

Produktthinweis

Aufnahme 11008063
TRAUB TNL 18, TRAUB TNL 20

Aufnahme 10826369
TRAUB TNL 32

Gültigkeitshinweis

Abbildungen in dem vorliegenden Dokument können von dem gelieferten Produkt abweichen. Irrtümer und Änderungen aufgrund des technischen Fortschritts vorbehalten.

Ein Wort zum Urheberrecht

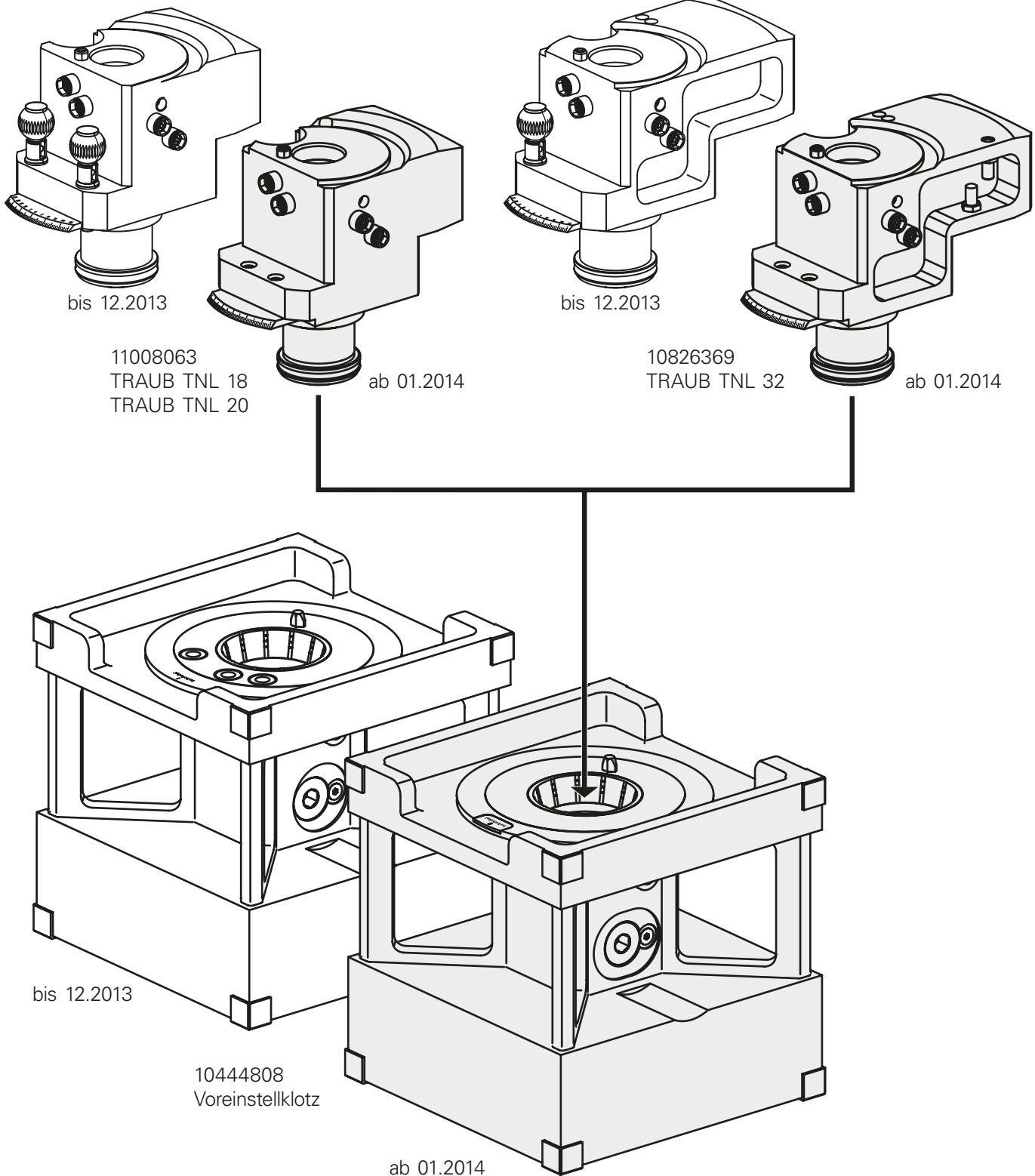
Dieses Dokument ist urheberrechtlich geschützt und wurde ursprünglich in deutscher Sprache erstellt. Die Vervielfältigung und Verbreitung des Dokumentes oder einzelner Inhalte ist ohne Einwilligung des Rechteinhabers untersagt und zieht straf- oder zivilrechtliche Folgen nach sich. Alle Rechte, auch die der Übersetzung, bleiben vorbehalten.

© Copyright by INDEX-Werke GmbH & Co. KG

Aufnahme und Voreinstellklotz	4
Justierung der Aufnahmeskala	5
Nullpunkte bei Kompaktschaft D45mm	6
Nullpunkte bei Schaft D36mm	7
 Anwendungsbeispiel Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45	
X-Achse, Stechhalter, Werkzeugspitze messen.....	8
X-Achse, Drehhalter, Werkzeugspitze messen.....	9
X-Achse, Drehhalter dreifach, Werkzeugspitze messen.....	10
X-Achse, Radiusmessung, Drehhalter dreifach, Werkzeugspitze messen.....	11
X-Achse, Basishalter mit Aufnahme D24, