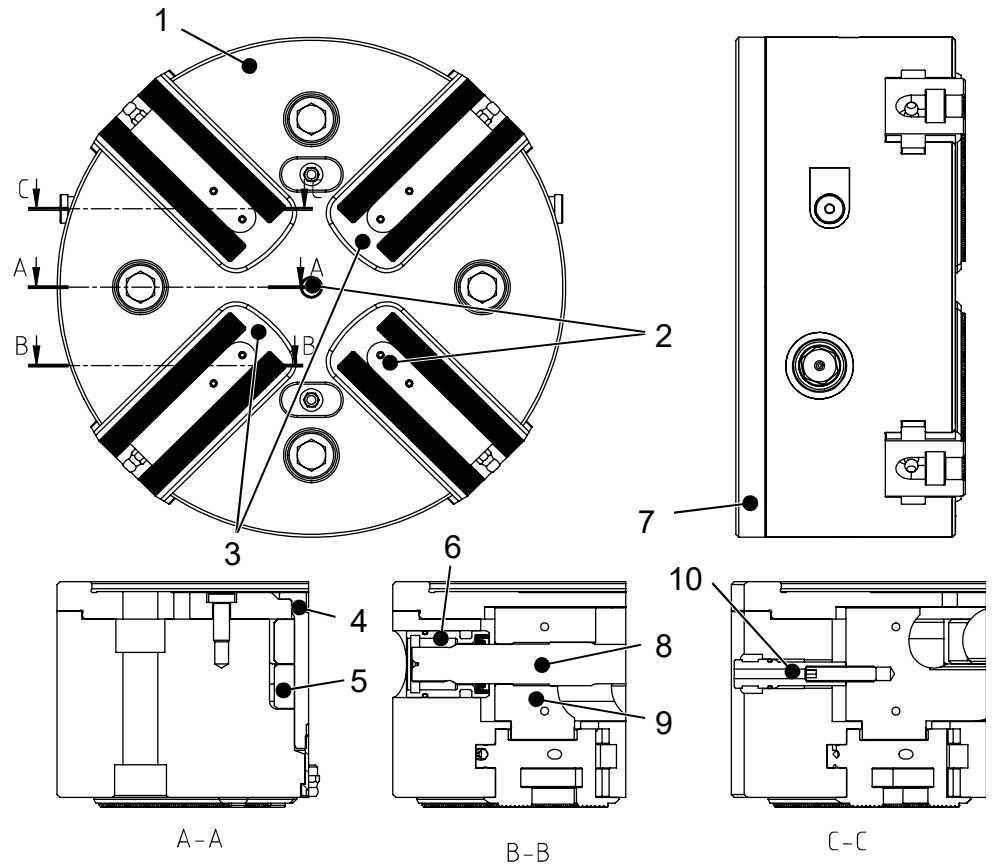


Fig. 2-1: Estructura del mandril de sujeción InoFlex®

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. Parte superior de la carcasa | 6. Juego de obturación |
| 2. Mordaza base 1/3 | 7. Parte inferior de la carcasa |
| 3. Mordaza base 2/4 | 8. Husillo |
| 4. Perno del punto de giro | 9. Corredera paralela 2 |
| 5. Caña de sujeción | 10. Control de carrera
(se suprime a partir del modelo VD063) |

2.2.2 DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO

Después de que un especialista (especializado en metales), que haya recibido la instrucción y la formación necesarias para ello, o bien un tornero CNC, monte el mandril de mano en la máquina herramienta, la misma persona fija la pieza de trabajo que se va a mecanizar en el mandril de sujeción.

El mandril de mano de 4 mordazas, que ofrece una sujeción concéntrica y oscilante, permite sujetar piezas redondas, cúbicas o sin forma geométrica definida, y también es apto para piezas de trabajo que se deforman con facilidad.

El accionamiento del mandril de sujeción compensador de 4 mordazas mueve las mordazas base (1/3) y (2/4) sobre dos ejes / cintas dispuestos en paralelo de forma que las mordazas se acercan o se alejan una de otra. La compensación es posible porque los carros dispuestos diametralmente están unidos entre sí por medio de palancas o de un engranaje de colisa desplazable.

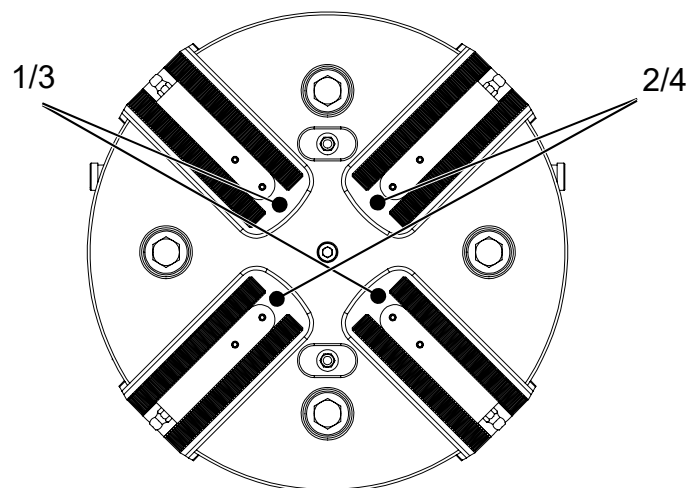


Fig. 2-2: Funcionamiento del mandril de sujeción InoFlex®

3 TRANSPORTE E INSTALACIÓN

3.1 GENERALIDADES

Durante los trabajos de instalación, mantenga la calma y proceda con prudencia. Evite el estrés y las prisas, puesto que pueden provocar fallos durante los trabajos, o incluso accidentes.

Mantenga los trayectos por los que vaya a transportar la máquina y la zona en que vaya a instalarla libres de objetos molestos durante todo el tiempo que duren los trabajos.

Durante los trabajos de instalación, tenga en cuenta también el contenido de las instrucciones de uso de la máquina herramienta en la que se va a montar el mandril de mano.



Nota

Se deben aplicar las normas y directrices que rigen en la planta del propietario de la máquina en lo que se refiere al equipo de protección individual (EPI).

3.2 TRANSPORTE

3.2.1 HERRAMIENTAS PARA EL TRANSPORTE

En el momento de la entrega, y en función de su peso, el mandril de sujeción se puede transportar en su embalaje de seguridad con los siguientes equipos auxiliares:

- Grúa
- Carretilla de horquilla elevadora o carro elevador

3.2.2 ETIQUETAS DEL EMBALAJE

Tenga en cuenta sin falta las indicaciones y las instrucciones dispuestas en el embalaje (si las hubiera).

3.2.3 MEDIDAS DE PRECAUCIÓN PARA EL TRANSPORTE

Los trabajos de transporte de mandriles de sujeción pesados deben ser realizados siempre por personal cualificado, con la ayuda de equipos auxiliares si fuera necesario.



Peligro general

Durante el transporte, pueden surgir peligros por vuelcos, giros o caídas de los componentes transportados. Esto puede provocar daños en los equipos o lesiones potencialmente mortales.

Para evitar daños en los equipos y lesiones potencialmente mortales, tome las siguientes medidas:

- Eleve el mandril de sujeción enganchándolo siempre por el punto de anclaje previsto para ello.
- A la hora de levantar o suspender el mandril de sujeción, así como durante el transporte del mismo, se deben tener en cuenta en todo momento su centro de gravedad y la posición de anclaje.
- Los equipos de suspensión de cargas y las eslingas deben cumplir las disposiciones de las normas para la prevención de accidentes.
- A la hora de seleccionar los equipos de elevación de cargas y las eslingas, tenga en cuenta sin falta el peso del mandril de sujeción y, si procede, la longitud del brazo de carga (p. ej., del brazo de la grúa).
- Acordone sin falta los trayectos por los que se transporten cargas en suspensión y márquelos para que nadie entre en esa zona.



Peligro general

Nadie debe permanecer bajo una carga suspendida. ¡Peligro de accidentes!

3.2.4 TRANSPORTE DEL MANDRIL DE SUJECIÓN CON UNA ARMELLA

A partir del tamaño VD026, para el transporte se debe utilizar la armella incluida en el volumen de suministro (DIN 580).



Nota

En la armella está marcada su capacidad de carga permitida.

Paso 1 Antes del transporte, atornille la armella al cuerpo base del mandril de sujeción (véase la siguiente Fig.). Enganche el equipo elevador.

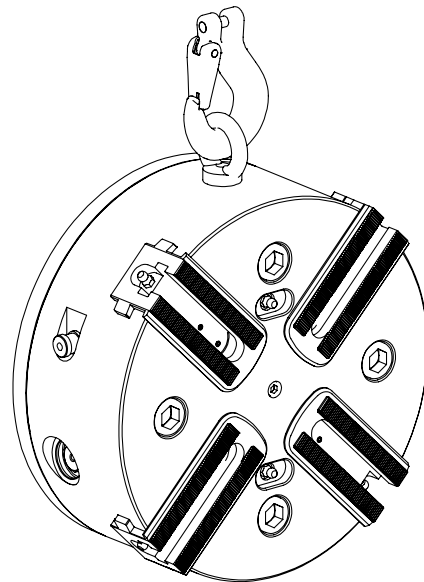


Fig. 3-1: Transporte con armella

Paso 2 Durante el transporte, tenga en cuenta las medidas de precaución que se describen en el capítulo 3.2.3.



Atención

Retire el equipo elevador y la armella solo una vez que el mandril de sujeción esté montado de forma segura en la máquina herramienta.

3.2.5 CONTROLES TRAS EL TRANSPORTE / MANTENIMIENTO DEL MANDRIL DE SUJECIÓN

Verifique el estado del mandril de sujeción InoFlex® inmediatamente después de recibirlo (compruebe si ha sufrido daños durante el transporte).

Si encontrara daños de transporte, hágaselo saber inmediatamente al transportista y al fabricante del mandril de sujeción (HWR Spanntechnik GmbH). Encontrará su dirección y su número de teléfono en el reverso de la portada.



Atención

Los daños que se hayan producido en el mandril de sujeción durante el transporte se deben subsanar íntegra y correctamente antes de la puesta en marcha.

3.3 INSTALACIÓN



Atención

De la instalación del mandril de sujeción InoFlex® se debe encargar únicamente personal debidamente formado e instruido en la materia que haya recibido también formación e instrucciones sobre el funcionamiento de la máquina herramienta.

3.3.1 ESPACIO NECESARIO

El espacio necesario para instalar cómodamente el mandril de sujeción InoFlex® equivale al espacio que necesita el operario de la máquina herramienta (véanse las instrucciones de uso de la máquina herramienta que corresponda).

3.3.2 MEDIDAS QUE SE TOMAR ANTES DE INICIAR EL MONTAJE



Nota

El mandril de sujeción se puede montar directamente en el husillo de la máquina herramienta o en una brida intermedia.

- Paso 1** Limpie las superficies de alojamiento del husillo de la máquina y, en caso de que se utilice una brida intermedia, también el alojamiento centrador y la superficie de apoyo de la misma. No debe haber restos de suciedad ni virutas en las superficies correspondientes. La brida intermedia, si la hubiera, debe estar apoyada por completo sobre el husillo de la máquina. Asegúrese también de que todos los orificios se han desbarbado y están limpios.
- Paso 2** Con ayuda de un reloj comparador, revise las superficies de alojamiento (husillo de la máquina y brida intermedia, si corresponde), del mandril de sujeción y compruebe la concentricidad y la excentricidad axial.

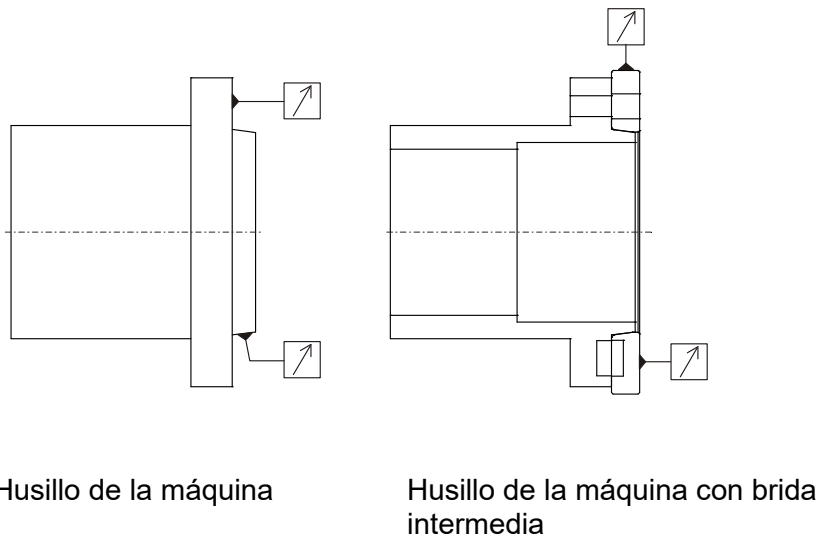


Fig. 3-2: Comprobación de la concentricidad y de la excentricidad axial

En función del tamaño del mandril de sujeción, se deben respetar las siguientes tolerancias:

VD	016-021	026-031	040-120
Tolerancia de concentricidad [mm]	0,02	0,03	0,05
Tolerancia de excentricidad axial [mm]	0,02	0,03	0,05

Tabla 3-1: Tolerancia de concentricidad y excentricidad axial

3.3.3 MONTAJE DEL MANDRIL DE SUJECCIÓN



Nota

El mandril de sujeción se puede montar directamente en el husillo de la máquina herramienta o en una brida intermedia.

- Paso 1** Asegúrese de que se han tomado las medidas necesarias antes de iniciar el montaje (véase el capítulo 3.3.2).
- Paso 2** Con ayuda del equipo elevador, desplace el mandril de sujeción limpio (a partir del modelo VD026, colgado de la armella), lentamente y con cuidado hasta colocarlo delante de la brida intermedia o del husillo de la máquina.
- Paso 3** Coloque el mandril de sujeción sobre la brida intermedia o sobre el husillo de la máquina. Durante el proceso, asegúrese de que los orificios pasantes con los que se fija el mandril de sujeción coinciden con los orificios roscados de la brida o del husillo.
- Paso 4** Enrosque los tornillos de fijación (1) incluidos en el volumen de suministro (preferentemente con la clase de resistencia 12.9), y apriételos ligeramente (de forma alterna).

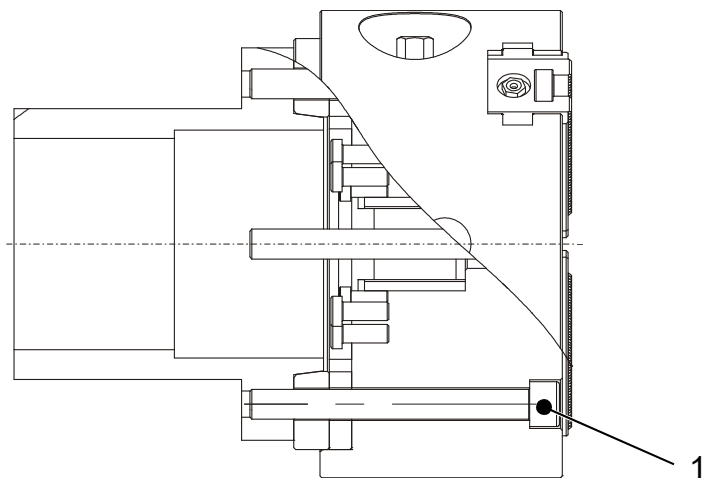


Fig. 3-3: Montaje de los tornillos de fijación

- Paso 5** Retire el equipo elevador y la armella (si la ha utilizado).
- Paso 6** Compruebe la excentricidad axial y la concentricidad del mandril de sujeción con ayuda de la tabla 3-1 de la página 3-20. Si fuera preciso, alinee el mandril de sujeción golpeándolo ligeramente con un martillo por el diámetro exterior.
- Paso 7** Apriete los tornillos de fijación (1) con ayuda de una llave dinamométrica (de forma alterna).



