



0289004 | 2017-01-10 | de | © 2017 SCHUNK

Weldonfutter

Montage- und Betriebsanleitung

SCHUNK GmbH & Co. KG Spann- und Greiftechnik
 Bahnhofstr. 106 – 134 | D-74348 Lauffen/Neckar
 Tel. +49-7133-103-0 | Fax +49-7133-103-2399
 info@de.schunk.com | www.schunk.com

Superior Clamping and Gripping



1. Zu dieser Anleitung

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen für einen sicheren und sachgerechten Gebrauch des Produkts. Die Anleitung ist integraler Bestandteil des Produkts und muss für das Personal jederzeit zugänglich aufbewahrt werden.

Vor dem Beginn aller Arbeiten muss das Personal diese Anleitung gelesen und verstanden haben. Voraussetzung für ein sicheres Arbeiten ist das Beachten aller Sicherheitshinweise in dieser Anleitung.

Abbildungen in dieser Anleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis des Produkts und können von der tatsächlichen Ausführung abweichen.

2. Gewährleistung

Die Gewährleistung beträgt 24 Monate ab Lieferdatum Werk bei bestimmungsgemäßem Gebrauch und unter Beachtung der vorgeschriebenen Bedienungs- und Pflegevorschriften. Grundsätzlich sind werkzeug- und maschinenberührende Teile und Verschleißteile (Spannschrauben) nicht Bestandteil der Gewährleistung.

3. Sicherheitshinweise

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das SCHUNK Weldonfutter ist bestimmt zum Spannen von Schäften mit seitlicher Mitnahmefläche. Es darf ausschließlich im Rahmen seiner technischen Daten (siehe Kapitel 7) eingesetzt werden. Das Produkt ist bestimmt für industrielle Anwendung.

2

3.2 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung des Weldonfutters liegt vor, wenn z. B.:

- Schäfte ohne seitliche Mitnahmefläche gespannt werden.
- die technischen Daten beim Gebrauch des Weldonfutters überschritten werden.

3.3 Hinweise auf besondere Gefahren



WARNUNG

Beim Einsatz des Weldonfutters mit langen, auskragenden oder schweren Werkzeugen, beim nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch und bei Nichteinhaltung der Mindesteinspanntiefe besteht Verletzungsgefahr durch herausschleudernde Teile.

- Schutzabdeckungen gemäß EG-Maschinenrichtlinie vorsehen.
- Die Werte der technischen Daten einhalten.
- Bei langen, auskragenden oder schweren Werkzeugen die max. Drehzahl reduzieren.



VORSICHT

Verletzungsgefahr durch scharfkantige Werkzeuge.

- Zum Werkzeugwechsel Schutzhandschuhe tragen.

3

3.4 Hinweise zum sicheren Betrieb

Die max. Drehzahl muss bei der Verwendung langer, auskragender oder schwerer Werkzeuge reduziert werden. Die Höhe der Reduzierung kann nur individuell festgelegt werden und liegt in der Verantwortung des Anwenders.

Bei Sonderkonstruktionen müssen die davon abweichenden Zeichnungsangaben berücksichtigt werden.

Die Wuchtgüte kann sich bei Verwendung langer, auskragender oder schwerer Werkzeuge verändern. Die Höhe der Veränderung kann nur individuell festgelegt werden und liegt in der Verantwortung des Anwenders.

Zusätzliche Bohrungen, Gewinde oder Anbauten, die nicht als Zubehör von SCHUNK angeboten werden, dürfen nur mit schriftlicher Genehmigung der SCHUNK GmbH & Co. KG angebracht werden.

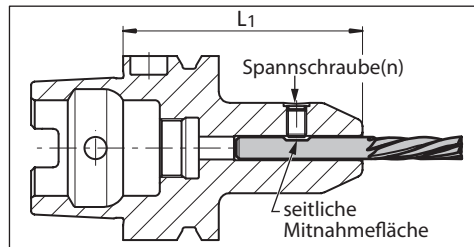
4. Spannen / Lösen

Das Werkzeug muss am Schaft grat- und schmutzfrei sein.

Den Werkzeugschaft auf Längenmaß einschieben. Die seitliche Mitnahmefläche senkrecht zur Spannschraube ausrichten; entsprechend auch bei der Ausführung mit zwei Spannschrauben.

Zum Spannen oder Lösen der Spannschraube(n) einen Betätigungsschlüssel verwenden. Maximale Schraubenzugmomente siehe Kapitel 7.

4



5. Verwendbare Schafttypen

Form AB mit flacher Stirn und Zylinderschaft mit Mitnahmefläche *Zylinderschaft Form B nach DIN 1835 Teil 1 und DIN 6535 HB*

Form B mit seitlichen Mitnahmeflächen *Zylinderschaft Form B nach DIN 1835 Teil 1*



6. Pflege, Lagerung, Wartung

- Vor jedem Gebrauch die Aufnahmebohrung und den Kegel reinigen.
- Zur Lagerung die gesamte Oberfläche des Weldonfutters leicht einölen.
- Reparaturen grundsätzlich im Hause SCHUNK durchführen lassen.

5

7. Technischen Daten

Die Belastungsgrenzen der Spindelaufnahme müssen eingehalten werden.

