
Passleistenverstellung (rechtsdrehende Werkzeuge)

Sehr geehrter Kunde,

mit der in diesem Werkzeug eingebauten Verstellleiste haben Sie die Möglichkeit Passungen im Bereich H9/H10 herzustellen bzw. Massschwankungen in einzelnen Chargen der WSP-Hersteller auszugleichen.

Vorgehensweise:

Auf den einzelnen Leisten sind folgende Kennzeichnungen:

- | | |
|------------|---|
| 1. 11 / -- | = 11° Freiwinkel - Ø ca. 0,12mm kleiner als Nennmaß |
| 2. 11 / - | = 11° Freiwinkel - Ø ca. 0,06mm kleiner als Nennmaß |
| 3. 11 / 0 | = 11° Freiwinkel - Ø Sollmaß mit Meisterplatte gemessen |
| 4. 11 / + | = 11° Freiwinkel - Ø ca. 0,06mm größer als Nennmaß |
| 5. 11 / ++ | = 11° Freiwinkel - Ø ca. 0,12mm größer als Nennmaß |

Im Regelfall ist Leiste 11 / 0 eingebaut bei Auslieferung.

Wenn sich in Ihrer Produktion der Durchmesser nicht in der geforderten Toleranz befindet, haben Sie die Möglichkeit durch Austauschen der Einlegeleiste den Durchmesser entsprechend zu variieren.

Das Austauschen erfolgt einfach durch Ausschrauben der M2,5-Befestigungsschraube mittels Torx7-Schlüssel und Einlegen der entsprechenden Leiste aus dem beiliegenden Satz.

Im Anschluß wieder die WSP montieren und Produktion fortsetzen ohne weitere Feineinstellung.
Bei weiteren Fragen zu dem Verstellsystem steht Ihnen unser Team zur Verfügung.

SONDERFALL FÜR LINKSDREHENDE WERKZEUGE:

Bei linksdrehenden Werkzeugen sind die Durchmesseränderungen genau umgekehrt! Beispiel: 11 / ++ = Ø ca. 0,12 kleiner usw.

Mit freundlichen Grüßen

Team Lothmann Werkzeugtechnik