

Montage- und Bedienungsanweisung Keilverstellung

Einzelkomponenten Verstellkeil (Bild 1).



Bild 1: v.l.n.r.: Verstellkeil K6-7°, Gewindestift M4 Inbusschlüssel SW 2



Bild 2: Verstellkeil

Einsetzen des Verstellkeils in das Werkzeug. Keifläche muß in Richtung der zu verstellenden Schneide gerichtet sein (Bild 3). Arretierschraube muß in die Radienfläche des Verstellkeils eingreifen. Mit Torx-Schlüssel Größe 7 **bis auf Anschlag** einschrauben (Bild 4).

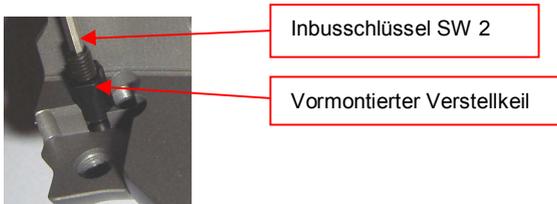


Bild 3: Einsetzen des Verstellkeil



Bild 4: Einschrauben der Arretierschraube

Einlegen der Wendeschneidplatte CCMT (Bild 5) und Befestigungsschraube leicht / handfest einschrauben. Einsetzen des Werkzeugs in ein optisches Voreinstellgerät. Einstellspiel ohne Vorspannung radial ca. 0,1mm (im Beispiel Ø25,53 Bild 6+7).

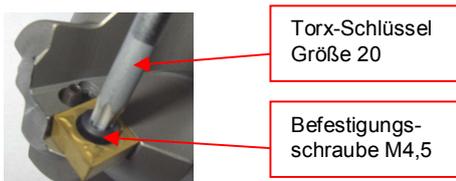


Bild 5: Einsetzen der Schneidplatte



Bild 6: Ansicht Voreinstellgerät



Bild 7: Solldurchmesser der Passung

Verstellkeil mit Inbusschlüssel SW 2 einschrauben bis Position Bild 9 erreicht ist.

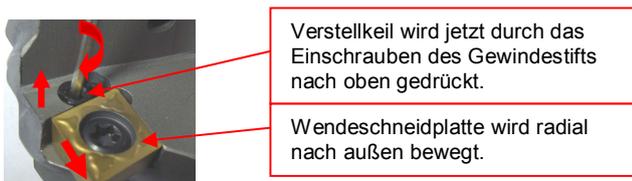


Bild 8: Feinverstellung der Schneide

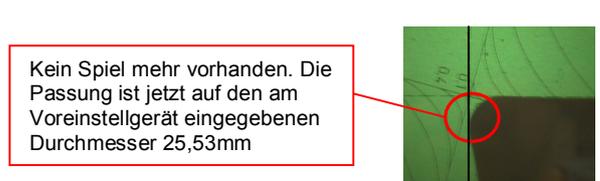


Bild 9: eingestellte Schneide

Festschrauben Befestigungsschraube M4,5 der Wendeschneidplatte (Bild 10). Das Werkzeug ist jetzt einsetzbar (Bild 11). **Erforderliches Drehmoment M4,5 = 5,0Nm.**



Bild 10: Anziehen der Schraube M4,5



Bild 11: eingestellte Wendeschneidplatte

Wenn ein zu **großer** Durchmesser erzeugt wird, muß die Befestigungsschraube gelöst, und der Gewindestift M4 aus dem Verstellkeil herausgeschraubt werden, sodaß die Ausgangssituation von Bild 5 wieder erreicht wird. Schritt 5 – Schritt 8 müssen jetzt wiederholt werden.

Wenn ein zu **kleiner** Durchmesser erzeugt wird, muß die Befestigungsschraube ca. um eine Viertel Umdrehung gelöst werden. Jetzt kann mit dem Inbusschlüssel SW2 der Gewindestift M4 weiter eingeschraubt werden, sodass die Platte radial nach außen bewegt wird. Nachdem das erforderliche Maß erreicht ist, muß die Befestigungsschraube wieder festgezogen werden.