Betriebstemperatur: +20 °C ... +50 °C
 Max. Kühlmitteldruck: 80 bar

Spann- Ø	max. Drehzahl in min ⁻¹		Max. Anzugs- moment der Spann- schraube	Schaft- Ø in mm
	L1 bis 125 mm	L1 über 125 mm		
Ø 6	50 000	30 000	10 Nm	Ø 6h6
Ø 8	50 000	30 000	10 Nm	Ø 8h6
Ø 10	50 000	30 000	16 Nm	Ø 10h6
Ø 12	50 000	30 000	28 Nm	Ø 12h6
Ø 14	50 000	30 000	28 Nm	Ø 14h6
Ø 16	50 000	30 000	42 Nm	Ø 16h6
Ø 18	50 000	30 000	42 Nm	Ø 18h6
Ø 20	50 000	30 000	50 Nm	Ø 20h6
Ø 25	25 000	20 000	60 Nm	Ø 25h6
Ø 32	25 000	20 000	72 Nm	Ø 32h6

6



Weldon Toolholders

Assembly and Operating Manual

SCHUNK GmbH & Co. KG Spann- und Greiftechnik
 Bahnhofstr. 106 – 134 | D-74348 Lauffen/Neckar
 Tel. +49-7133-103-0 | Fax +49-7133-103-2399
 info@de.schunk.com | www.schunk.com

Superior Clamping and Gripping



1. About this manual

This manual contains important information for a safe and appropriate use of the product. This manual is an integral part of the product and must be kept accessible for the personnel at all times.

Before starting work, the personnel must have read and understood this operating manual. Prerequisite for safe working is the observance of all safety instructions in this manual.

Illustrations in this manual are provided for basic understanding and may differ from the actual product design.

2. Gewährleistung

The warranty period is 24 months after delivery date from factory assuming appropriate use and respecting the recommended operating and maintenance regulations. Basically tool and machine contacting components and wear parts (clamping screw) are not part of the warranty.

3. Safety instructions

3.1 Intended use

SCHUNK Weldon toolholders are designed for clamping shanks with lateral driving faces.

The product may only be used within the scope of its technical data (see chapter 7).

The product is intended for industrial use.

3.2 Not intended use

The Weldon toolholder is not being used as intended if, for example:

- Shafts without lateral driving faces are clamped.
- The technical data of the Weldon toolholder is exceeded during use.

3.3 Notes on particular risks



WARNING

If the Weldon toolholder is used with longer, overhanging or heavy tools, if it is used inappropriately, or if the minimum clamping depth is not observed, there is a risk of injury from ejected parts.

- Fit protection covers in accordance with EC Machinery Directive.
- Comply with the values of the technical data.
- The maximum speed has to be reduced, if overhanging or heavy tools are used.



CAUTION

Risk of injury from tools with sharp edges.

- Wear suitable gloves for tool change.

2

3

3.4 Notes on safe operation

The maximum speed has to be reduced, if longer, overhanging or heavy tools are used. The amount of reduction can be individually determined and is up to the operators responsibility. In case of special designs, deviating indications on the drawings have to be considered.



The balancing quality can change due to the use of long, overhanging and / or heavy tools and extensions. The amount of change has to be individually adjusted to the application, and is the responsibility of the operator.



Additional bores, threads or attachments, which are not offered as a SCHUNK accessory, may only be used with the written permission of SCHUNK GmbH & Co. KG.

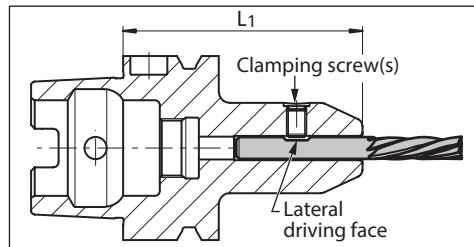
4. Clamping and release

The tool has to be burr- and dirt-free at the shank.

Insert the whole length of the tool shank.

Align the lateral driving face vertically to the clamping screw. The same applies for versions with two clamping screws.

Please use an actuation key for clamping or releasing the clamping screw(s). For details on the maximum tightening torque see chapter 7.



5. Usable shank types

Type AB with one Weldon flat
 Cylinder shank Form B according to DIN 1835 part 1 and DIN 6535 HB

Type B with two Weldon flats
 Cylinder shank B according DIN 1835 part 1



6. Care, storage, maintenance

- Clean the locating hole and taper before each use.
- When storing, lightly lubricate the whole surface of the Weldon toolholder.
- Repair work may only be carried out by the company SCHUNK.

7. Technical data

The maximum load of the spindle mounting has to be observed.

Operating temperature: + 20 °C ... + 50 °C

Max. coolant pressure: 80 bar

Clamping diameter	max. speed in rpm		Max. tightening torque of the clamping screw	Shank diam. in mm
	L1 up to 125 mm	L1 larger than 125 mm		
Ø 6	50 000	30 000	10 Nm	Ø 6h6
Ø 8	50 000	30 000	10 Nm	Ø 8h6
Ø 10	50 000	30 000	16 Nm	Ø 10h6
Ø 12	50 000	30 000	28 Nm	Ø 12h6
Ø 14	50 000	30 000	28 Nm	Ø 14h6
Ø 16	50 000	30 000	42 Nm	Ø 16h6
Ø 18	50 000	30 000	42 Nm	Ø 18h6
Ø 20	50 000	30 000	50 Nm	Ø 20h6
Ø 25	25 000	20 000	60 Nm	Ø 25h6
Ø 32	25 000	20 000	72 Nm	Ø 32h6

4

5

6