Nota

Tenga en cuenta los pares de apriete máximos que se aplican a los tornillos de fijación (véase la Tabla 7-7, en la página 7-52).



Atención

El cuerpo del mandril no se debe deformar.

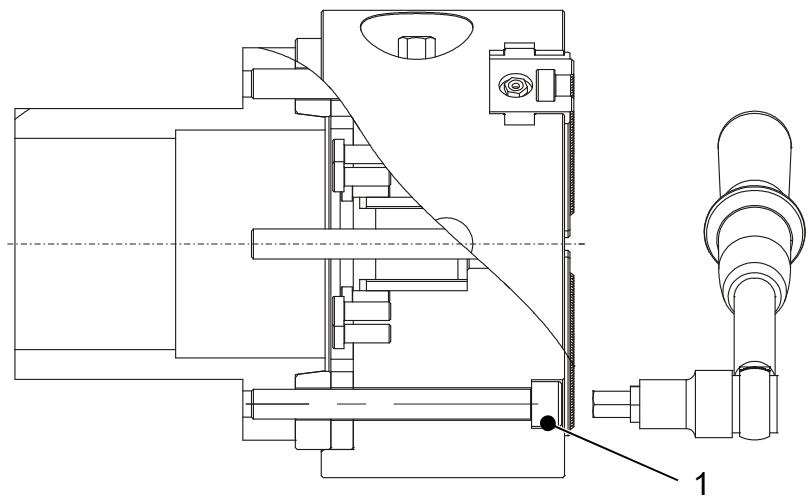


Fig. 3-4: Apriete de los tornillos de fijación con el par correcto

Paso 8 Compruebe de nuevo la excentricidad axial y la concentricidad del mandril de sujeción.

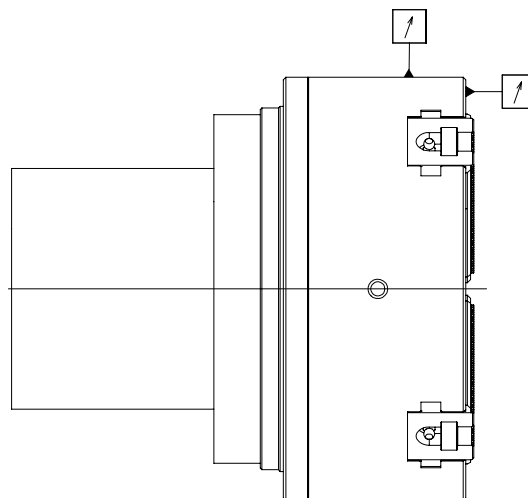


Fig. 3-5: Mandril de sujeción montado sobre brida intermedia

3.4 UTILIZACIÓN DE LAS MORDAZAS DE SUJECCIÓN

3.4.1 GENERALIDADES

En función de la pieza de trabajo que se vaya a mecanizar, se pueden utilizar mordazas intercambiables o de garra.



Nota

El fabricante recomienda la utilización de mordazas de sujeción originales de la empresa HWR Spanntechnik GmbH.

El fabricante no asume garantía alguna por las piezas de otras marcas.



Atención

Si, a pesar de todo, quiere utilizar mordazas de sujeción de otras marcas, deberá consultar antes al fabricante del mandril de sujeción, la empresa HWR Spanntechnik GmbH. Además, debe hacer el cálculo que estipula la directiva VDI 3106 para determinar el número máximo de revoluciones permitido y la fuerza de sujeción necesaria.

3.4.2 MONTAJE DE LAS MORDAZAS INTERCAMBIABLES O DE GARRA

Paso 1 Encaje el taco de corredera (1), con el bisel apuntando hacia el centro, en el mandril de sujeción.

Paso 2 Encaje las mordazas de sujeción (2) en el dentado y atornille los dos tornillos cilíndricos (3) con la clase de resistencia 12.9.



Atención

Asegúrese de que el dentado está limpio y de que el número de las mordazas de sujeción coincide con el número de la mordaza base. Asegúrese de que se alcanza una profundidad de atornillado suficiente (como mín., el equivalente a 1,25 x diámetro de la rosca).

Paso 3 Apriete en primer lugar el tornillo (3) del extremo no biselado del taco de corredera con una llave dinamométrica y, a continuación, el tornillo (3) del extremo biselado.



Nota

Tenga en cuenta los pares de apriete máximos que se aplican a los tornillos de fijación (véase la Tabla 7-7, en la página 7-51).

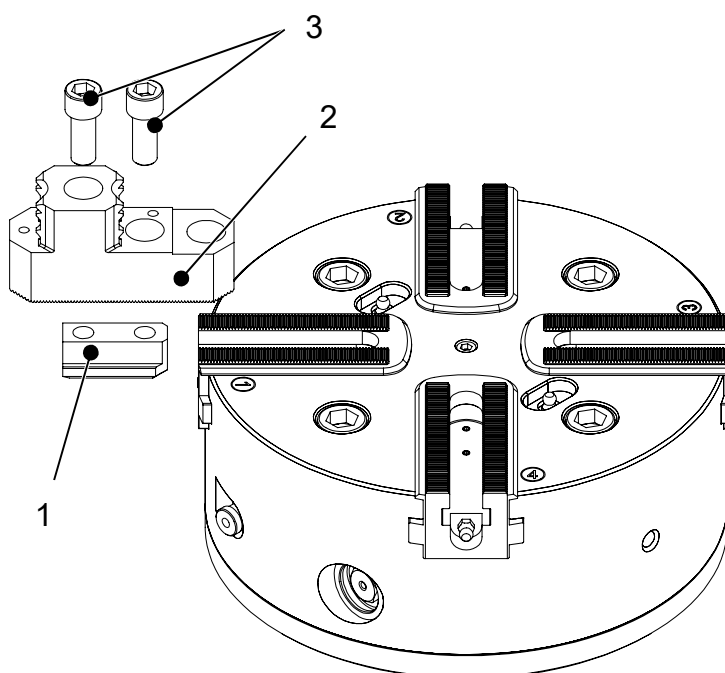


Fig. 3-6: Montaje de las mordazas de sujeción

3.5 PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO

Después de instalar el mandril de sujeción y antes de ponerlo en marcha, se debe verificar su funcionamiento. Se debe prestar especial atención a la fuerza de sujeción:

- Si fuera preciso, calcule el número máximo de revoluciones permitido tal como se estipula en la directiva VDI 3106.
- Mida la fuerza de sujeción con un equipo de medición de la fuerza de sujeción adecuado en 2 mordazas (1/2 de la fuerza de sujeción total). (Véase el capítulo 5.2.6, en la página 5-28).
- Compruebe la carrera de las mordazas (véase el capítulo 5.2.7, en la página 5-28).

4 MANEJO

4.1 GENERALIDADES

En este capítulo encontrará información sobre cómo se puede usar el mandril de sujeción InoFlex®.



Nota

Se deben aplicar las normas y directrices que rigen en la planta del propietario de la máquina (p. ej., en lo que se refiere al equipo de protección individual o EPI).



Atención

Tenga en cuenta también las instrucciones de uso de la máquina herramienta en la que se va a instalar el mandril de sujeción.

4.2 PREPARATIVOS

Paso 1 Compruebe si el mandril de sujeción está instalado correctamente en la máquina herramienta.

Paso 2 Asegúrese de que se ha llevado a cabo una prueba de funcionamiento (véase el capítulo 3.5).

4.3 SUJECIÓN DE LA PIEZA DE TRABAJO



Atención

Diámetro de sujeción máx. = Diámetro del mandril



Atención

Antes de conectar la máquina y de poner en funcionamiento el mandril de sujeción, asegúrese de que la máquina herramienta se encuentra en buen estado.



Peligro general

Si el número de revoluciones máx. del torno es superior al número de revoluciones máx. permitido del mandril de sujeción, se debe instalar en la máquina un dispositivo limitador del número de revoluciones. Es imprescindible asegurarse de que el mandril de sujeción no va a funcionar con un número de revoluciones demasiado alto y, por tanto, con una fuerza centrífuga excesiva. De lo contrario, existe el peligro de que la sujeción de la pieza de trabajo sea insuficiente.

Paso 1 Sujete la pieza de trabajo con ayuda de una llave dinamométrica, girando el husillo (1).



Nota

Tenga en cuenta el par de apriete máximo que se aplica al husillo (1) (véanse la marca de la parte superior de la carcasa y la Tabla 7-5 de la página 7-48).

Paso 2 Revise los dos controles de carrera (2), para que la pieza de trabajo quede sujeta de forma segura (véanse los capítulos 4.3.1 hasta VD050 y 4.3.2 a partir de VD063).



Peligro general

Si la pieza de trabajo no está sujeta de forma segura, aumenta el riesgo de que se produzcan accidentes por desprendimiento de la pieza de trabajo.

Paso 3 Una vez sujeta la pieza de trabajo, retire la llave dinamométrica.



Peligro general

De acuerdo con la norma DIN EN 1550, el husillo de la máquina herramienta no debe ponerse en marcha mientras la llave dinamométrica esté encajada en el mandril de sujeción.

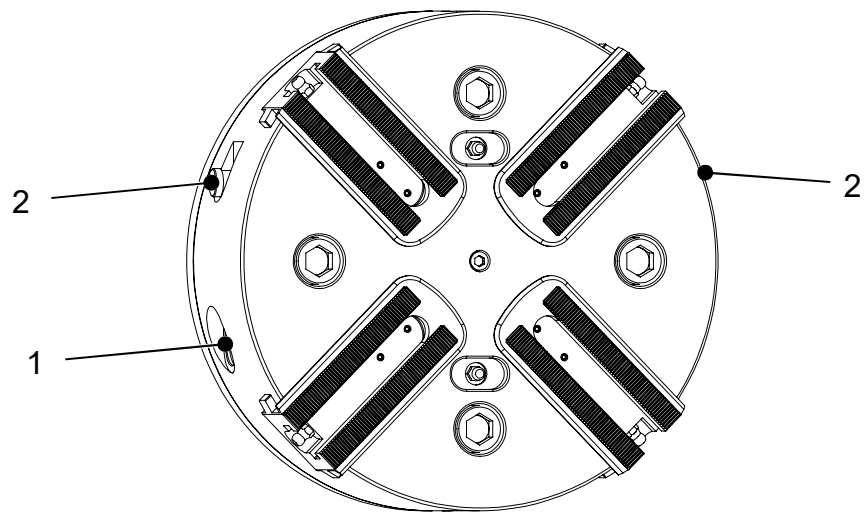


Fig. 4-2: Sujeción de la pieza de trabajo

Paso 4 Una vez sujeta correctamente la pieza de trabajo, ponga en marcha la máquina tal como se indica en las instrucciones de uso de la máquina herramienta. No se debe superar el número de revoluciones permitido.

4.3.1 CONTROL DE CARRERA VD016 – VD050

Cuando está sujeta la pieza de trabajo, el control de carrera debe estar en la zona verde, como se muestra en la Fig. 4-3. De este modo, se descarta la posibilidad de que la mordaza base se bloquee en el mandril y la pieza de trabajo no quede sujeta de forma segura.

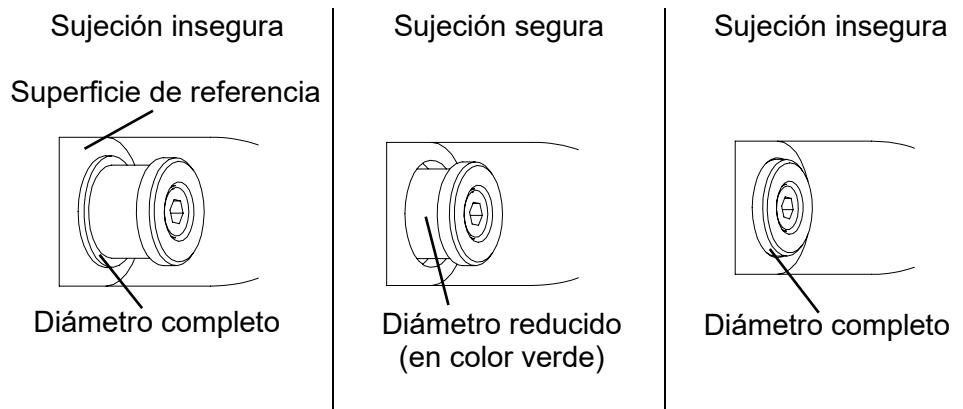


Fig. 4-3: Control de carrera VD016 – VD050

4.3.2 CONTROL DE CARRERA VD063 – VD120

Cuando está sujeta la pieza de trabajo, el borde posterior de la mordaza base se debe encontrar entre la superficie externa y la superficie interna que se muestran en la Fig. 4-4. Así se descarta la posibilidad de que la mordaza base se bloquee en el mandril y la pieza de trabajo no quede sujeta de forma segura.

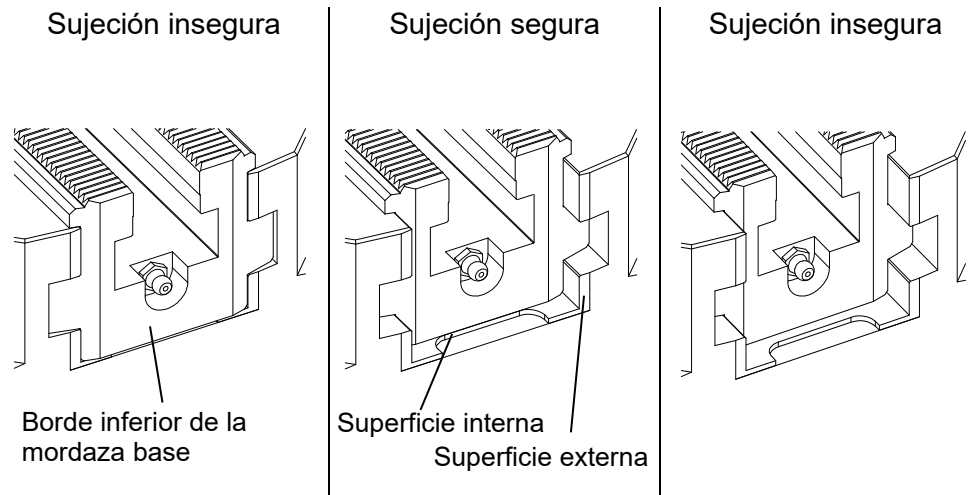


Fig. 4-4: Control de carrera VD063 – VD120

4.4 TRABAJOS PERIÓDICOS DURANTE EL FUNCIONAMIENTO

- Compruebe regularmente a simple vista si se aprecia suciedad. Si fuera necesario, se debe interrumpir el funcionamiento y limpiar el mandril de sujeción o la máquina (véase el capítulo 5, "Mantenimiento").
- Tenga en cuenta también las instrucciones de uso de la máquina herramienta

5 MANTENIMIENTO

5.1 GENERALIDADES

Para garantizar un funcionamiento sin fallos, el mandril de sujeción InoFlex® y la máquina herramienta se deben someter a un mantenimiento y a cuidados periódicos. Entre estos trabajos se incluyen una prueba de funcionamiento y un control visual para comprobar si se aprecian daños o desgaste.



Atención

Tenga en cuenta también las instrucciones de uso de la máquina herramienta en la que se va a instalar el mandril de sujeción.

Tenga listo el material que necesitará para limpiar el mandril de sujeción.

5.2 MANTENIMIENTO

5.2.1 INTERVALOS DE MANTENIMIENTO

Lleve a cabo todos los trabajos de mantenimiento prescritos respetando los plazos indicados.

5.2.2 TRABAJOS DE CONTROL

Antes de poner en marcha la máquina se debe comprobar siempre si las piezas de soporte y móviles se encuentran en perfecto estado. Las piezas que estén dañadas se deben reemplazar inmediatamente por otras en buen estado.



