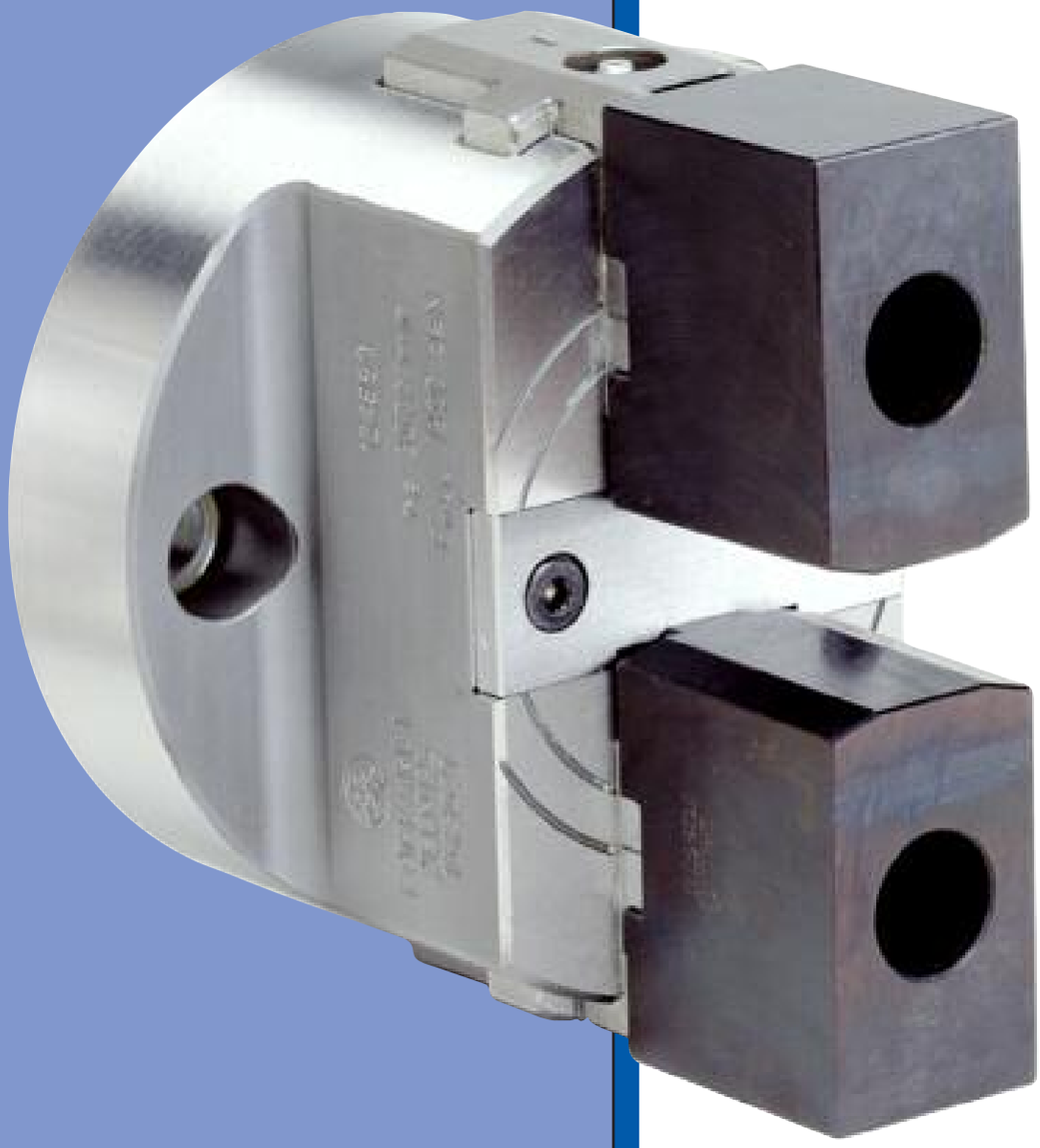
FORKARDT

Betriebsanleitung
2 BLN

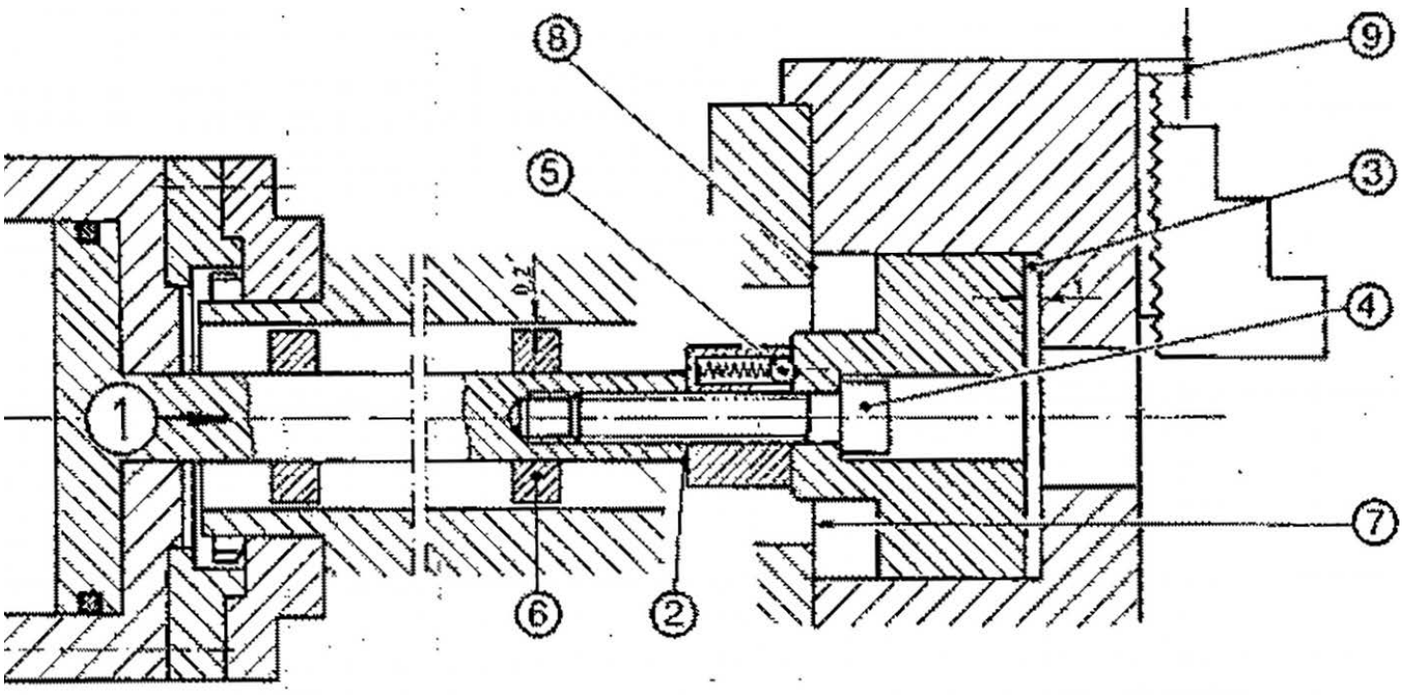
Kraftbetätigtes Zweibackenkeilhakenfutter



Zweibackenfutter 2BLN werden vorwiegend für die Bearbeitung unregelmäßig geformter Werkstücke (Armaturen) verwendet.
Der Spannhub der Backen ist deshalb größer als bei anderen Spannfuttern.
Der Spanndurchmesser kann durch Versetzen der Aufsatzbacken auf den Grundbacken verändert werden.

