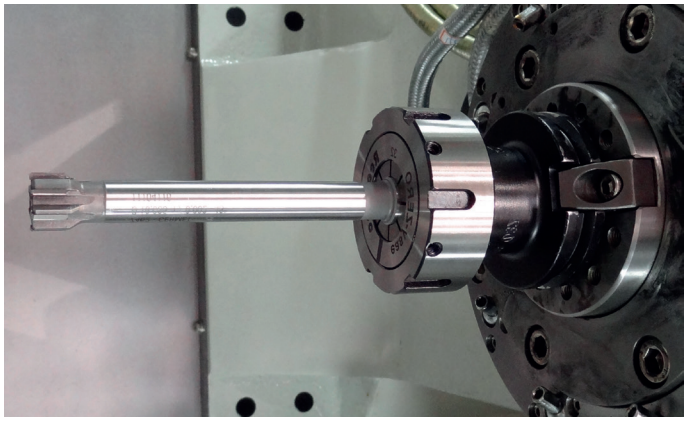
easy ZERO

Ausgleichs-Spannmutter
Kompatibel mit allen Aufnahmen für Spannzangen DIN 6499 / ISO 15488

Compensation Clamping Nut
Compatible with all tool holders for collets as per DIN 6499 / ISO 15488



Produkt-Eigenschaften:

- Korrektur von Rundlauffehler und Achsfehler
- Für metallisch dichtende und normale Spannzangen nach DIN 6499 / ISO 15488

Product Features:

- Correction of runout errors and misalignment
- For metallic sealed and normal collets as per DIN 6499 / ISO 15488

Produkt-Vorteile:

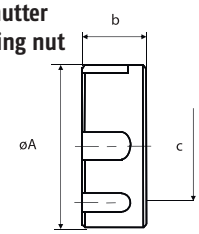
- Kompatibel mit allen Aufnahmen für Spannzangen DIN 6499 / ISO 15488
- Einfaches Einstellen
- Maximale Prozesssicherheit dank Rundlaufkorrektur
- Erhöhte Werkzeug-Standwege dank perfektem Rundlauf
- Höchste Bohrungsqualität dank Rundlaufkorrektur

Product Advantages:

- Compatible with all tool holders for collets as per DIN 6499 / ISO 15488
- Easy to set
- Maximum process capability due to correction of runout
- Extended tool life due to perfect runout
- Highest quality of bores due to correction of runout

easy ZERO
Ausgleichs-Spannmutter
Compensation clamping nut

(1)



REGO-FIX® Spannzange DM metallisch dichtend (für Werkzeuge mit IK)
REGO-FIX® Collet DM metallic sealed (for through coolant tools)

(2)

Hakenschlüssel
Spanner

(3)

6-Kant-Schlüssel
Hexagon key

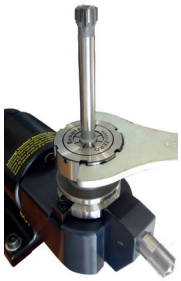
(4)

Artikel Nr. Article no.	Abmessungen Dimensions A	b	c	Artikel Nr. Article no.	Ø d	Artikel Nr. Article no.	Größe Size	Artikel Nr. Article no.	Größe Size
EZ-ER16	34	20	M22 x 1.5	1216.06000	6	7112.20010	20	334/2.0	2.0
				1216.10000	10				
EZ-ER20	42	20	M25 x 1.5	1220.06000	6	7111.25000	25	334/2.0	2.0
				1220.10000	10				
				1220.12000	12				
EZ-ER25	50	22	M32 x 1.5	1225.12000	12	7111.32000	32	334/2.5	2.5
				1225.16000	16				
EZ-ER32	63	23	M40 x 1.5	1232.12000	12	7111.40000	40		
				1232.16000	16				
				1232.20000	20				
EZ-ER40	79	28	M50 x 1.5	1240.12000	12	7111.50000	50	334/3.0	3.0
				1240.16000	16				
				1240.20000	20				
				1240.25000	25				

- Andere Spannzangen-Größen auf Anfrage
- Verwendung mit Dichtscheibe nicht möglich
- Bei Aussenkühlung können Standard Spannzangen DIN 6499 / ISO15488 verwendet werden

- Other collet sizes on request
- The use of sealing discs is not possible
- For external coolant standard collets DIN 6499 / ISO 15488 may be used

Montage Anleitung / Handling Instruction

Alle Teile sorgfältig reinigen.	Clean all parts carefully.	
Vor der Montage der Spannmutter (1), sollten alle 6-Kantschrauben bündig mit dem Außen-Durchmesser der Spannmutter (1) sein.	Before mounting the compensation clamping nut (1) all hexagon screws should be backed out to have even height to the outside diameter of the clamping nut (1).	
Spannzange (2) in Spannmutter einsetzten und mit Werkzeugaufnahme montieren. Werkzeug einspannen und Spannmutter (1) anziehen. Immer eine Schlüsselgröße (3) größer verwenden z.B. Mutter ER25 = Schlüssel ER32 (3)	Assemble the collet (2) into the clamping nut (1) and then onto the tool holder. Insert cutting tool shank into the collet and tighten the clamping nut (1) using the spanner (3) which is one size bigger than the standard spanner for that nut size. E.g. EZ-Zero clamping nut ER25 use ER32 spanner.	
Alle 6-Kantschrauben (4) gleichmäßig anziehen.	Snug all six hexagon screws (4) evenly.	
Messuhr an der Rundlaufprüfstelle der Reibahle anstellen. 0.001 mm Messuhr verwenden. Durch Drehen des Werkzeuges um 360° die Größe des Rundlauffehlers ermitteln. Am größten Ausschlag / Rundlauffehler innehalten.	Set dial gauge onto the concentricity control zone of the tool. Use a 0.001 mm dial gauge. Determine the runout by turning the tool 360°. Stop at the highest peak of the gauge.	
Durch Lösen der 6-Kantschraube (4) auf der Gegenseite und Anziehen auf der Vorderseite (nächst gelegene 6-Kantschraube (4) zum Taster) wird der Rundlauf korrigiert.	By loosening the hexagon screw (4) on the opposite side and tightening it on the front side (select hexagon screw (4) closest to indicator), the runout is corrected.	
Diesen Vorgang wiederholen bis Rundlauffehler kleiner 0.005 mm ist.	Repeat this procedure until the runout is reduced to less then 0.005 mm.	
Nach dem Einstellen sollten alle 6-Kantschrauben (4) unter Vorspannung stehen. Nach dem Festziehen den Rundlauf nochmals prüfen.	When the runout has been corrected, tighten down all of the remaining set screws and then re-check runout again to make sure nothing moved.	

Reamtec GmbH
Industriestrasse 13
CH-4800 Zofingen / Schweiz

Tel.: 0041 (0)32 682 70 80
Fax: 0041 (0)32 682 70 83

E-Mail: info@reamtec.ch
Home Page: www.reamtec.ch