Atención

Los trabajos de reparación y de cambio de piezas en el mandril de sujeción InoFlex® deben correr a cargo siempre de personal debidamente formado e instruido en la materia que haya recibido también formación e instrucciones sobre el funcionamiento de la máquina herramienta.

Una vez que se hayan finalizado los trabajos de mantenimiento y reparación, compruebe el funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad de la máquina. Los revestimientos y las cubiertas de protección deben estar instalados correctamente.

5.2.3 LUBRICANTES

Utilice únicamente la grasa lubricante especial OKS 265 de la empresa HWR Spanntechnik GmbH (o bien otras grasas lubricantes autorizadas por HWR).

5.2.4 INDICACIONES DE SEGURIDAD

Antes de iniciar los trabajos de mantenimiento y cuidado, desconecte la máquina herramienta y asegúrela de modo que no se pueda conectar de nuevo (véanse las instrucciones de uso de la máquina herramienta).

5.2.5 PLAN DE MANTENIMIENTO

Antes de cada uso del mandril de sujeción
Control visual para comprobar el estado y el funcionamiento
Tabla 5-1: Trabajos de mantenimiento antes de cada uso

Durante el funcionamiento
Control visual periódico para comprobar si hay suciedad
Tabla 5-2: Trabajos de mantenimiento durante el funcionamiento

Tras cada uso de la máquina
Limpieza a mano
Tabla 5-3: Trabajos de mantenimiento tras cada uso

	VD016 – VD021	VD026 – VD040	VD050 – VD120
Control de la fuerza de sujeción con un equipo de medición de la fuerza de sujeción adecuado: medición en 2 mordazas (1/2 de la fuerza de sujeción total) o en 4 mordazas	Cada 1000 carreras de sujeción	Cada 500 carreras de sujeción	Cada 250 carreras de sujeción
Control de carrera de la mordaza base	Cada 1000 carreras de sujeción	Cada 500 carreras de sujeción	Cada 250 carreras de sujeción
Tabla 5-4: Trabajos de mantenimiento por horas de funcionamiento			



Peligro general

El mandril de sujeción debe estar suficientemente lubricado con grasa. De lo contrario, se pierde fuerza de sujeción. ¡Peligro de accidentes!

5.2.6 CONTROL DE LA FUERZA DE SUJECIÓN

La fuerza de sujeción del mandril de sujeción se debe controlar regularmente como se indica en el plan de mantenimiento. Con un equipo de medición adecuado, mida la fuerza de sujeción en 2 mordazas (1/2 de la fuerza de sujeción total) o en 4 mordazas.



Nota

La fuerza de sujeción total resulta de la suma de las fuerzas de sujeción de las distintas mordazas base.



Atención

La fuerza de sujeción que se obtiene puede variar tras un periodo de funcionamiento prolongado del mandril de sujeción.

Procedimiento en caso de que la fuerza de sujeción sea demasiado alta

Un aumento de la fuerza de sujeción medida (con respecto al valor que se especifica en el capítulo 7.8), no indica que exista un fallo de funcionamiento del mandril de sujeción. Si la fuerza de sujeción supera en más de un 10 % el valor que figura en el capítulo 7.8, el propietario debe registrar y utilizar una nueva línea característica de la relación entre la fuerza de accionamiento y la fuerza de sujeción (plantilla en el capítulo 9.1).

En este caso, la fuerza máxima de accionamiento del mandril de sujeción se debe reducir para que no se supere la fuerza de sujeción que figura en el capítulo 7.8.

Procedimiento en caso de que la fuerza de sujeción sea demasiado baja

Si la fuerza de sujeción es más de un 15 % inferior al valor que figura en el capítulo 7.8, el mandril de sujeción se debe lubricar de nuevo (véase el capítulo 5.3).

Si la fuerza de sujeción total deseada no se alcanza tampoco después de engrasar todas las boquillas de lubricación, el mandril de sujeción se debe desmontar y limpiarse por completo (véase el capítulo 5.4).

Si la fuerza de sujeción total deseada no se alcanzara siquiera después de una limpieza integral y de una nueva lubricación del mandril de sujeción, será preciso enviar el mandril de sujeción al fabricante para que lo someta a un control.

5.2.7 CONTROL DE CARRERA DE LA MORDAZA BASE

La carrera de las mordazas base se debe controlar regularmente como se indica en el plan de mantenimiento. Como referencia se deben usar los valores que se especifican en los datos técnicos (capítulo 7.8).

Si la carrera medida por mordaza base no coincide con el valor de la tabla, se debe desmontar y limpiar por completo el mandril de sujeción (véase el capítulo 5.4)

Si la carrera necesaria por mordaza base siguiera sin alcanzarse tras la limpieza completa, se debe enviar el mandril de sujeción al fabricante para que lo someta a un control.

5.3 LUBRICACIÓN



Nota

El mandril de sujeción se entrega lubricado de fábrica. Para mantener la fuerza de sujeción necesaria, el mandril de sujeción **SE DEBE** reengrasar regularmente de forma **dosificada**. Los intervalos de lubricación figuran en la tabla 5-4, en la página 5-27.



Atención

Utilice únicamente la grasa lubricante especial OKS 265 de la empresa HWR Spanntechnik GmbH (o bien otras grasas lubricantes autorizadas por HWR).

Engrase las seis boquillas de lubricación (1) con la pistola de engrase según el funcionamiento del mandril de sujeción.



Peligro general

Una cantidad insuficiente/excesiva de grasa provoca una pérdida de fuerza de sujeción y aumenta el riesgo de accidentes.

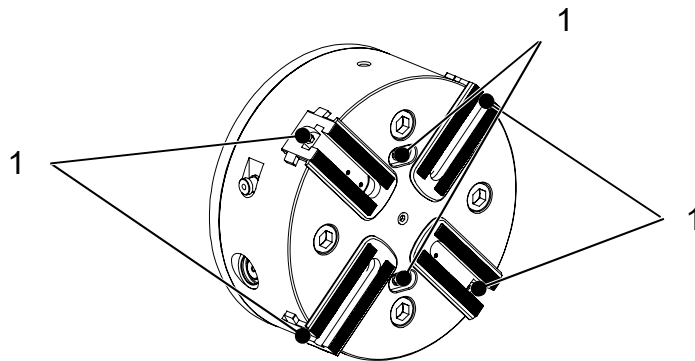


Fig. 5-1: Boquillas de lubricación

5.4 DESMONTAJE / LIMPIEZA / MONTAJE DEL MANDRIL DE SUJECIÓN

5.4.1 DESMONTAJE / LIMPIEZA / MONTAJE DEL MANDRIL DE SUJECIÓN VD016 - VD040

Para asegurar la fuerza de sujeción, el mandril de sujeción se debe desmontar y limpiar en intervalos regulares, y engrasarse de nuevo después.



Nota

Los intervalos de desmontaje y limpieza figuran en la tabla 5-4, en la página 5-27.

Desmontaje y limpieza

- Paso 1** Afloje y retire el tornillo (7).
- Paso 2** Afloje y retire los tornillos (2) y los pasadores cilíndricos (1).
- Paso 3** Retire el perno del punto de giro (3).
- Paso 4** Retire la parte inferior de la carcasa (4).
- Paso 5** Retire los pasadores cilíndricos (15).
- Paso 6** Retire el juego de obturación (9), el retén (8) y la junta tórica (10) como un todo.
Compruebe el estado y el funcionamiento del retén (8). (Si fuera necesario, se debe cambiar el retén antes de montar de nuevo el mandril de sujeción.)
- Paso 7** Retire los controles de trayecto (11)
- Paso 8** Retire la unidad de correderas paralelas completa (13) levantándola ligeramente y sacándola hacia arriba.



Atención

A partir del tamaño VD040, consulte al fabricante cuál es el dispositivo más adecuado en su caso.

- Paso 9** Retire las mordazas base (5 y 6).
- Paso 10** Limpie todos los componentes del mandril de sujeción. Utilice, si fuera preciso, un producto de limpieza en frío.
- Paso 11** Revise todos los componentes. Las piezas que estén dañadas se deben cambiar.
Si tiene dudas, póngase en contacto con el fabricante.

Montaje

- Paso 1** Monte el mandril de sujeción dando los pasos indicados para el desmontaje en el orden inverso.



Atención

Durante el montaje, se debe aplicar Loctite 243 en el control de carrera (11).

Paso 2 Engrase el mandril de sujeción a través de las seis boquillas de lubricación (véase el capítulo 5.2.6).

Paso 3 Compruebe la fuerza de sujeción con un equipo de medición de la fuerza de sujeción adecuado: medición en 2 mordazas (1/2 de la fuerza de sujeción total)



Atención

Tras el engrase, durante las primeras sujeciones la fuerza puede ser inferior a los valores especificados.

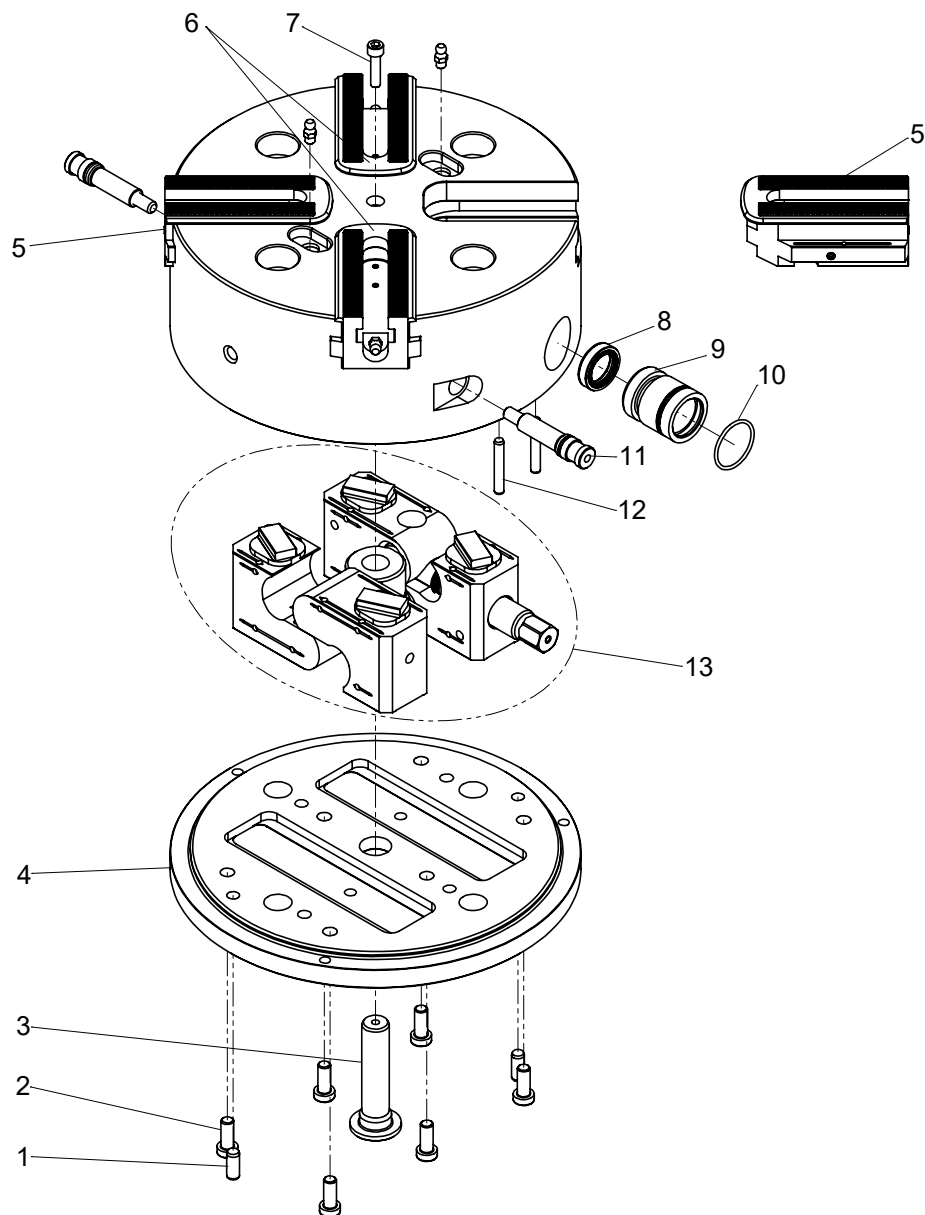


Fig. 5-2: Desmontaje/montaje del mandril de sujeción (VD016 - VD040)

5.4.2 DESMONTAJE / LIMPIEZA / MONTAJE DEL MANDRIL DE SUJECIÓN VD050

Para asegurar la fuerza de sujeción, el mandril de sujeción se debe desmontar y limpiar en intervalos regulares, y engrasarse de nuevo después.



Nota

Los intervalos de desmontaje y limpieza figuran en la tabla 5-4, en la página 5-27.

- Paso 1** Afloje y retire el tornillo (12).
- Paso 2** Coloque el mandril con la parte superior de la carcasa sobre una base adecuada, de modo que las mordazas base (10 y 11) queden libres.
- Paso 3** Afloje y retire los tornillos (2) y los pasadores cilíndricos (1).
- Paso 4** Retire el perno del punto de giro (3).
- Paso 5** Retire la parte inferior de la carcasa (4).
- Paso 6** Retire la pestaña (5).
- Paso 7** Retire el juego de obturación (8) y la junta tórica (7 y 9) como un todo. Compruebe el estado y el funcionamiento de las juntas tóricas (7 y 9).
(Si fuera necesario, se debe cambiar el retén antes de montar de nuevo el mandril de sujeción.)
- Paso 8** Retire los controles de trayecto (13)
- Paso 9** Retire la unidad de correderas paralelas completa (6) levantándola ligeramente y sacándola hacia arriba.



Atención

Consulte al fabricante cuál es el dispositivo más adecuado en su caso.

- Paso 10** Retire las mordazas base (12 y 13).
- Paso 11** Limpie todos los componentes del mandril de sujeción. Utilice, si fuera preciso, un producto de limpieza en frío.
- Paso 12** Revise todos los componentes. Las piezas que estén dañadas se deben cambiar.
Si tiene dudas, póngase en contacto con el fabricante.

Montaje

- Paso 1** Monte el mandril de sujeción dando los pasos indicados para el desmontaje en el orden inverso.



Atención

Durante el montaje, se debe aplicar Loctite 243 en el control de carrera (15).

- Paso 2** Engrase el mandril de sujeción a través de las seis boquillas de lubricación (véase el capítulo 5.2.6).

Paso 3 Compruebe la fuerza de sujeción con un equipo de medición de la fuerza de sujeción adecuado:
medición en 2 mordazas (1/2 de la fuerza de sujeción total)



Atención

Tras el engrase, durante las primeras sujeciones la fuerza puede ser inferior a los valores especificados.

