



NORIS SE

**Schnellwechseleinsätze NORIS SE**

Bedienungsanleitung

**Inhaltsverzeichnis:**

<b>1</b>	<b>Einsatzbereich, Sicherheitshinweise und technische Daten</b> .....	<b>4</b>
1.1	Einsatzbereich, bestimmungsgemäße Verwendung .....	4
1.2	Sicherheitshinweise und Tipps .....	5
1.3	Urheber- und Schutzrechte.....	5
1.4	Abmessungen und technische Daten .....	6
<b>2</b>	<b>Inbetriebnahme der Schnellwechseleinsätze</b> .....	<b>7</b>
2.1	Auspacken .....	7
2.2	Schneideisen einsetzen .....	7
2.3	Schneideisen lösen .....	9
<b>3</b>	<b>Wartung / Instandhaltung</b> .....	<b>10</b>
3.1	Wartungsplan .....	10
3.2	Äußere Reinigung .....	10
<b>4</b>	<b>Außerbetriebnahme</b> .....	<b>10</b>
<b>5</b>	<b>Anwendung und Auswahl weiterer Schnellwechseleinsätze</b> .....	<b>11</b>

## Warnhinweise, Symbole

In dieser Bedienungsanleitung werden folgende Symbole verwendet:



### Vorsicht

Kennzeichnet besondere Hinweise, Ge- und Verbote, die zur Schadensverhütung wichtig sind.

► Beachten Sie die jeweiligen Hinweise!



### Hinweis

Kennzeichnet Anwendungstipps und andere nützliche Informationen.

Schnittdarstellung:



Schnellwechsel-Reduziereinsatz NORIS SE

## 1 Einsatzbereich, Sicherheitshinweise und technische Daten

### 1.1 Einsatzbereich, bestimmungsgemäße Verwendung

Verwendung der Schnellwechseleinsätze:

- Aufnahme von Schneideisen nach DIN EN 22568.  
Das Schneideisen wird durch Gewindestifte geklemmt.  
Hinweise zur Montage finden Sie in Kapitel 2.2 , Seite 7.
- In Schnellwechsel-Aufnahmen, REIME NORIS Typen:  
NORIS UNI            NORIS UNI HP
- Herstellung von Außengewinden.  
Die maximal herzustellende Gewindetiefe ist von der Gewindegröße und der verwendeten Schnellwechseleinsatzgröße abhängig. Diese Werte sind in Tabelle 1, Seite 6 aufgelistet.
- Herstellung von Rechts- und Linksgewinden.

Die Schnellwechseleinsatzgröße wird von der eingesetzten Schnellwechsel-Aufnahmegröße vorgegeben.

Durch den Schneidbereich wird die benötigte Schneideisengröße festgelegt.

**Der nicht bestimmungsgemäße Gebrauch schließt jede Haftung des Herstellers aus.**

## 1.2 Sicherheitshinweise und Tipps

Bei allen Arbeiten wie Inbetriebnahme, Fertigungsbetrieb, Wartung oder Instandhaltung sind die Hinweise der Bedienungsanleitung zu beachten.

Alle einschlägigen Sicherheitsregeln sowie die örtlichen Vorschriften sind beim Arbeiten einzuhalten.

Hier einige Grundregeln:



### Vorsicht



- ▶ Tragen Sie beim Werkzeugwechsel Arbeitshandschuhe, um Schnittverletzungen zu vermeiden.
- ▶ Wechseln Sie das Werkzeug grundsätzlich selbst, um das plötzliche Anlaufen der Spindel durch Fehlbedienung zu verhindern.



- ▶ Halten Sie das Werkzeug beim Lösen der Werkzeugspannung gut fest, damit es nicht herunterfällt und dadurch das Werkzeug und das Werkstück beschädigt wird.
- ▶ Für jede Bearbeitung gibt es maximale Werte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub. Beachten Sie diese Schnittdaten.
- ▶ Beachten Sie die maximalen Werkzeugabmessungen.
- ▶ Des Weiteren gelten die Hinweise der Werkzeugmaschinenhersteller!

## 1.3 Urheber- und Schutzrechte

Der gesamte Inhalt dieser Bedienungsanleitung unterliegt dem deutschen Urheberrecht.

Jegliche Vervielfältigung, Bearbeitung, Verbreitung, Überlassung an Dritte - auch auszugsweise - und jede Art der Verwertung außerhalb der Grenzen des Urheberrechts bedürfen der schriftlichen Zustimmung der REIME NORIS GmbH.

1.4 Abmessungen und technische Daten

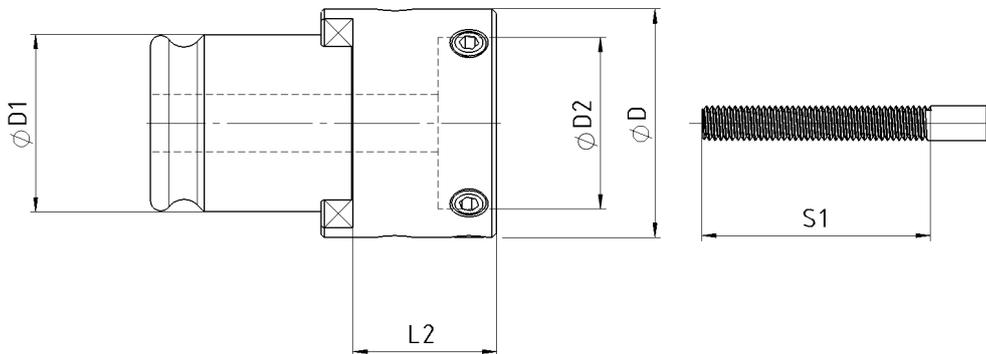


Abbildung 1: Abmessungen der Schnellwechseleinsätze NORIS SE

Tabelle 1: Technische Daten der Schnellwechseleinsätze NORIS SE

Type	Einsatzgröße	Schneid-eisen-größe $\varnothing d_{2h_1}$	Schneid-bereich	$\varnothing D$ [mm]	$\varnothing D_1$ [mm]	$\varnothing D_2$ [mm]	$S^1$ [mm]	$L_2$ [mm]
WE 01-SE	01	16 x 5	M1 – M4	30	19	16	36	15
		20 x 5	M3 – M4	30	19	20	36	15
		20 x 7	M4,5 – M6	30	19	20	38	17
		25 x 9	M7 – M9	35	19	25	40	19
		30 x 11	M10 – M11	40	19	30	42	20,5
		38 x 10	M12x1-M15x1,5	48	19	38	41 (M12) 10 (M14-15)	19,5
		38 x 14	M12 – M14	48	19	38	45 (M12) 14 (M14)	23,5
WE 03-SE	03	20 x 5	M3 – M4	40	31	20	55	20
		20 x 7	M4,5 – M6	40	31	20	56	21,5
		25 x 9	M7 – M9	40	31	25	58	23,5
		30 x 11	M10 – M11	40	31	30	60	25
		38 x 10	M12x1-M15x1,5	48	31	38	56	21
		38 x 14	M12 – M14	48	31	38	60	25
		45 x 14	M16x1 – M20x2	57	31	45	60	25
		45 x 18	M16 – M20	57	31	45	64	29
WE 04-SE	04	30 x 11	M10 – M11	60	48	30	84	29
		38 x 10	M12x1-M15x1,5	60	48	38	83	28
		38 x 14	M12 – M14	60	48	38	87	32
		45 x 14	M16x1 – M20x2	60	48	45	87	32
		45 x 18	M16 – M20	60	48	45	91	36
		55 x 16	M22x1 – M26x1,5	72	48	55	85	30
		55 x 22	M22 – M24	72	48	55	90	35
		65 x 18	M27x1 – M36x2	82	48	65	87	32
	65 x 25	M27 – M36	82	48	65	93	38	

<sup>1</sup> Maximal zu schneidende Gewindelänge

## 2 Inbetriebnahme der Schnellwechseleinsätze

### 2.1 Auspacken

- Schnellwechseleinsatz aus der Verpackung entnehmen
- Schnellwechseleinsatz mit einem Handlappen reinigen, um das Konservierungsöl zu entfernen

#### ! Hinweis

- ▶ Keine aggressiven Lösungsmittel verwenden.
- ▶ Keine fasernden Materialien, wie z.B. Putzwolle, verwenden

✓ Der Schnellwechseleinsatz ist für den Einsatz betriebsbereit

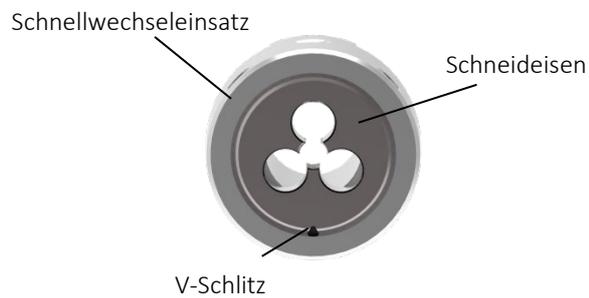
### 2.2 Schneideisen einsetzen

#### ! Hinweis

- ▶ Entsprechenden Schnellwechseleinsatz für benötigtes Schneideisen wählen!
- ▶ **Benötigtes Werkzeug:**  
Schraubendreher für Schlitzschrauben  
Innensechskantschlüssel



1. Schrauben soweit herausdrehen, dass diese nicht in die Aufnahme­fläche hineinragen.



2. Schneideisen einsetzen

**!** **Vorsicht**

V-Schlitz des Schneideisens muss bei der mittleren der 3 Schrauben positioniert sein