Einstellung des Futterkolbens:
Beim Anbau des Zweibackenfutters ist wie bei allen anderen Kraftspannfuttern von Forkardt auf folgende Punkle besonders zu achten:

1. Anschlag befindet sich rechts Im Spannzylinder bzw. Elektrospanner (nicht im Futter). Deshalb den Kolben des Spannzy-linders bzw. Elektrospanners nach rechts fahren.
2. Die Verbindungsstange muss so lang sein, dass in vorderster Stellung (1) des Zylinderkolbens der Abstand (3) vorhanden ist.
3. Dieser Sicherheitsabstand vermeidet Futterbeschädigungen.
4. Der Futterkolben wird durch Anziehen der Schraube Teil (8) fest über die Zugstange mit dem Zylinderkolben verbunden. Diese feste Verbindung ist für die Funktion der Endschalter der Wegkontrolle des Zylinders erforderlich.
5. Eine Rastsicherung verhindert ein ungewolltes Lösen der Zugschraube
6. Ein Führungsring erleichtert die Montage
7. Der Futterkolben darf keinesfalls aus der Futterbohrung nach links heraustreten.
8. Der Futterkolben muss nach Verfahren des Hubes am Aufnahmeflansch bzw. an der Maschinenspindel anschlagen.
9. Nach der Montage den Backenhub nachmessen zur Kontrolle für den richtigen Anbau. (Backenhub ist in unseren Prospekten angegeben)



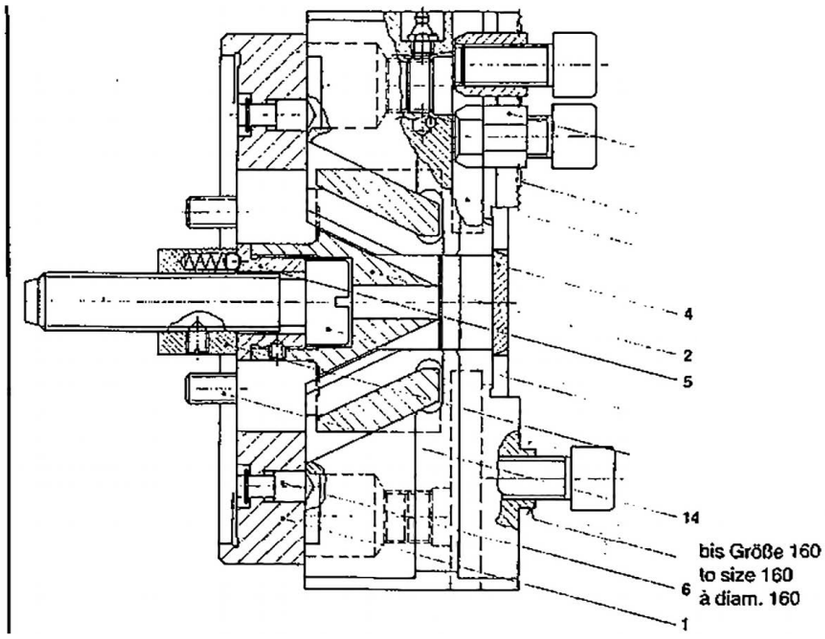
Betätigungskraft
Der umlaufende Spannzylinder oder Elektrospanner soll so eingestellt werden, dass die Zug- bzw. Druckkraft an der Verbindungsstange folgende Werte nicht überschreitet.

2 BLN 125 - 1300 kp
2 BLN 160 - 1600 kp
2 BLN 200 - 4200 kp
2 BLN 250 - 4500 kp
2 BLN 315 - 4500 kp
2 BLN 400 - 5700 kp

Wenn die Spannkraft nicht mehr ausreicht, erhöhen Sie nicht die Betätigungskraft, sondern reinigen uns schmieren Sie das Futter in regelmäßigen Abständen.

Pflege des Futters
Gleichmäßige Spannkraft, Genauigkeit und Lebensdauer erreichen Sie nur, wenn das Futter regelmäßig gereinigt und geschmiert wird.
Um das Futter zu zerlegen, muss der Deckel (4) demontiert und der Kolben komplett (Teile 2, 5, 8, 9) aus dem futter gezogen werden. Die Grundbacken lassen sich dann aus der Führung ziehen. Die Backensicherungsstifte (6) sind zu prüfen.

Reinigen Sie das Futter und die Backenführungsflächen besonders von eingefressenen Messingspänen, die gerade bei der Bearbeitung von Armaturen den Wirkungsgrad des Futters, d.h. die Spannkraft, stark vermindern.
In die Schmiernippel der Grundbacken sollte in demontiertem Zustand solange Spezialfett gepumpt werden, bis sauberes fett aus den Schmierkanälen tritt.
Zum Einfetten empfehlen wir unser Spezialfett PF2 entsprechend unseren "Empfehlungen für das Schmieren von FORKARDT Futtern".



Ersatzteile
Bei der Bestellung von Ersatzteilen sind Futtertype, fabr.-Nr., Bezeichnung des Teiles und Teilenummer anzugeben.
(Bei Futter Type 2 BLN 125 entfallen die Teile 8, 9)

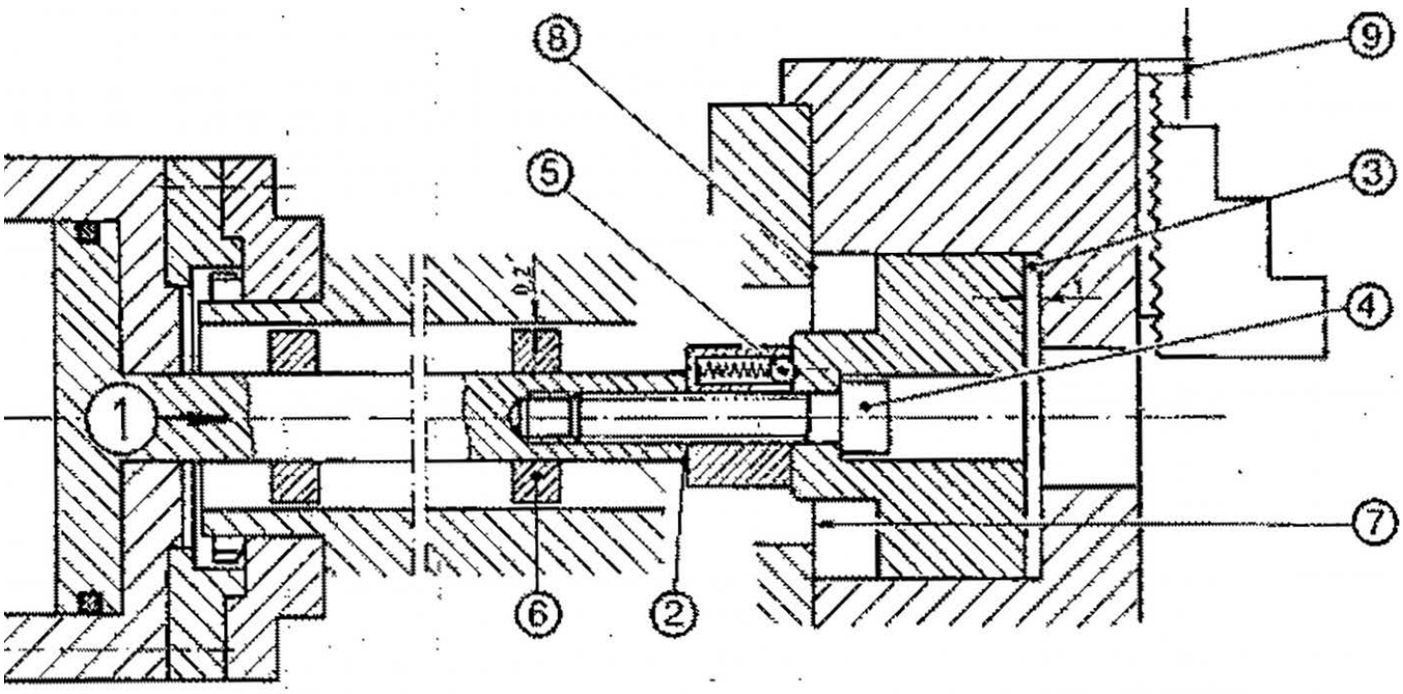
1 Futterkörper
2 Kolben
3 Grundbacken
4 Abdeckleiste
5 Gewindebuchse
6 Backensicherungsstift
7 Nutenstein
8 Zugschraube
9 Rundmutter kompl.
14 Futterbefestigungsschraube