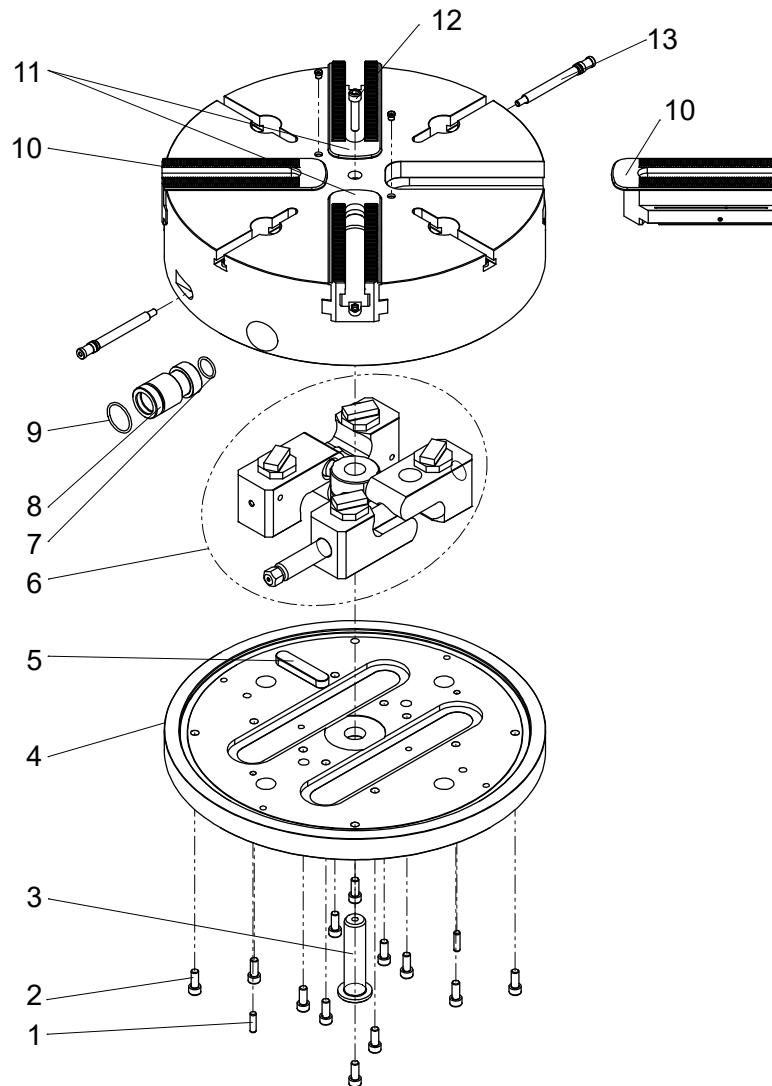


Fig. 5-3: Desmontaje/montaje del mandril de sujeción (VD050)

5.4.3 DESMONTAJE / LIMPIEZA / MONTAJE DEL MANDRIL DE SUJECIÓN VD063

Para asegurar la fuerza de sujeción, el mandril de sujeción se debe desmontar y limpiar en intervalos regulares, y engrasarse de nuevo después.



Nota

Los intervalos de desmontaje y limpieza figuran en la tabla 5-4, en la página 5-27.

- Paso 1** Afloje y retire el inserto roscado (14), el pasador roscado (12) y el tornillo (13).
- Paso 2** Coloque el mandril con la parte superior de la carcasa sobre una base adecuada, de modo que las mordazas base (10 y 11) queden libres.
- Paso 3** Afloje y retire los tornillos (1).
- Paso 4** Retire el perno del punto de giro (2).
- Paso 5** Retire la parte inferior de la carcasa (3).
- Paso 6** Afloje y retire los tornillos (5) y la pestaña (6).
- Paso 7** Retire el juego de obturación (8), el retén (9) y la junta tórica (7) como un todo.
Compruebe el estado y el funcionamiento del retén (9). (Si fuera necesario, se debe cambiar el retén antes de montar de nuevo el mandril de sujeción.)
- Paso 8** Retire la unidad de correderas paralelas completa (4) levantándola ligeramente y sacándola hacia arriba.



Atención

Consulte al fabricante cuál es el dispositivo más adecuado en su caso.

- Paso 9** Retire las mordazas base (10 y 11).
- Paso 10** Limpie todos los componentes del mandril de sujeción. Utilice, si fuera preciso, un producto de limpieza en frío.
- Paso 11** Revise todos los componentes. Las piezas que estén dañadas se deben cambiar.
Si tiene dudas, póngase en contacto con el fabricante.

Montaje

- Paso 1** Monte el mandril de sujeción dando los pasos indicados para el desmontaje en el orden inverso.
- Paso 2** Engrase el mandril de sujeción a través de las seis boquillas de lubricación (véase el capítulo 5.2.6).

Paso 3 Compruebe la fuerza de sujeción con un equipo de medición de la fuerza de sujeción adecuado:
 medición en 2 mordazas (1/2 de la fuerza de sujeción total)



Atención

Tras el engrase, durante las primeras sujeciones la fuerza puede ser inferior a los valores especificados.

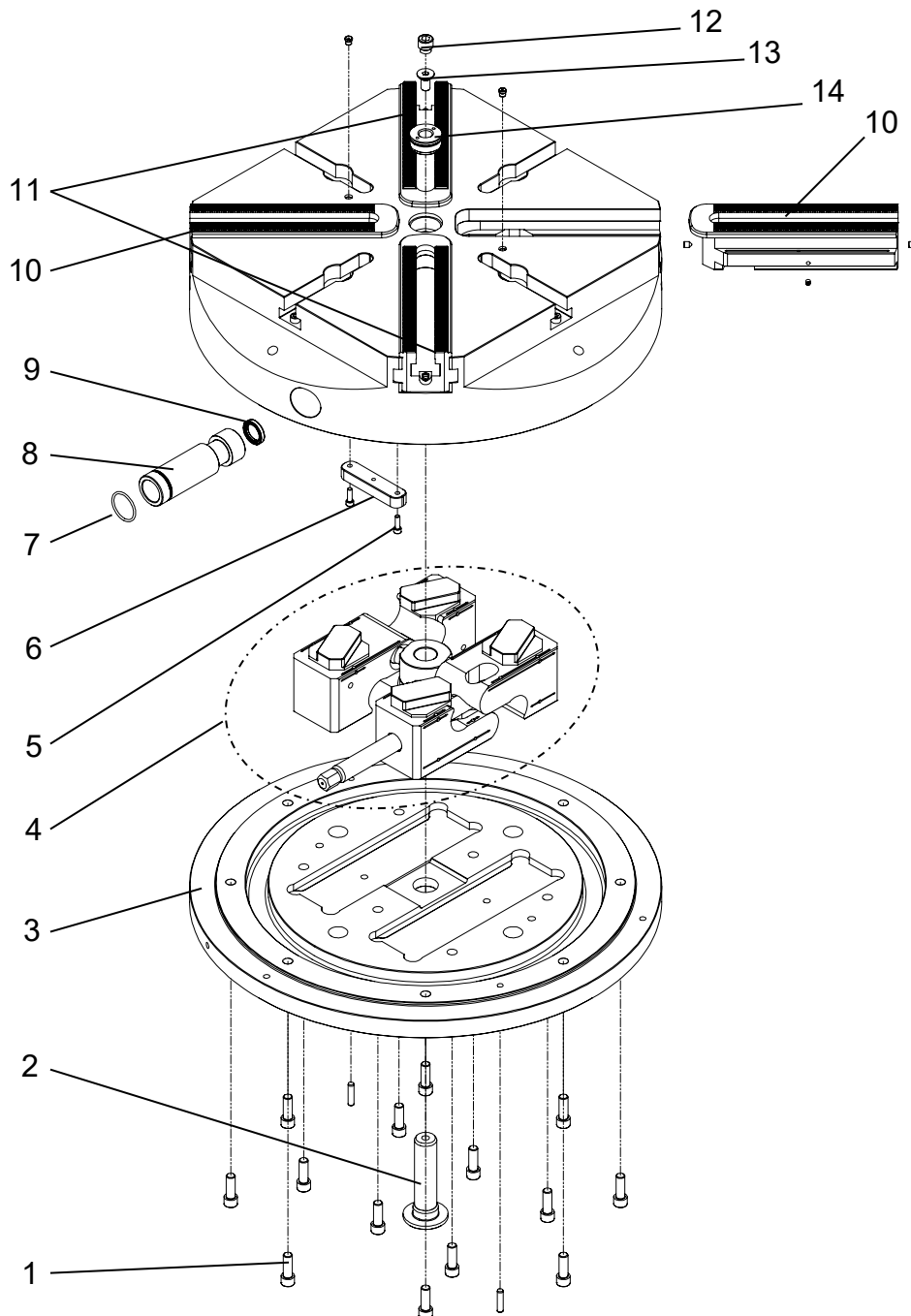


Fig. 5-3: Desmontaje/montaje del mandril de sujeción (VD063)

5.4.4 DESMONTAJE / LIMPIEZA / MONTAJE DEL MANDRIL DE SUJECIÓN VD080

Para asegurar la fuerza de sujeción, el mandril de sujeción se debe desmontar y limpiar en intervalos regulares, y engrasarse de nuevo después.



Nota

Los intervalos de desmontaje y limpieza figuran en la tabla 5-4, en la página 5-27.

- Paso 1** Afloje y retire el inserto roscado (13), el pasador roscado (11) y el tornillo (12).
- Paso 2** Coloque el mandril con la parte superior de la carcasa sobre una base adecuada, de modo que las mordazas base (9 y 10) queden libres.
- Paso 3** Afloje y retire los tornillos (1).
- Paso 4** Retire el perno del punto de giro (2).
- Paso 5** Retire la parte inferior de la carcasa (3).
- Paso 6** Retire la pestaña (5).
- Paso 7** Retire el juego de obturación (8) y la junta tórica (6 y 7) como un todo.
Compruebe el estado y el funcionamiento de las juntas tóricas. (Si fuera necesario, se deben cambiar antes de montar de nuevo el mandril de sujeción.)
- Paso 8** Retire la unidad de correderas paralelas completa (4) levantándola ligeramente y sacándola hacia arriba.



Atención

Consulte al fabricante cuál es el dispositivo más adecuado en su caso.

- Paso 9** Retire las mordazas base (9 y 10).
- Paso 10** Limpie todos los componentes del mandril de sujeción. Utilice, si fuera preciso, un producto de limpieza en frío.
- Paso 11** Revise todos los componentes. Las piezas que estén dañadas se deben cambiar.
Si tiene dudas, póngase en contacto con el fabricante.

Montaje

- Paso 1** Monte el mandril de sujeción dando los pasos indicados para el desmontaje en el orden inverso.
- Paso 2** Engrase el mandril de sujeción a través de las seis boquillas de lubricación (véase el capítulo 5.2.6).

Paso 3 Compruebe la fuerza de sujeción con un equipo de medición de la fuerza de sujeción adecuado:
 medición en 2 mordazas (1/2 de la fuerza de sujeción total)



Atención

Tras el engrase, durante las primeras sujeciones la fuerza puede ser inferior a los valores especificados.

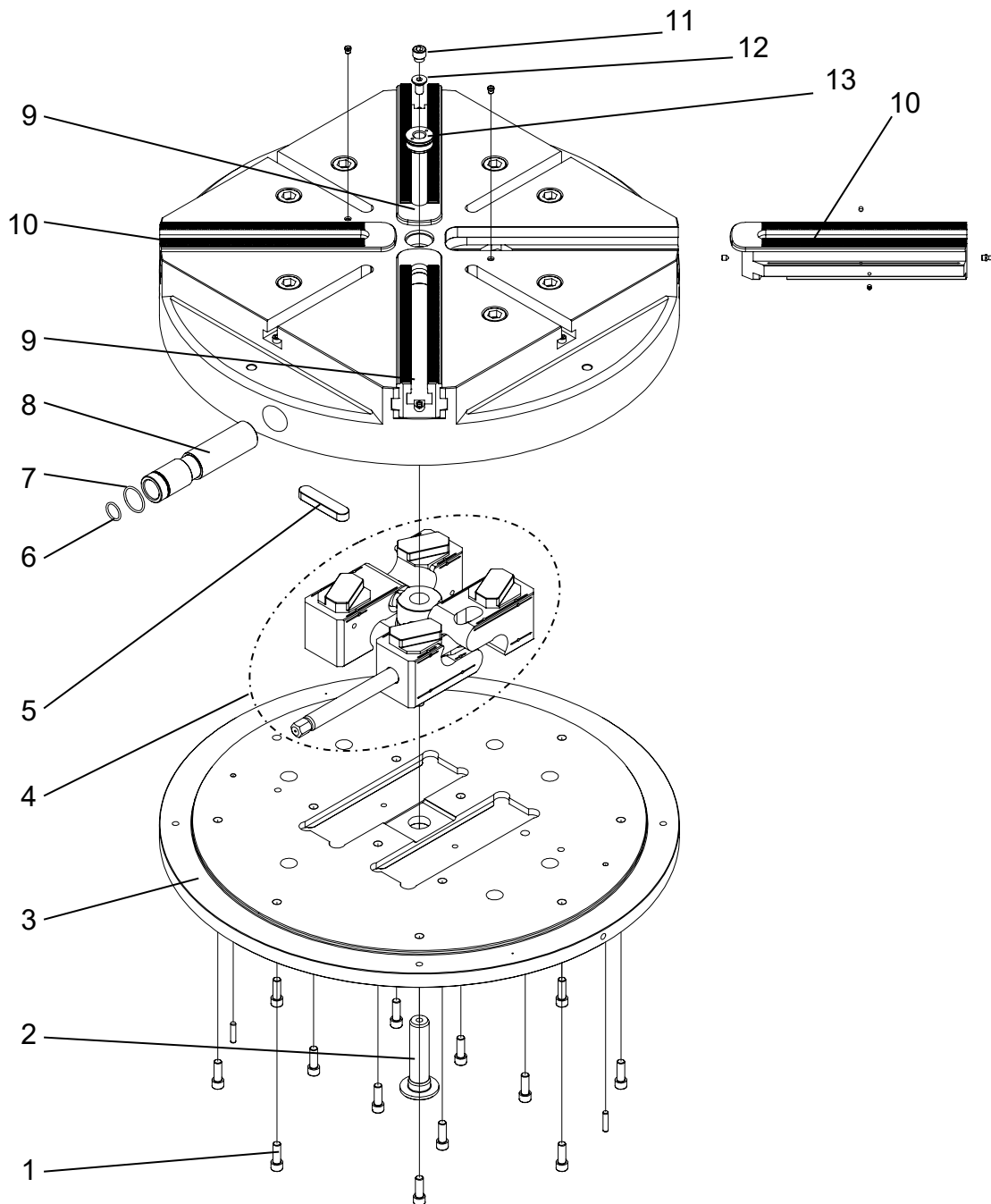


Fig. 5-4: Desmontaje/montaje del mandril de sujeción (VD080)

5.4.5 DESMONTAJE / LIMPIEZA / MONTAJE DEL MANDRIL DE SUJECIÓN VD100 / VD120

Para asegurar la fuerza de sujeción, el mandril de sujeción se debe desmontar y limpiar en intervalos regulares, y engrasarse de nuevo después.



Nota

Los intervalos de desmontaje y limpieza figuran en la tabla 5-4, en la página 5-27.

- Paso 1** Afloje y retire el pasador roscado (13), el inserto roscado (14) y el tornillo (15).
- Paso 2** Coloque el mandril con la parte superior de la carcasa sobre una base adecuada, de modo que las mordazas base (11) y (12) queden libres.
- Paso 3** Afloje y retire los tornillos (2) y los pasadores cilíndricos (4).
- Paso 4** Retire el perno del punto de giro (1).
- Paso 5** Retire la parte inferior de la carcasa (3).
- Paso 6** Retire las pestañas (6).
- Paso 7** Retire el juego de obturación (8) y la junta tórica (7 y 9) como un todo.
Compruebe el estado y el funcionamiento de las juntas tóricas. (Si fuera necesario, se deben cambiar antes de montar de nuevo el mandril de sujeción.)
- Paso 8** Retire la prolongación del husillo (10).
- Paso 9** Retire la unidad de correderas paralelas completa (5) levantándola ligeramente y sacándola hacia arriba.



Atención

Consulte al fabricante cuál es el dispositivo más adecuado en su caso.

- Paso 10** Retire las mordazas base (11 y 12).
- Paso 11** Limpie todos los componentes del mandril de sujeción. Utilice, si fuera preciso, un producto de limpieza en frío.
- Paso 12** Revise todos los componentes. Las piezas que estén dañadas se deben cambiar.
Si tiene dudas, póngase en contacto con el fabricante.

Montaje

- Paso 1** Monte el mandril de sujeción dando los pasos indicados para el desmontaje en el orden inverso.
- Paso 2** Engrase el mandril de sujeción a través de las seis boquillas de lubricación (véase el capítulo 5.2.6).

Paso 3 Compruebe la fuerza de sujeción con un equipo de medición de la fuerza de sujeción adecuado:
 medición en 2 mordazas (1/2 de la fuerza de sujeción total)



Atención

Tras el engrase, durante las primeras sujeciones la fuerza puede ser inferior a los valores especificados.

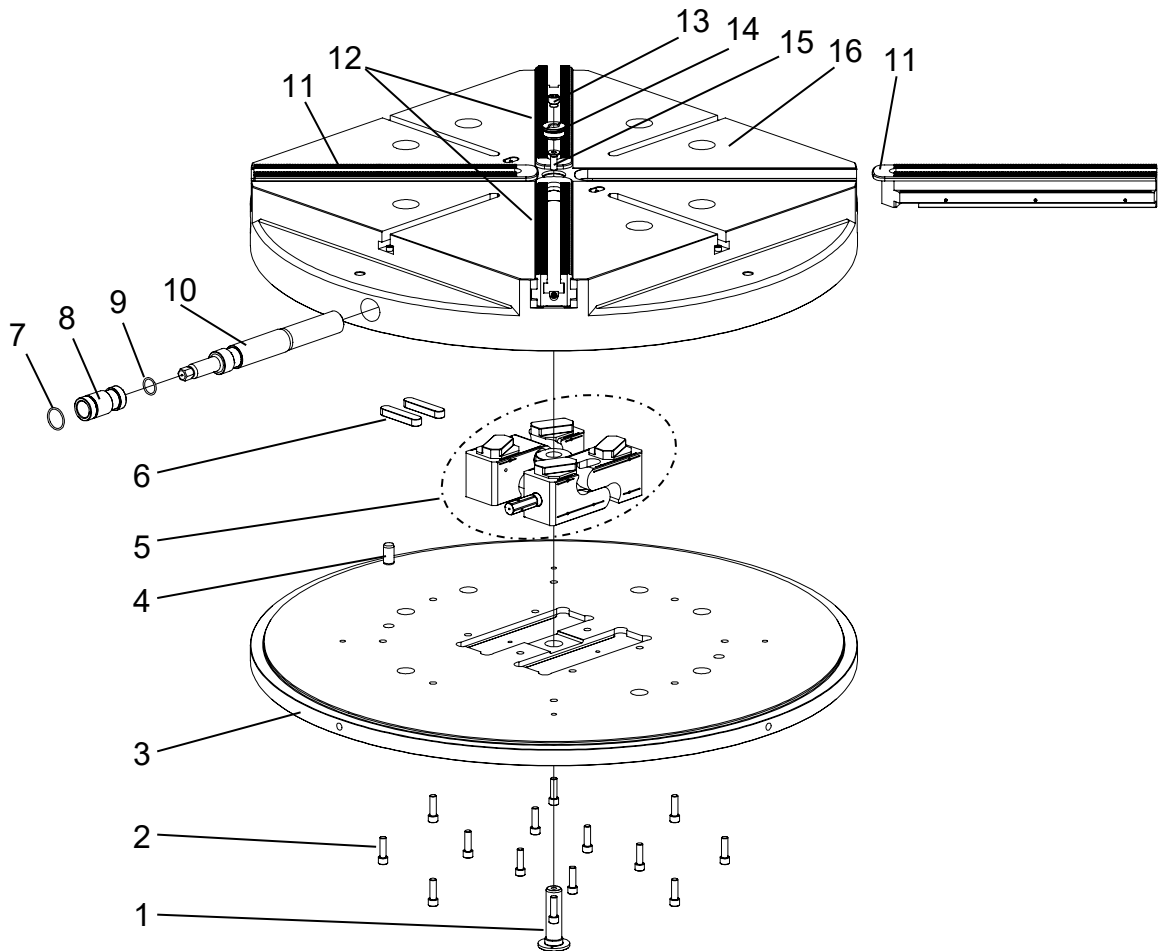


Fig. 5-4: Desmontaje/montaje del mandril de sujeción (VD100 – VD120)

5.5 TRABAJOS TRAS UN PERIODO DE INACTIVIDAD PROLONGADO

Antes de poner la máquina en marcha tras un periodo de inactividad prolongado, el personal técnico de mantenimiento debe llevar a cabo siempre los siguientes trabajos:

Tras un periodo de inactividad prolongado
Control visual para comprobar el estado y el funcionamiento del mandril de sujeción
Limpieza del mandril de sujeción
Tabla 5-5: Tras un periodo de inactividad prolongado

5.6 ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

Encargue a un especialista cualificado que desmonte correctamente el mandril de sujeción y que separe sus componentes.

Manipule y elimine correctamente las sustancias y los materiales utilizados, respetando las disposiciones aplicables en su país, especialmente en el caso de las grasas.

6 AVERÍAS

6.1 GENERALIDADES

En este capítulo se proporciona información sobre el procedimiento correcto en caso de avería.

6.2 EN CASO DE AVERÍA

Paso 1 Antes de subsanar una avería, desconecte la máquina herramienta y asegúrela de modo que no se pueda conectar de nuevo (véanse las instrucciones de uso de la máquina herramienta).

Paso 2 Subsane la avería.



Atención

Los trabajos de reparación y de cambio de piezas en el mandril de sujeción InoFlex® deben correr a cargo siempre de personal debidamente formado e instruido en la materia que haya recibido también formación e instrucciones sobre el funcionamiento de la máquina herramienta. Antes de volver a poner de nuevo en marcha el mandril de sujeción, o de arrancar de nuevo la máquina, la persona responsable de la máquina debe asegurarse de que:

- *Se ha completado la reparación.*
- *El mandril de sujeción está instalado de forma segura en la máquina herramienta.*
- *La máquina completa se encuentra en un estado seguro.*

En lo que respecta a los trabajos de reparación, tenga en cuenta también las indicaciones de seguridad del capítulo 1 de estas instrucciones y, además, las instrucciones de uso de la máquina herramienta.

Paso 3 Vuelva a poner la máquina herramienta en funcionamiento.



Atención

A la hora de poner de nuevo en marcha el mandril de sujeción y la máquina, tenga en cuenta el capítulo 4 del presente manual de instrucciones y las instrucciones de uso de la máquina herramienta.

6.3 POSIBLES CAUSAS DE LOS ERRORES Y SOLUCIONES

Error	Causa	Solución
Solo tres mordazas están apoyadas sobre el componente	El primer par de mordazas que engrana impide la compensación	Durante la colocación, preste atención al contorno, para que el componente no se ladee.
La(s) mordaza(s) se atasca(n) en el carril de guía	Mordaza base deformada, superficie de contacto, mordaza intercambiable no lisa, sucia o dañada	Revise las mordazas intercambiables, límpielas y cámbielas, si fuera preciso.
	Mordaza base deformada, par de apriete de los tornillos de fijación demasiado alto	Respete el par de apriete especificado.
	Mordaza base deformada	Respete el orden indicado para fijar los tacos de corredera (véase)
	No se han utilizado mordazas originales	Utilice mordazas originales.
Excentricidad	Las mordazas intercambiables no están correctamente mandriladas o rectificadas	Mandrilar o rectificar de nuevo las mordazas intercambiables.
	La mordaza se ha colocado en el carril de guía equivocado	Coloque la mordaza en el carril de guía con la marca adecuada.
	Las mordazas base están sucias o dañadas	Limpie o cambie las mordazas base.
	Los tornillos de fijación de las mordazas intercambiables son demasiado cortos o demasiado largos, o se han alargado en exceso	Compruebe la profundidad de atornillado, cambie los tornillos, tenga en cuenta el par de apriete.
	El resalte de las mordazas intercambiables es demasiado grande	Cambie las mordazas intercambiables o el método de sujeción.
	El mandril de sujeción está dañado o desgastado	Envíe el mandril de sujeción al fabricante (HWR Spanntechnik GmbH) para que lo revise.
Disminución de la fuerza de sujeción	Carrera de las mordazas corta con un número elevado de piezas de trabajo iguales Película lubricante insuficiente	Para que se forme una película lubricante adecuada y se alcance la fuerza de sujeción completa, accione el mandril de sujeción sin pieza de trabajo varias veces con la carrera completa.
	Lubricación insuficiente Lubricantes	Lubrique el mandril de sujeción. Revise el lubricante y cámbielo si fuera preciso.
	El mandril de sujeción está sucio	Despiece el mandril de sujeción, límpielo y engráselo.
	Fallos de funcionamiento del mandril de sujeción	Revise todos los componentes, cambie por componentes originales los que estén dañados; si fuera necesario, envíe el mandril de sujeción al fabricante (HWR Spanntechnik GmbH) para que lo

Error	Causa	Solución
Solo tres mordazas están apoyadas sobre el componente	El primer par de mordazas que engrana impide la compensación	Durante la colocación, preste atención al contorno, para que el componente no se ladee.
		revise.

Tabla 6-1: Posibles causas de los errores y soluciones

6.3 POSIBLES CAUSAS DE LOS ERRORES Y SOLUCIONES: CONTINUACIÓN

Error	Causa	Solución
Vibraciones muy pronunciadas en el husillo de la máquina	Desequilibrio provocado por la pieza de trabajo o por las mordazas intercambiables	Modifique / rectifique las mordazas intercambiables o añada un peso al cuerpo del mandril.
	Desequilibrio en: <ul style="list-style-type: none"> • Husillo de la máquina • Accionamiento • Brida del mandril 	Revise la concentricidad por pasos en distintos componentes. Alinee, equilibre o cambie los componentes.
	Desequilibrio provocado por una colisión	Envíe el mandril de sujeción al fabricante (HWR Spanntechnik GmbH) para que lo revise y lo repare.

Tabla 6-1: Posibles causas de los errores y soluciones [continuación]

7 DATOS TÉCNICOS

7.1 GENERALIDADES

En este capítulo se incluyen todos los datos técnicos importantes del mandril de mano InoFlex®. Los datos se han ordenado en tablas y por tamaños.

7.2 DATOS GENERALES DEL PRODUCTO

Tiempo de funcionamiento	12 horas/día
Vida útil	25 000 horas de funcionamiento
Piezas de trabajo que se pueden sujetar	Aceros convencionales, metales de fundición y plásticos
Tabla 7-1: Datos generales del producto	

7.3 CONSUMIBLES

Grasa lubricante	Grasa lubricante especial OKS 265 de HWR (o bien otras grasas lubricantes autorizadas por HWR).
Tabla 7-2: Consumibles	



Nota

La grasa lubricante especial OKS 265 (o bien otra grasa lubricante autorizada por HWR) se debe adquirir en HWR Spanntechnik GmbH.

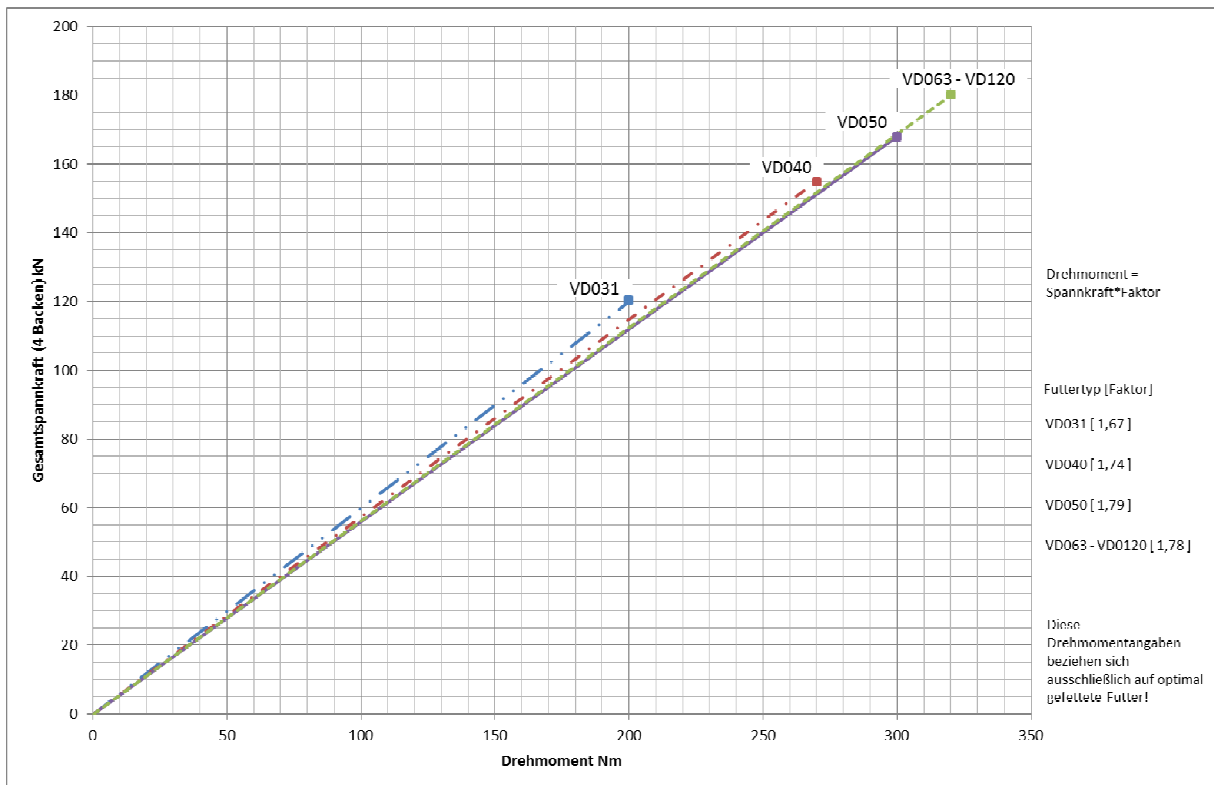
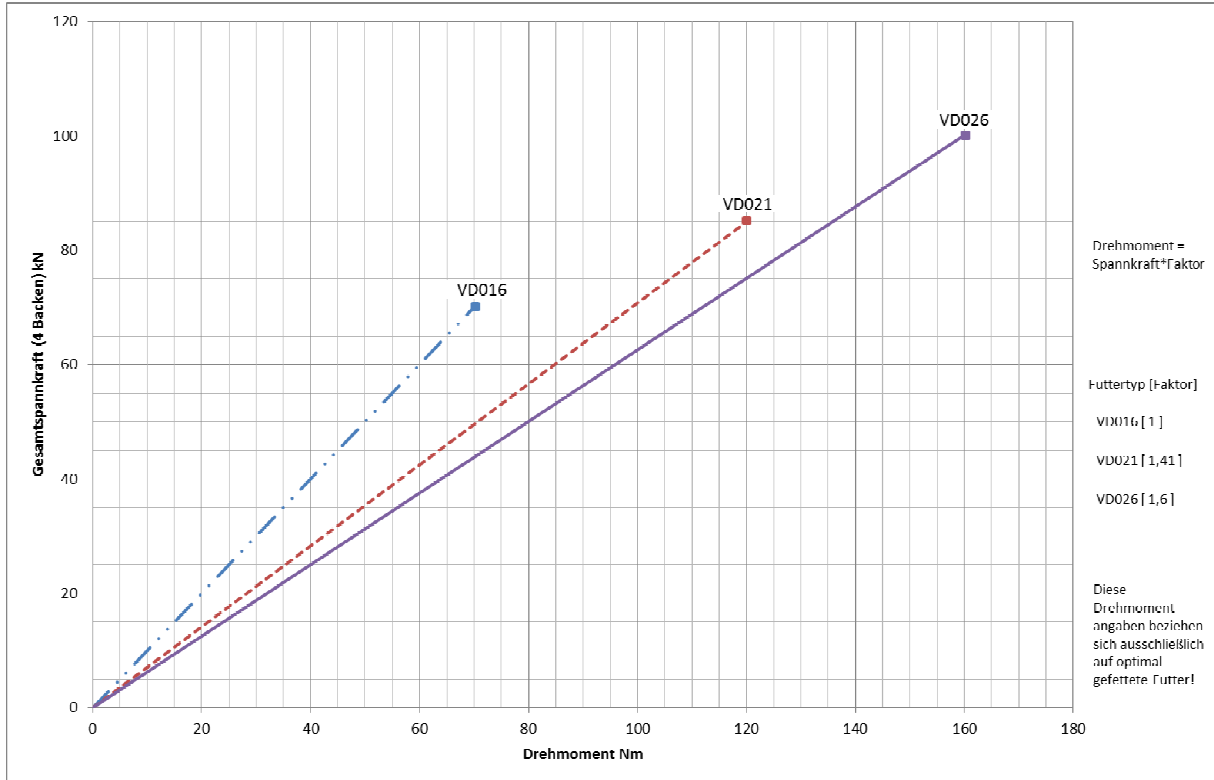
7.4 CONDICIONES AMBIENTALES

