

HEUER-Schraubstock

Montage- und Wartungsanleitung

Unser stahlgeschmiedeter Parallel-Schraubstock System HEUER ist ein Qualitäts-erzeugnis. Bei richtiger Montage und Wartung wird er jahrzehntelang seinen Dienst tun.

1. Montage

- a) Der Schraubstock ist so auf die Werkbank aufzusetzen, dass die Spannfläche der festen hinteren Backe in der Vertikalen etwa 10 mm über die Werkbankvorderkante hinausragt. Nur so kann der Vorteil der großen seitlichen Einspannungsmöglichkeit beim Spannen langer Werkstücke senkrecht vor der Werkbank voll ausgenutzt werden.
- b) Zur Befestigung des Schraubstockes sind nach Möglichkeit durchgehende Schrauben mit Muttern zu verwenden. Die Schraubenlöcher sind sorgfältig anzuzeichnen und etwa 2 mm größer als der Schraubendurchmesser zu bohren. Die Schrauben dürfen sich beim Durchstecken durch Schraubstock und Werkbank keinesfalls zwängen oder ecken.
- c) Bei Montagebeginn müssen die beiden Spannflächen des Schraubstockes fest zusammengedreht sein. Vor dem Aufbringen und Anziehen der Schraubenmutter ist besonders sorgfältig darauf zu achten, dass der Schraubstock nicht wackelt, sondern satt auf der Werkbank aufliegt. Die 4 Befestigungsschrauben sind über Kreuz gleichmäßig fest anzuziehen, besonders, wenn der Schraubstock auf einer weicheren Unterlage (z.B. Holz) steht. Wird der Schraubstock durch nicht sattes Aufliegen auf seiner Unterlage oder durch ungleichmäßiges Anziehen der Befestigungsschrauben verspannt oder vereckt, geht er schwer und ruckweise, und die Führungen werden einseitig belastet.

2. Wartung

- a) Vor der Inbetriebnahme sind die Führungsflächen ggf. von verbleibenden Farbrückständen, die sich nicht immer vermeiden lassen, zu säubern und mit einem nicht zu dickflüssigen Maschinenöl leicht neu einzuölen. Das Reinigen und Einölen der Führungsbahnen soll je nach Bedarf wiederholt werden. Im Übrigen sind die Führungsbahnen durch ihre seitliche Lage gegen Verschmutzung und Beschädigung weitgehend geschützt.
- b) Trotz der guten Abdeckung der Spindel empfiehlt es sich, etwa in Abständen von 2 Jahren die Gewindegänge der Spindel und die Spindelmutter zu reinigen und neu einzufetten. Zu diesem Zweck wird zunächst die Schraube zum Nachstellen der Führung, die gleichzeitig auch die Spannweite begrenzt, entfernt. Nachdem die Spindel aus der Spindelmutter herausgedreht ist, kann man das bewegliche Vorderteil herausziehen. Die Gewindegänge der Spindel und Spindelmutter werden gereinigt und neu eingefettet. Bei dieser Gelegenheit können auch die inneren Führungsflächen des festen Schraubstockteils gereinigt werden. Es empfiehlt sich außerdem, bei entsprechender Senkrechthaltung des Vorderteils einige Tropfen Öl am Spindelkopf und Druckring in das Spindellager einfließen zu lassen. Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

3. Nachstellen der Führung

Die Führung ist von uns sorgfältig eingestellt und bedarf normalerweise lange Zeit keiner Nachstellung. Sollte dieses notwendig werden, sind zunächst die 4 Befestigungsschrauben zu lockern, damit die Führungsbacken nachgeben können. Sodann erfolgt die Nachstellung an der Mutter der Einstellschraube nach Bedarf. Schon eine geringe Drehung an der Mutter genügt. Keinesfalls darf die Führung so stramm eingestellt werden, dass sich der Schraubstock beim Öffnen ruckweise bewegt. Nach beendeter Nachstellung sind die 4 Befestigungsschrauben wie unter Punkt 1.c) wieder anzuziehen.

4. Ruckweises Öffnen des Schraubstockes

Sollte sich der Schraubstock beim Öffnen ruckweise bewegen, so ist dieses keinesfalls ein Fehler, sondern nur ein Warnsignal dafür, dass die Führung zu schwer geht. Die Gründe können folgende sein:

- a) Der Schraubstock wurde beim Aufmontieren verspannt, Abhilfe siehe unter Punkt 1.c).
- b) Die Führung ist stark verschmutzt oder ohne Öl, Abhilfe siehe unter Punkt 2.a).
- c) Die Führung ist zu stramm eingestellt, Abhilfe siehe unter Punkt 3.

5. Schweißarbeiten

Die Spannflächen der Backen sind sorgfältig oberflächengehärtet. Bei Schweiß- und Lötarbeiten an im Schraubstock eingespannten Werkstücken ist besonders darauf zu achten, dass die Flamme des Schweißbrenners die Spannflächen nicht ausglüht. Ggf. sind diese mit feuerfesten bzw. hitzebeständigen Materialien abzudecken.

6. Schraubstöcke mit Drehvorrichtung

Die Montage des Schraubstockes auf dem Drehteller erfolgt wie unter Punkt 1.c) beschrieben. Beim Befestigen des Drehtellers auf der Werkbank besteht die Möglichkeit des Verspannens nicht, da der Drehteller eine Drei-Punkt-Auflage hat. Die Drehvorrichtung selbst bedarf keiner Wartung. Bei Arbeiten, die ein häufiges Drehen des Schraubstockes erfordern, genügt zur Feststellung das Anziehen mittels der Spindel-feststellschraube, während sonst auch die gegenüberliegende Innensechskantschraube mit einem handelsüblichen Sechskantschlüssel angezogen werden sollte.