Two jaw chucks (2 BLN) are used chiefly for holding components of irregular shape (fittings).
This results in having a larger strake than normal chucks.
The gripping diameter can be changed by adjusting the top jaws along the base jaws serrations.

Setting the chuck piston

When fitting the two jaw chuck, it is necessary, as in the case of all other Forkardt power-operated chucks, to pay special attention to the following points:

1. Stop located on the right in the chucking cyilnder or electric chuck operating gear (not in the chuck itself). The piston of the chucking cylinder or of the electric chuck operating gear must be moved to the right.
2. The operating drawbar must be long enough that, in its forward position (1) the cylinder piston achieves the dimension(3)
3. This safety distance prevents the occurrence of chuck damage
4. The chuck piston is tightly connected to the cylinder piston via the conrod by tightening the screw (8), This tight connection is a necessary prerequlsite for the function of the limit switches of the travel control system.
5. A locking disc prevents the tension screw from accidentallycoming loose.
6. Assembly is assisted by a guide ring.
7. The chuck piston must neveremerge or protrude out of the chuck bore to the left
8. The chuck piston must be resting against the locating flange or the machine spindle once it has moved through its stroke.
9. Following assembly, measure the jaw stroke as a check to ensure correct attachment. (Jaw stroke is indicated in our brochures.)



Operating force
The rotating gripping cylinder or electric power unit must be set so that the pulling or pushing force at the connecting rod does not exceed the following values:

2 BLN 125 - 1300 kp
2 BLN 160 - 1600 kp
2 BLN 200 - 4200 kp
2 BLN 250 - 4500 kp
2 BLN 315 - 4500 kp
2 BLN 400 - 5700 kp

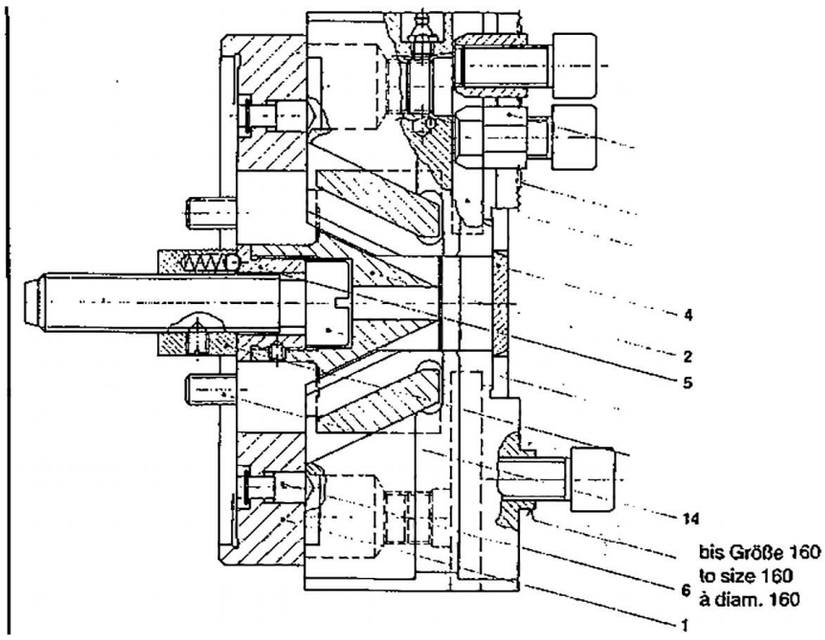
If the gripping force is not sufficient, do not increase the operating force, but clean and lubricate the chuck at regular intervals.