3. Schrauben anziehen

**!** **Hinweis**

Zuerst die Schraube am V-Schlitz anziehen  
 ⇒ Schneideisen wird positioniert

Anschließend den Schnellwechseleinsatz in die Schnellwechsel-Aufnahme einwechseln, wie in der Bedienungsanleitung des verwendeten Halters beschrieben

## 2.3 Schneideisen lösen

### ! Hinweis

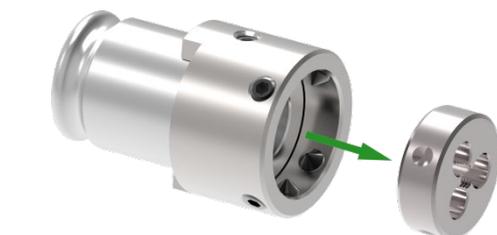
#### ► Benötigtes Werkzeug:

Schraubendreher für Schlitzschrauben

Innensechskantschlüssel



1. Schrauben lösen



2. Schneideisen herausnehmen

### 3 Wartung / Instandhaltung

#### 3.1 Wartungsplan

Was?	Wann?	Wer?
Äußere Reinigung	periodisch, vom Verschmutzungsgrad abhängig.	Bediener

#### 3.2 Äußere Reinigung

In periodischen Abständen den Schnellwechseleinsatz mit einem Handlappen reinigen, Intervall ist vom Verschmutzungsgrad abhängig.

 **Hinweis**

- ▶ Keine aggressiven Lösungsmittel verwenden.
- ▶ Keine fasernden Materialien, wie z.B. Putzwolle, verwenden

### 4 Außerbetriebnahme

Wird der Schnellwechseleinsatz außer Betrieb genommen, sind folgende Arbeitsgänge durchzuführen:

1. Schnellwechseleinsatz mit einem Handlappen reinigen, siehe Kapitel 3.2
2. Schnellwechseleinsatz mit einem Konservierungsschutzöl einsprühen oder einreiben, um Rostbildung zu vermeiden.

 **Vorsicht**

Vor der Einlagerung müssen alle Kühlschmierstoffreste und Bearbeitungsrückstände entfernt sein!

## 5 Anwendung und Auswahl weiterer Schnellwechseleinsätze

Typ	Beschreibung	Empfohlene Einsatzgebiete
WE..	Starre Ausführung	Durchgangslochgewinde
WE../MMS	Starre Ausführung, für Minimalmengenschmierung	Durchgangslochgewinde
WE..-U	Mit einstellbarer Überlastkupplung	Grundlochgewinde
WE..-U/MKBA	Mit einstellbarer Überlastkupplung und Kühlschmierstoffzufuhr entlang des Werkzeugschaftes	Grundlochgewinde
WE..-L	Mit Längennachstellung	Auf Mehrspindelköpfen und Transferstraßen
WE..-UL	Mit einstellbarer Überlastkupplung und Längennachstellung	Grundlochgewinde auf Mehrspindelköpfen
WE..-Z	Starre Ausführung mit Aufnahme für Spannzangen nach DIN ISO 15488	Spannen von Hartmetall-Werkzeugen Hoher Kühlschmierstoffdruck Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
WE..-Z/MMS	Starre Ausführung mit Aufnahme für Spannzangen nach DIN ISO 15488, für Minimalmengenschmierung, mit Einstellschraube zur Voreinstellung der Werkzeuglänge	Spannen von Hartmetall-Werkzeugen Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
WE..-L/ER/MKB	Mit Längennachstellung und Aufnahme für Spannzangen nach DIN ISO 15488	Auf Mehrspindelköpfen und Transferstraßen Spannen von Hartmetall-Werkzeugen Hoher Kühlschmierstoffdruck Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
WE..-PGR	Starre Ausführung mit Aufnahme für Spannzangen Typ PGR (GB)	Spannen von Hartmetall-Werkzeugen Hoher Kühlschmierstoffdruck Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
WE..-R	Reduzieraufnahme für alle Typen	Zur Erweiterung des Spannbereichs nach unten

Alle Einsätze können, sofern nicht anders angegeben, für innere Kühlschmierstoffzufuhr eingesetzt werden, wenn das Gewindewerkzeug entsprechend ausgelegt ist.

**REIME NORIS Schnellwechseleinsätze NORIS WE - SE**  
**Bedienungsanleitung**

Stand 2018, Version 1.1

Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für künftige Verwendung auf!

**REIME NORIS GmbH**

Gewindetechnologie

 GUGELHAMMERWEG 11  
90537 FEUCHT  
GERMANY

 +49 9128 91 16 - 0

 +49 9128 91 16 - 10

 [info@noris-reime.de](mailto:info@noris-reime.de)

 [www.noris-reime.de](http://www.noris-reime.de)