

Reparaturanleitung SBF

Instructions for repair SBF

Für Kunden, die Ihr Bohrfutter selbst reparieren, gibt es die Möglichkeit das passende Ersatzteil zu bestellen.

Demontieren des Bohrfutters

- Haltering 5 entfernen
- Spannen Sie dann das Bohrfutter an der Hülse 3 zwischen zwei weichen Metall-einlagen.
- Nun können Sie den Verschluss 7 zum Beispiel mit einer Rohrzange und Blech-einlage durch Drehen lösen (Rechts-einlage durch Drehen lösen (Rechts-gewinde)).
- Jetzt ziehen Sie die Spannbacken radial aus dem Backenträger 1.
- Ziehen Sie dann den Backenträger aus der Hülse.
- Jetzt können Sie den Körper 4 zusammen mit der Druckspindel 2 aus der Hülse nehmen. Achtung: die Kugeln sind lose.

Tauschen Sie defekte Teile aus.

Beim **Zusammenbau** gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor.

- Achten Sie darauf, dass sich der Stift im Backenträger in der Nut der Hülse fixiert.
- Geben Sie auf die Kugeln reichlich, auf die Führungen wenig Fett (wasser- und hitzebeständig). Achtung, bringen Sie kein Fett auf das Gewinde zwischen Druckspindel 2 und Körper 4. Diese Oberflächen müssen sauber und trocken sein, damit die Funktion des Bohrfutters sicher gestellt ist.
- Die zueinander gehörenden Führungen von Hülse 3 und Backenträger 1 nicht einfetten, damit die Luft beim Zusammenbau entweichen kann.
- Nach der Montage der Spannbacken sind der Verschluss 7 und die Hülse 3 fest miteinander zu verschrauben!
- Haltering 5 montieren mit Spalt zur Hülse 3

Customers who wish to do the repair on their own have the possibility to order the according spare parts:

Disassembly of the chuck:

- take off the collar grip 5
 - clamp the chuck with shell 3 in a vise using soft metal blocks
 - loosen the hood 7 (clockwise thread) with a pipe wrench (protection with sheet metal)
 - remove the jaws 8 in a radial direction from the jaw guide (1)
 - pull the jaw guide from the shell
 - remove the body 4 together with spindle 2 from the shell
- Note that the balls are loose!

Change the parts in question.

Reassemble in reverse order.

- Please make sure that the pin is aligned with the slot provided for it in the shell.
- Put a lot of grease (water and heat resistant) on the balls, only a little grease on the guides. Take care not to put grease on the thread between spindle 2 and body 4. These surfaces have to be clean and dry in order to secure the function of the chuck.
- Don't grease the matching guides of shell 3 and jaw guide 1 so the air can escape during assembly.
- After assembly of the jaws tightly screw together hood 7 and shell 3.
- Assemble the collar grip 5 with clearance to shell 3