Care of the chuck
You will get uniform gripping power, accuracy, and life only if the chuck is cleaned and lubricated regularly.

To dismantle the chuck, remove the cover plate (4) and withdraw from the chuck details 2, 5, 8, 9. Remove the base jaws from their guides. The jaw safety peg (6) should be checked.

Clean the chuck and the chuck guide faces, taking particular care to remove any brass swarf that may have become embedded, as this greatly reduces the efficiency of the chuck, i. e., its gripping power, especially when machining fittings.

Pump new grease into the lubrication nipple until traces of clean grease emerge from the lubrica-tion channels. For greasing, we recommend our special grease PF2. See also our "Recommendations for the lubrication FORKARDT chucks".



Replacement parts
When ordering replacement parts, please give the type of chuck, the serial number, the name of the part, and the part number.
(Parts 8, 9 are not fitted to chuck type 2 BLN 125.)

1 Chuck body
2 Piston
3 Base jaws
4 Cover strip
5 Threaded bush
6 Jaw locking pin
7 T-bolt
8 Drawbolt
9 Circular nut complete
14 Chuck fixing screw

EINBAUERKLÄRUNG

im Sinne der EG - Maschinenrichtlinie EG-RL 2006 / 42 / EG

Hiermit erklärt der Hersteller,

FORKARDT GmbH
Lachenhauweg 12
D - 72766 Reutlingen-Mittelstadt

der unvollständigen Maschinen mit den Bezeichnungen:

Typenbezeichnung: **Kraftbetätigtes Zweibackenkeilhakenfutter**

Type: **2 BLN**

- **Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen nach Anhang I o. a. RL sind angewandt und eingehalten.**
- **Die speziellen technischen Unterlagen nach Anhang VII B wurden erstellt.**
- **Die vorgenannten speziellen technischen Unterlagen werden nach Bedarf der zuständigen Behörde übermittelt.**
- **Die Inbetriebnahme ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine, in die die o. a. Maschinen eingebaut werden, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie entspricht.**
- **Dokumentationsverantwortlicher:**

Datum / Herstellerunterschrift: **22.02.2019**

Ort: **Reutlingen**

……
(Geschäftsleitung)

Einbauerklärung Nr.: 2 BLN

FORKARDT®

Einzigartig.
Erstklassig.
Erfahren.

FORKARDT STANDORTE

FORKARDT DEUTSCHLAND GmbH
Lachenhauweg 12
72766 Reutlingen-Mittelstadt
P. (+49) 7127 5812 0
E. info@forkardt.com

FORKARDT USA
2155 Traversefield Drive Traverse City,
MI 49686, USA Phone: (+1) 800
544-3823 (+1) 231 995-8300
F. (+1) 231 995-8361
E. sales@forkardt.us

FORKARDT INDIA LLP Plot No. 39
D.No.5-5-35 Ayyanna Ind. Park
IE Prasanthnagar, Kukatpally
Hyderabad - 500 072, India P. (+91) 40
400 20571
F. (+91) 40 400 20576
E. info@forkardtindia.com

FORKARDT FRANCE S.A.R.L.
28 Avenue de Bobigny
F-93135 Noisy le Sec Cédex
P. (+33) 1 4183 1240
F. (+33) 1 4840 4759
E. forkardt.france@forkardt.com

FORKARDT CHINA
Precision Machinery (Shanghai) Co Ltd
1F, #45 Building, No. 209 Taigu Road,
Waigaoqiao FTZ CHINA 200131, CHINA
P. (+86) 21 5868 3677
E. info@forkardt.cn.com

WWW.FORKARDT.COM