Funcionamiento	Si fuera necesario, consulte el rango de temperaturas en las instrucciones de uso de las herramientas
Almacenamiento	No se aplica ningún límite de temperatura
Humedad relativa del aire	5-85 %
Lugar de instalación de la máquina herramienta	Base firme y lisa Buena ventilación
Tabla 7-3: Condiciones ambientales	

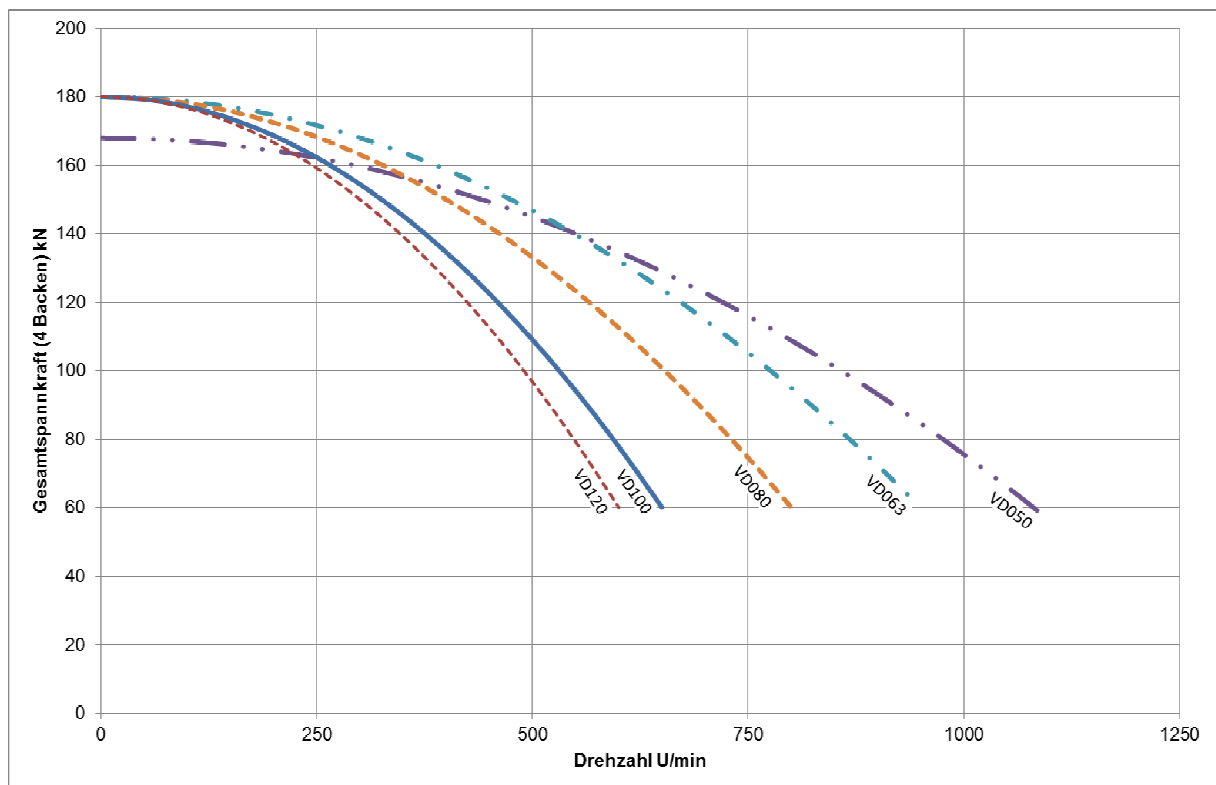
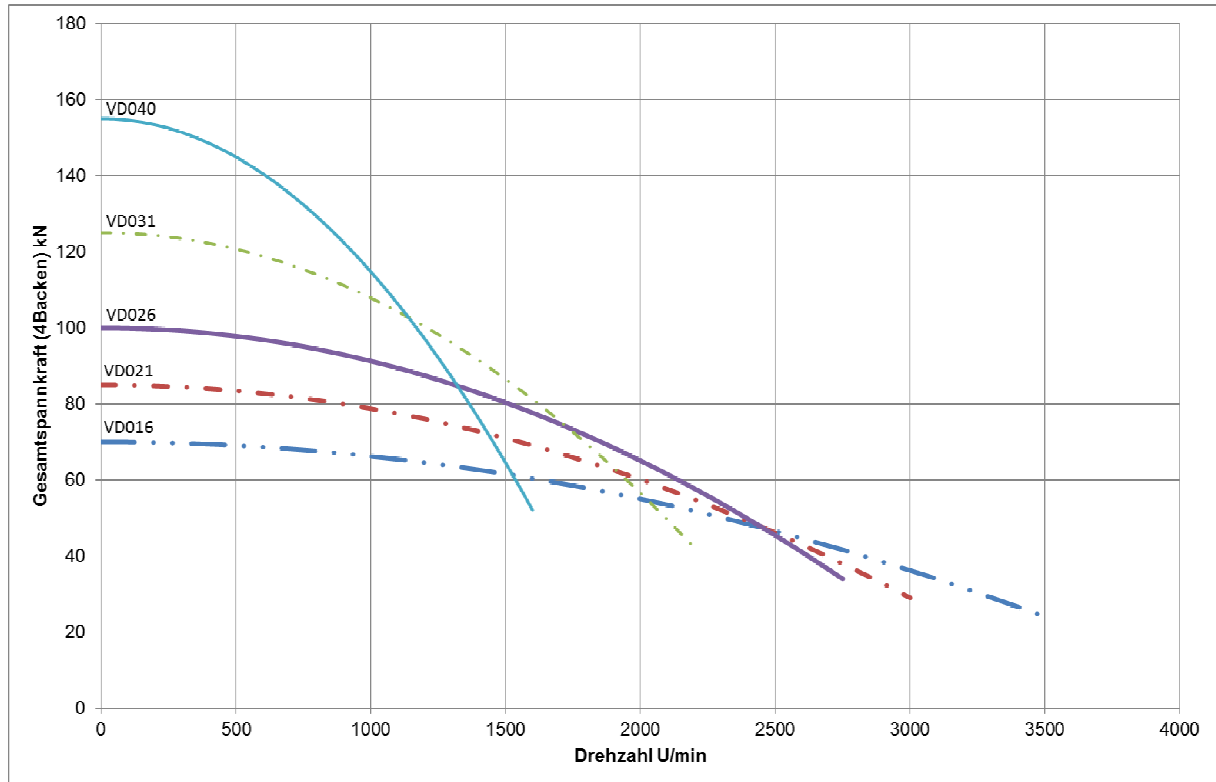
7.5 OTROS DOCUMENTOS

Lista de piezas de repuesto
Declaración de incorporación
Tabla 7-4: Otros documentos

7.6 DIAGRAMAS FUERZA DE SUJECIÓN/PAR DE GIRO



7.7 DIAGRAMAS FUERZA DE SUJECIÓN/NÚMERO DE REVOLUCIONES



7.8 DATOS TÉCNICOS

Tipo		VD016	VD021	VD026	VD031	VD040	VD050	VD063	VD080	VD100	VD120
N.º de ident.		841016	841021	841026	841031	841040	841050	841063	841080	841100	841100
Diámetro	mm	165	210	255	315	400	500	630	800	990	1150
Carrera por mordaza	mm	4,3	5,2	5,2	6,1	6,9	8,7	11,3	11,3	11,3	11,3
Carrera de compensación por mordaza	mm	2,5	3,5	3,5	4	4,5	6,1	8,7	8,7	9,3	9,3
Par de apriete máx.	Nm	70	120	160	200	270	300	320	320	320	320
Fuerza de sujeción máx.	kN	70	85	100	125	155	168	180	180	180	180
Número de revoluciones máx.*	rpm	3500	3000	2700	2200	1500	1100	950	800	650	600
Peso (sin mordazas)	kg	12	22	39	75	127	226	340	545	720	1100
Momento de inercia de masa	kg·m ²	0,04	0,12	0,32	0,97	2,63	7,39	16,9	24,5	84,5	176,4
Peso máx. de la pieza de trabajo**	kg	150	180	210	260	320	400	500	600	600	600
Taco de corredera	--	GP05	GP07	GP11	GP11	GP13	GP21	GP21	GP21	GP21	GP21
Mordazas estándar	--	De acuerdo con la ficha técnica del mandril, que se puede consultar en nuestro localizador de mordazas de sujeción, en: http://www.hwr-spanntechnik.de/produktuebersicht/spannbacken/finder									
Tabla 7-5: Datos técnicos											

* Calidad del equilibrado según la norma DIN ISO 1940-1: G 6,3 (sin engrasar)

** Para trabajar con piezas más pesadas se debe colocar un apoyo sobre el cuerpo del mandril



Atención

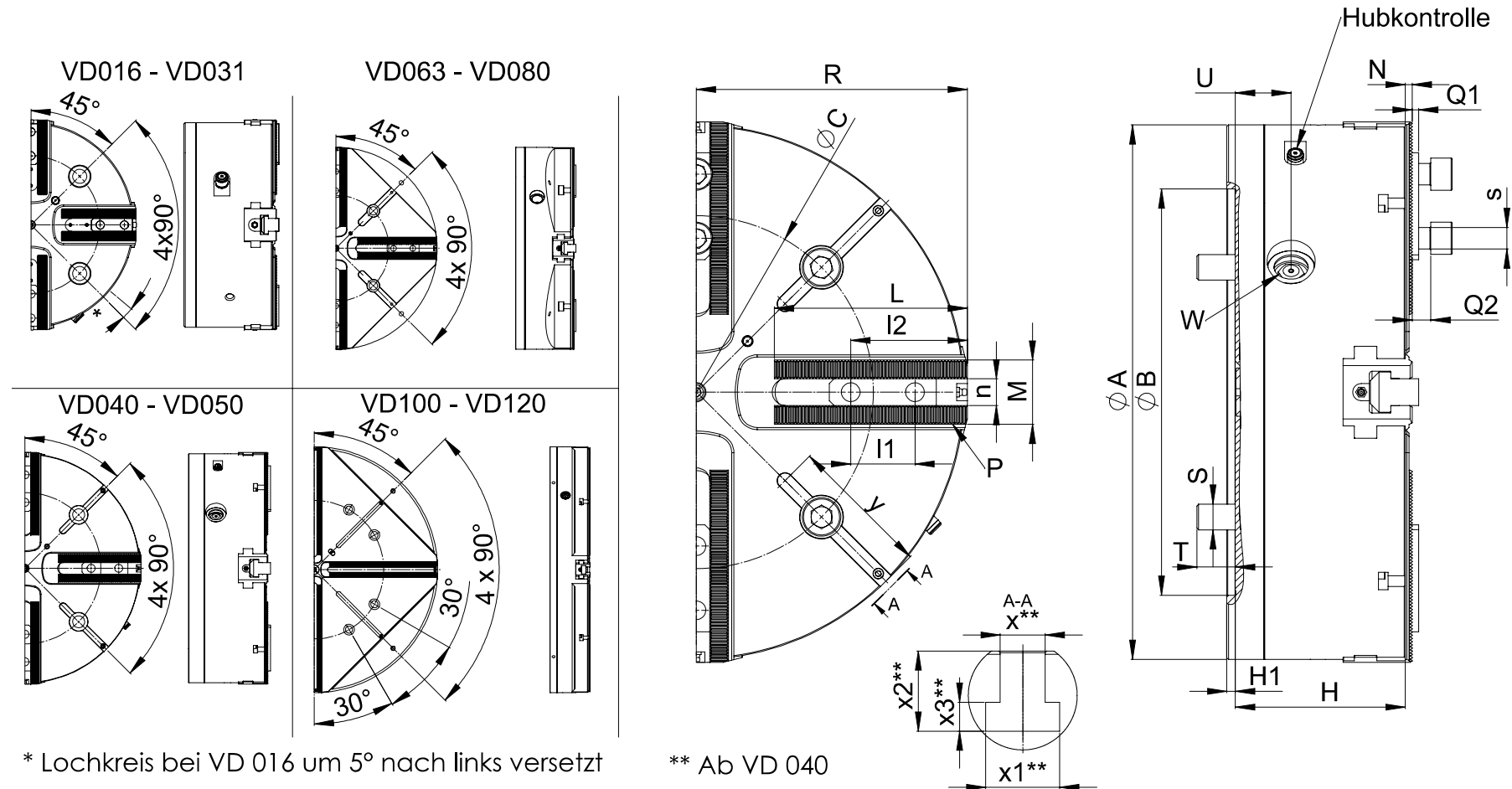
Diámetro de sujeción máx. = Diámetro del mandril



Nota

Los datos sobre la fuerza de sujeción máx. corresponden a los mandriles de sujeción en el estado de entrega. La fuerza de sujeción puede variar en determinadas circunstancias. Tenga en cuenta a este respecto el capítulo 5.2.6, en la página 5-28.

