

Bild 1

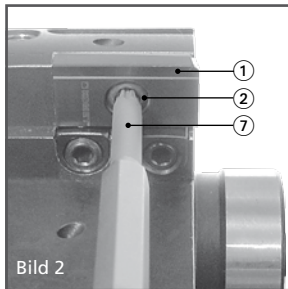


Bild 2

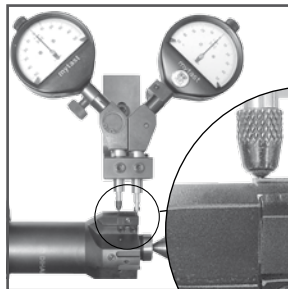


Bild 3

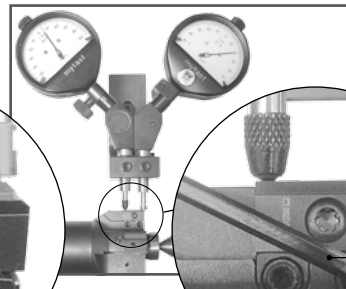


Bild 4

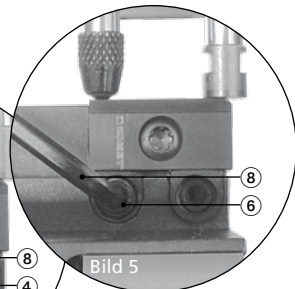


Bild 5

Deutsch

Einbauteile (Bild 1)

- ① Wendeschneidplatte
- ② Klemmschraube
Einstellung Bearbeitungs- \varnothing
- ③ Verstellkeil, ④ Differenzialschraube
Einstellung Konizität
- ⑤ Verstellkeil, ⑥ Differenzialschraube

Einbau Wendeschneidplatte:

Auf Sauberkeit des Plattensitzes achten! Wendeschneidplatte ① in Plattensitz einlegen und Klemmschraube ② leicht anziehen.
Drehmomentschlüssel ⑦ (2,25 Nm) verwenden (Bild 2).

Referenz- \varnothing als Bezugsmaß „0“

zur Einstellung des Bearbeitungs- \varnothing und der Konizität (Bild 3), Referenz- \varnothing ist auf Werkzeug signiert.

Voreinstellung: Bearbeitungs- \varnothing (Bild 4) und Konizität (Bild 5):

Differenzialschrauben ④ und ⑥ mit Innensechskant-Schlüssel ⑧ (SW2) betätigen, bis die Wendeschneidplatte ① ca. 10 μm unterhalb des gewünschten Bearbeitungs- \varnothing und ca. 25 μm über dem Referenz- \varnothing eingestellt ist.

Wendeschneidplatte befestigen:

Die Wendeschneidplatte ① mit Drehmomentschlüssel ⑦ (2,25 Nm) auf das voreingestellte Anzugsmoment befestigen (Bild 2).

Endeinstellung: Bearbeitungs- \varnothing (Bild 4) und Konizität (Bild 5):

In angezogenem Zustand wird die Wendeschneidplatte ① mittels der Differenzialschrauben ④ und ⑥ auf den Bearbeitungsdurchmesser und die vorgegebene Konizität eingestellt.

Fertig eingestelltes
Werkzeug (Bild 6).

Einstellgerät
Bestell-Nr.
059.33.4154



Patente angemeldet

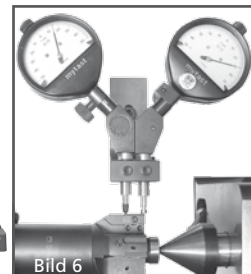
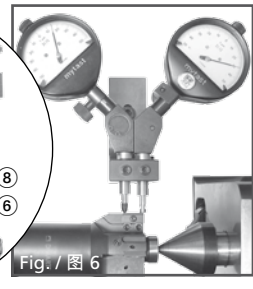
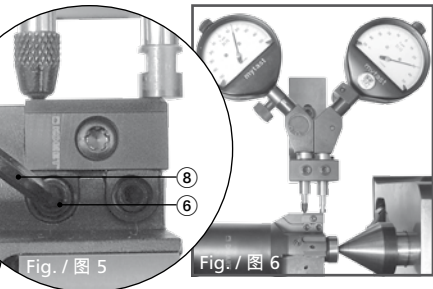
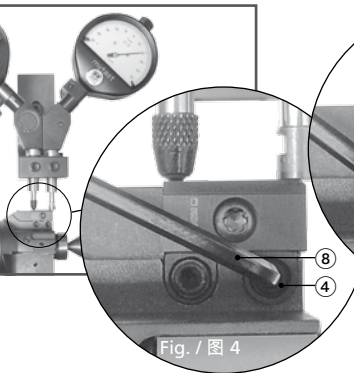
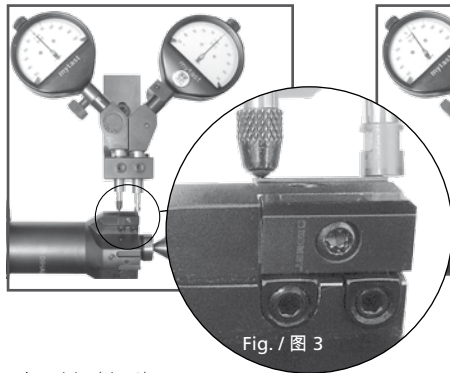
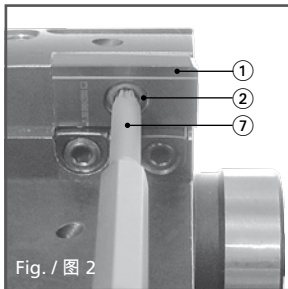
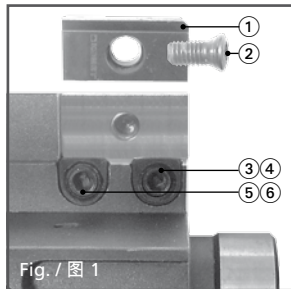


Bild 6



English

Assembly parts (Fig. 1)

- ① indexable insert
- ② clamping screw
- Setting machining dia.
- ③ adjusting wedge, ④ differential screw
- Setting conicity
- ⑤ adjusting wedge, ⑥ differential screw

Fit the indexable insert:

Make sure that the insert seat is clean. Place the indexable insert ① into the insert seat and tighten the clamping screw ② only slightly. Use torque wrench ⑦ (2,25 Nm) (Fig.2).

Reference dia. as reference dimension "0"

for setting the machining dia. and conicity (Fig. 3), reference dia. is marked on tool.

Preset the machining dia. (Fig. 4) and conicity (Fig. 5):

Use an Allen key ⑧ (width across flats SW2) to turn the differential screws ④ and ⑥ until the indexable insert ① is set to approx. 10 μm below the desired machining dia. and approx. 25 μm over the reference dia.

Secure the insert:

Use a torque wrench ⑦ (2,25 Nm) to secure the indexable insert ① at the preset tightening torque (Fig. 2).

Set the final machining dia. (Fig. 4) and conicity (Fig 5):

When tightened, the indexable insert ① is set to the machining diameter and the specified conicity using the differential screws ④ and ⑥.

Tool after setting (Fig 6).

Setting device
Order No.
059.33.4154



Patented design

中文

安装部件 (图 1)

- ① 刀片
- ② 压紧螺钉
- 设置加工尺寸
- ③ 调整楔块, ④ 双头螺钉
- 设置倒锥
- ⑤ 调整楔块, ⑥ 双头螺钉

固定刀片:

确保刀片座清洁。将刀片 ① 放入刀片座内并用压紧螺钉 ② 轻轻拧紧。使用扭矩扳手 ⑦ (2,25 Nm) (图 2)。

参考尺寸-参考尺寸为"0"

用于设置加工尺寸和倒锥(图 3), 参考尺寸在刀具上已标示。

预设加工尺寸(图 4)和倒锥(图 5):

使用内六角扳手 ⑧ 来旋动双头螺钉 ④ 和 ⑥ 直到刀片 ① 被设置到比期望加工尺寸小10 μm 并比参考尺寸大25μm 左右。

固定刀片:

使用扭矩扳手 ⑦ (2,25 Nm) 并用预设的拧紧扭矩来固定刀片 ① (图 2)。

设置最终加工尺寸(图 4)和倒锥(图 5):

当拧紧时, 使用双头螺钉 ④ 和 ⑥ 将刀片 ① 设置到加工尺寸和指定的倒锥。

刀具设置完成(图 6)。

调整装置订货号:
059.33.4154
专利设计

