

**IBAG Switzerland AG**  
**CH- 8315 Lindau**

## **Anleitung zur Einstellung der Spannzange an der Spindel Typ HF 45 A 60 (P9)**

1. Alle Schläuche an Spindel anschliessen
2. Spannzange und Spindelkonus reinigen
3. Spannzange in Spindelkonus einschrauben, so dass ein Werkzeug gleich noch geklemmt wird.
4. Werkzeugwechsel Ventil aktivieren. (TO-Position)
5. Die Spannzange fährt ca. 1-2mm aus. Die Spindel ist blockiert.
6. Spannzange jetzt soweit anziehen, dass ein Werkzeug gerade noch hin und her bewegt werden kann. (Spiel ist nun aufgehoben)  
Nun die Spannzange um ca. 120°-180° lösen.  
(Spiel beträgt nun ca. 0.04mm)  
Werkzeugwechselventil deaktivieren.
7. Die Spannzange wird eingezogen und das Werkzeug gespannt. Die Spindel muss frei drehen. (TI-Position)
8. Ventil nochmals aktivieren, Werkzeug wird gelöst. Ev. nachstellen der Spannzange.
9. Wenn das Werkzeug korrekt gespannt und gelöst wird ist die Spindel betriebsbereit.

### **Wichtige Punkte:**

- Spindel nie ohne Spannzange und Werkzeug betreiben!
- Im gespannten Zustand darf die Spannzange nicht nachgezogen werden!