7.9 MEDIDAS DE CONEXIÓN



7-1: Medidas de conexión de VD016 - VD120 [Reservado el derecho de introducir modificaciones técnicas]

7.10 MEDIDAS DE CONEXIÓN

Tipo		VD016	VD021	VD026	VD031	VD040	VD050	VD063	VD080	VD100	VD120	
A	mm	165	210	255	315	400	500	630	800	990	1150	
B H6	mm	140	170	220	220	300	380	380	520	720	720	
C	mm	104,8	133,4	171,4	171,4	235	330,2	330,2	463,6	647,6	647,6	
H	mm	76	85	105	130	136,5	158,5	163,5	163,5	169,5	169,5	
H1	mm	5	5	5	5	5	8	8	8	8	8	
L	mm	60	78	93	111	141	180	246	315	420	498	
M	mm	31	35,5	40	40	50	60	60	60	60	60	
N	mm	5	5	5	5	6,5	6,5	10,5	10,5	10,5	10,3	
Dentado	P	mm	1,5x60°	1,5x60°	1,5x60°	1,5x60°	1,5x60°	3x60°	3x60°	3x60°	3x60°	
	Q1	mm	2,5	3	3	3	3,5	6	6	6	6	
	Q2	mm	10,5	11,5	11,5	11,5	11,5	16,4	16,4	16,4	17,4	
Mandril abierto	R	mm	84,8	107,9	130,7	161,1	201,9	252,8	319,3	404,3	504,3	574,3
	S		M10x80, 4 unids.	M12x90, 4 unids.	M16x110, 4 unids.	M16x130, 4 unids.	M20x110, 4 unids.	M24x140, 4 unids.	M24x130, 4 unids.	M24x180, 4 unids.	M30x120, 4 unids.	M30x180, 4 unids.
	T	mm	16	17,6	21,6	22,6	30	36	34,4	41,5	41,5	41,5
	U	mm	28	32	37	50	53	52	59	59	65	65
Ancho de boca	W	SW	12	12	17	17	21	21	21	21	21	
	I1	mm	18	20	30	30	30	60	60	60	60	
Mín./máx.	I2	mm	25 / 52	28 / 68	41 / 60	41 / 97	43 / 233	70 / 150	80 / 228	80 / 295	80 / 395	80 / 476
	n H8	mm	10	12	16	16	21	25	25	25	25	

Tabla 7-6: Medidas de conexión

7.10 MEDIDAS DE CONEXIÓN: CONTINUACIÓN

Tipo		VD016	VD021	VD026	VD031	VD040	VD050	VD063	VD080	VD100	VD120
s		M8x25	M10x25	M12x30	M12x30	M16x35	M20x55	M20x55	M20x55	M20x55	M20x55
x H12	mm	--	--	--	--	14	14	22	22	22	22
x1	mm	--	--	--	--	23	23	40	40	40	40
x2	mm	--	--	--	--	25	25	38	38	38	38
x3	mm	--	--	--	--	9	9	16	16	16	16
y	mm	--	--	--	--	118	133	200	285	245	290

Tabla 7-6: Medidas de conexión [continuación]

7.11 PARES DE APRIETE MÁXIMOS PARA LOS TORNILLOS DE FIJACIÓN

Clase de resistencia	Norma	Rosca								
		M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M20	M24
		Pares de apriete máx. [Nm]								
12,9	ISO 4762 (DIN 912)	10	16	30	50	70	105	150	220	450
10,9	ISO 4762 (DIN 912)	8	12	25	42	58	88	125	180	350

Tabla 7-7: Pares de apriete máximos para los tornillos de fijación

8 PIEZAS DE REPUESTO

8.1 INDICACIONES GENERALES

En ocasiones, para llevar a cabo el mantenimiento y reparaciones en el mandril de sujeción InoFlex® es necesario utilizar piezas de repuesto.

En este capítulo le indicamos qué datos debe tener a mano para hacer un pedido de piezas de repuesto al fabricante HWR Spanntechnik GmbH.

8.2 DATOS BÁSICOS PARA HACER UN PEDIDO DE PIEZAS DE REPUESTO

- Tamaño: p. ej., InoFlex® VD031
- Número de identificación (n.º ID)
- Denominación de la pieza de repuesto
- Número de unidades

8.3 PEDIDO DE PIEZAS DE REPUESTO POR CORREO ELECTRÓNICO



Atención

Tenga en cuenta los datos mínimos necesarios (véase el apartado 8.2 "Datos básicos para hacer un pedido de piezas de repuesto").

Le recomendamos que dé los siguientes pasos cuando tenga que pedir una pieza de repuesto:

Paso 1 Busque la pieza de repuesto que necesita en las Fig. 8.1 / 8.2 / 8.3 / 8.4 / 8.5.

Paso 2 Incluya en el correo electrónico los datos mínimos necesarios para hacer el pedido (véase el apartado 8.2).

Paso 3 Indique la dirección de su compañía y envíe su pedido a HWR Spanntechnik GmbH.



Nota

Encontrará la dirección de correo electrónico en el reverso de la portada de este manual de instrucciones.

8.4 PEDIDO DE PIEZAS DE REPUESTO POR FAX



Atención

Tenga en cuenta los datos mínimos necesarios (véase el apartado 8.2 "Datos básicos para hacer un pedido de piezas de repuesto").

Le recomendamos que dé los siguientes pasos cuando tenga que pedir una pieza de repuesto:

Paso 1 Busque la pieza de repuesto que necesita en las Fig. 8.1 / 8.2 / 8.3 / 8.4 / 8.5.

Paso 2 Copie la Fig. y, si es posible, la tabla correspondiente.



Atención

Asegúrese de devolver la hoja original a la documentación, para que sus datos estén completos.

Paso 3 Marque la(s) pieza(s) de repuesto deseada(s) claramente en la Fig. y en la lista de piezas.
Indique también la cantidad de unidades que necesita, si esta difiriera del número que figura por defecto.

Paso 4 Indique la dirección de su compañía y envíe la(s) página(s) por fax a HWR Spanntechnik GmbH.



Nota

Encontrará el número de fax en el reverso de la portada de este manual de instrucciones.

8.5 LISTAS DE PIEZAS DE REPUESTO

8.5.1 LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO VD016 - VD040

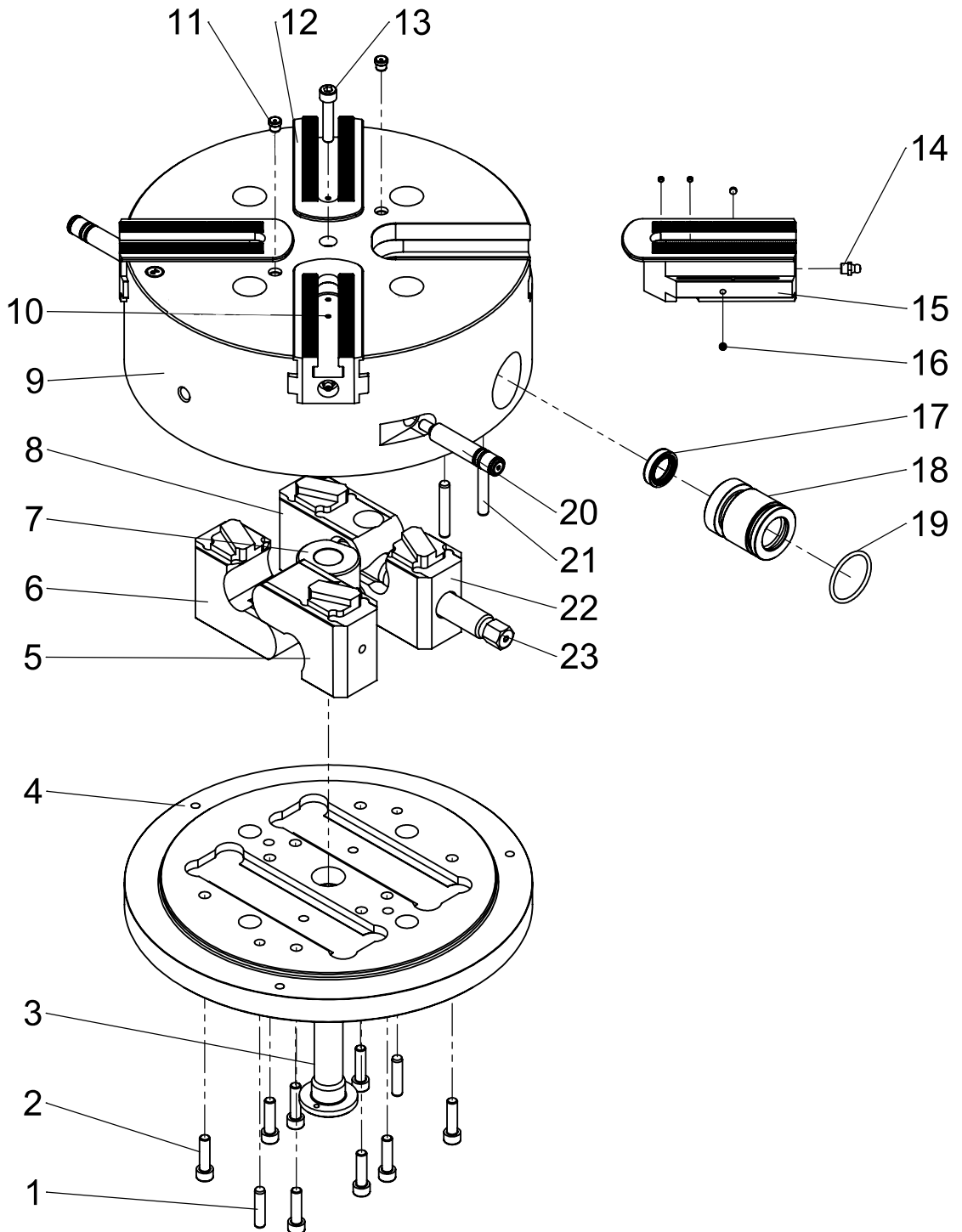


Fig. 8-1: Piezas de repuesto (VD016 - VD040)

Pos.	Denominación	Cantidad
1	Pasador cilíndrico	2
2	Tornillo M8	8
3	Perno del punto de giro	1
4	Parte inferior de la carcasa	1
5	Corredera paralela 3	1
6	Corredera paralela 4	1
7	Caña de sujeción	2
8	Corredera paralela 1	1
9	Parte superior de la carcasa	1
10	Tapón de cierre	8
11	Boquillas de lubricación	2
12	Mordaza base 1/3	2
13	Tornillo M8	1
14	Boquillas de lubricación	4
15	Mordaza base 2/4	2
16	Tapón de cierre	8
17	Retén	1
18	Juego de obturación	1
19	Junta tórica	1
20	Control de carrera completo	2
21	Pasador cilíndrico	2
22	Corredera paralela 2	1
23	Husillo	1
Tabla 8-1: Lista de piezas de repuesto (VD016 - VD040)		

8.5.2 LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO PARA VD050

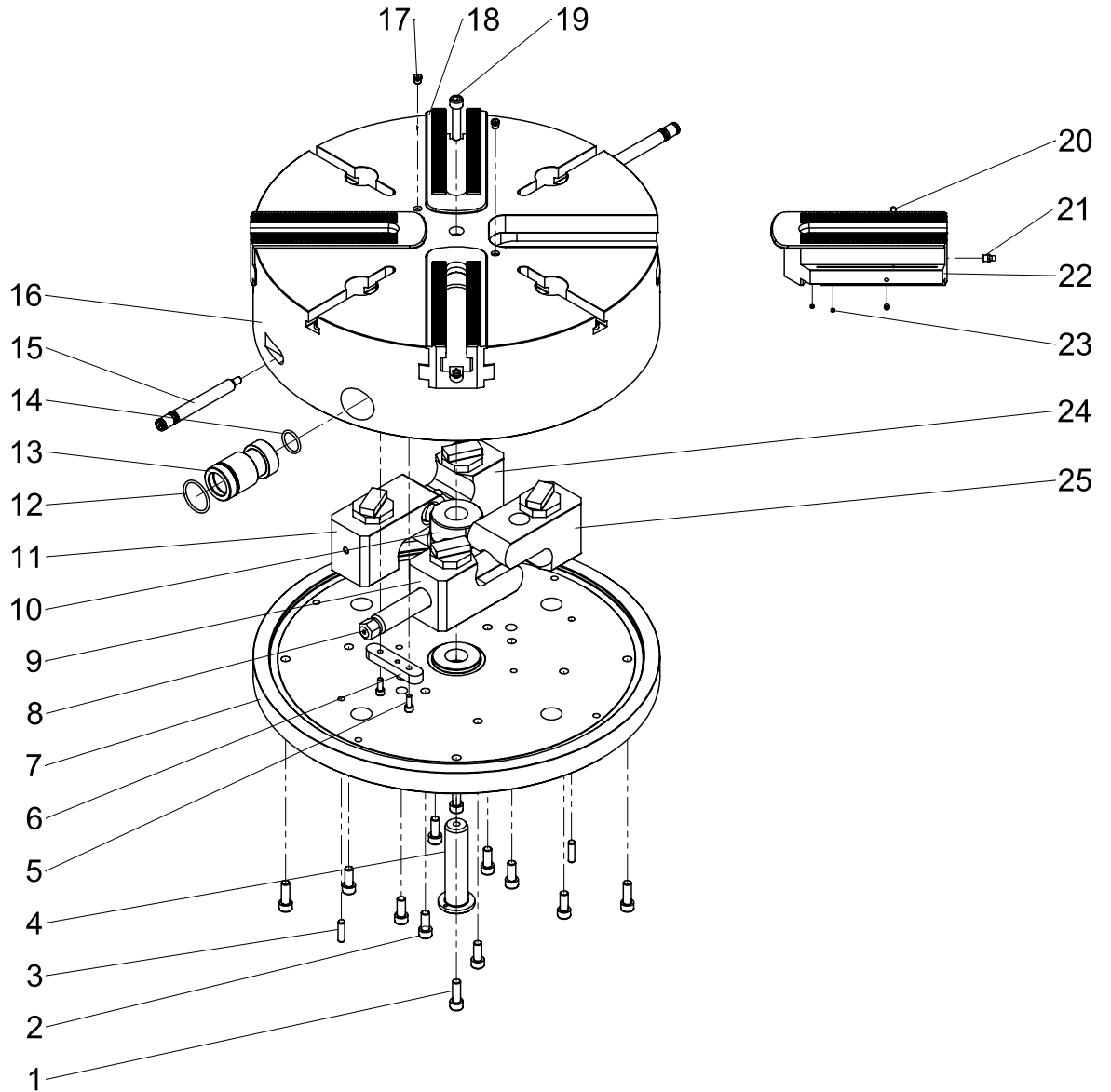


Fig. 8-2: Piezas de repuesto (VD050)

Pos.	Denominación	Cantidad
1	Tornillo M10	4
2	Tornillo M10	8
3	Pasador cilíndrico	2
4	Perno del punto de giro	1
5	Tornillo M6	2
6	Pestaña	1
7	Parte inferior de la carcasa	1
8	Husillo	1
9	Corredera paralela 2	1
10	Caña de sujeción	2
11	Corredera paralela 3	1
12	Junta tórica	1
13	Juego de obturación	1
14	Junta tórica	1
15	Control de carrera completo	2
16	Parte superior de la carcasa	1
17	Boquillas de lubricación	2
18	Mordaza base 2/4	2
19	Tornillo M10	1
20	Tapón de cierre	8
21	Boquillas de lubricación	4
22	Mordaza base 1/3	2
23	Tapón de cierre	8
24	Corredera paralela 4	1
25	Corredera paralela 1	1

Tabla 8-2: Lista de piezas de repuesto (VD050)

8.5.3 LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO PARA VD063

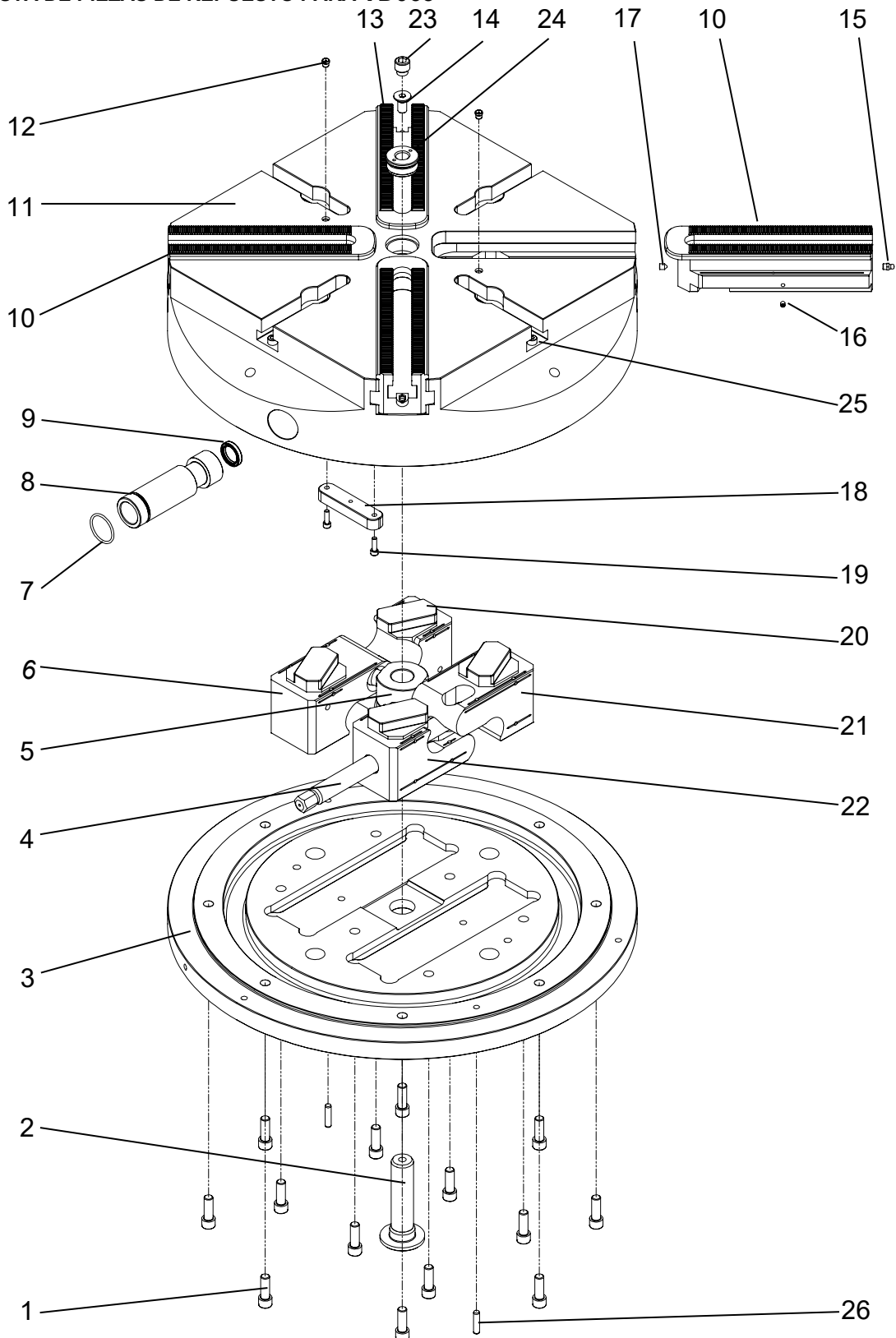


Fig. 8-3: Piezas de repuesto (VD063)

Pos.	Denominación	Cantidad
1	Tornillo M12	15
2	Perno del punto de giro	1
3	Parte inferior de la carcasa	1
4	Husillo	1
5	Caña de sujeción	2
6	Corredera paralela 3	1
7	Junta tórica	1
8	Juego de obturación	1
9	Junta tórica	1
10	Mordaza base 1/3	2
11	Parte superior de la carcasa	1
12	Boquillas de lubricación	2
13	Mordaza base 2/4	2
14	Tornillo de cabeza avellanada	1
15	Boquilla de lubricación cónica	4
16	Tapón de cierre	16
17	Tapón de cierre	2
18	Pestaña	1
19	Tornillo M6	2
20	Corredera paralela 4	1
21	Corredera paralela 1	1
22	Corredera paralela 2	1
23	Pasador roscado	1
24	Inserto roscado	1
25	Tornillo M8	4
26	Pasador cilíndrico	2
Tabla 8-3: Lista de piezas de repuesto (VD063)		

8.5.4 LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO PARA VD080

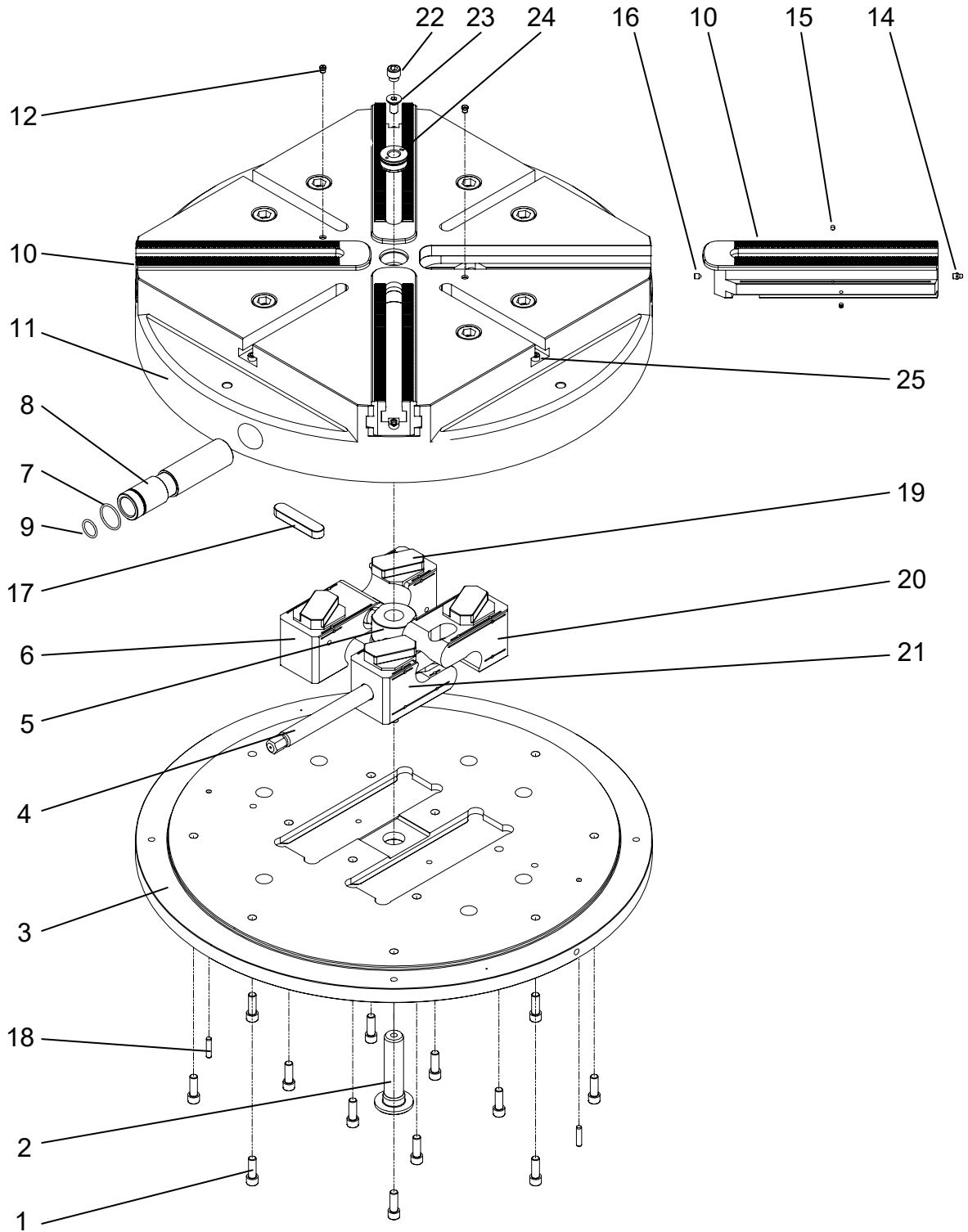


Fig. 8-4: Piezas de repuesto (VD080)

Pos.	Denominación	Cantidad
1	Tornillo M12	14
2	Perno del punto de giro	1
3	Parte inferior de la carcasa	1
4	Husillo	1
5	Caña de sujeción	2
6	Corredera paralela 3	1
7	Junta tórica	1
8	Juego de obturación	1
9	Junta tórica	1
10	Mordaza base 1/3	2
11	Parte superior de la carcasa	1
12	Boquillas de lubricación	6
13	Mordaza base 2/4	2
14	Boquilla de lubricación cónica	4
15	Tapón de cierre	8
16	Tapón de cierre	4
17	Pestaña	1
18	Pasador de ajuste	2
19	Corredera paralela 4	1
20	Corredera paralela 1	1
21	Corredera paralela 2	1
22	Pasador roscado	1
23	Tornillo de cabeza avellanada	1
24	Inserto roscado	1
25	Tornillo M8	4

Tabla 8-4: Lista de piezas de repuesto (VD080)

8.5.5 LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO PARA VD100 – VD120

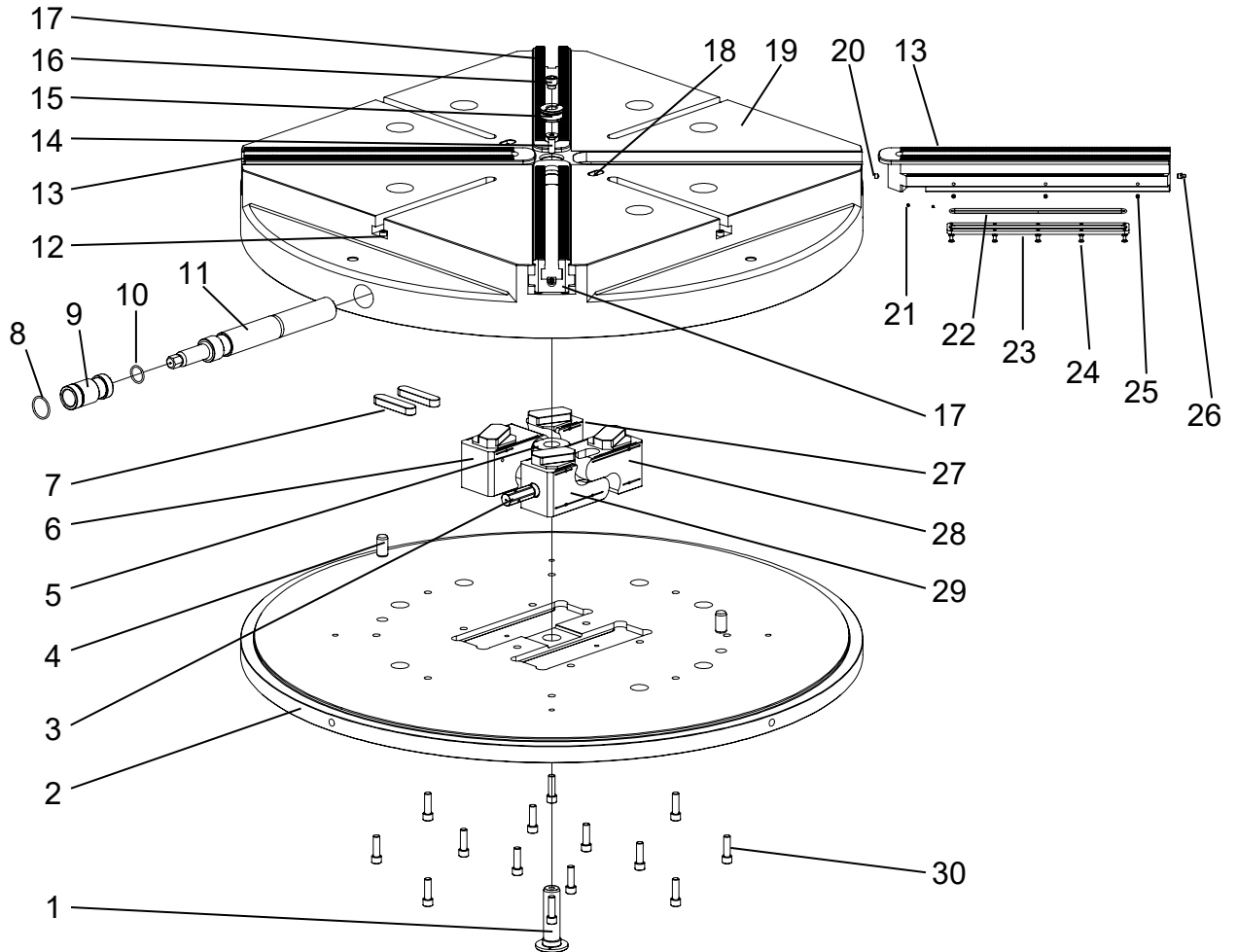


Fig. 8-5: Piezas de repuesto (VD100 – VD120)

Pos.	Denominación	Cantidad
1	Perno del punto de giro	1
2	Parte inferior de la carcasa	1
3	Husillo	1
4	Pasador cilíndrico	2
5	Caña de sujeción	2
6	Corredera paralela 3	1
7	Pestaña	2
8	Junta tórica	1
9	Juego de obturación	1
10	Junta tórica	1
11	Prolongación de husillo	1
12	Tornillo de cabeza cilíndrica	4
13	Mordaza base 2/4	2
14	Tornillo de cabeza avellanada	1
15	Inserto roscado	1
16	Pasador roscado	1
17	Mordaza base 1/3	2
18	Boquilla de lubricación cónica	2
19	Parte superior de la carcasa	1
20	Tapón de cierre	4
21	Tapón de cierre	8
22	Junta tórica	4
23	Tapa	4
24	Tornillo de cabeza avellanada	24 *
25	Tapón de cierre	16 **
26	Boquilla de lubricación cónica	4
27	Corredera paralela 4	1
28	Corredera paralela 1	1
29	Corredera paralela 2	1
30	Tornillo de cabeza cilíndrica	14
Tabla 8-5: Lista de piezas de repuesto (VD100 – VD120)		

*) Cantidad en el caso del VD120: 40

***) Cantidad en el caso del VD120: 24

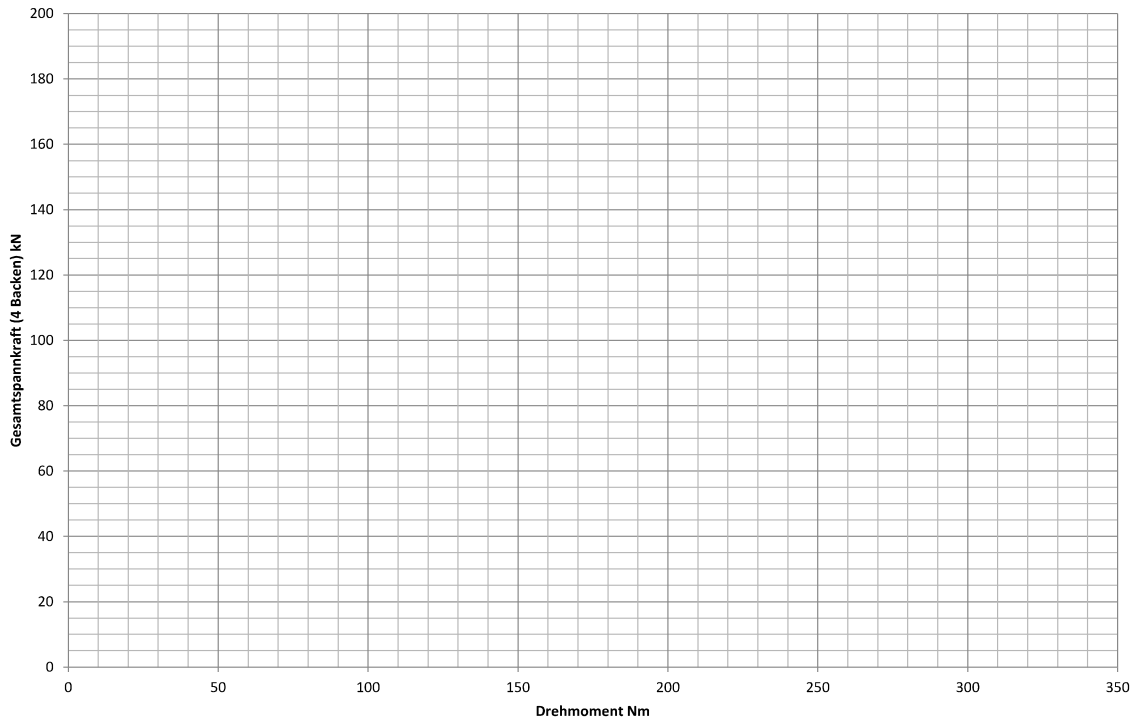
9 NOTAS

9.1 DIAGRAMAS FUERZA DE SUJECIÓN/PAR DE GIRO

Tipo de mandril de sujeción:

N.º de serie:

Fecha:



Tipo de mandril de sujeción:

N.º de serie:

Fecha:

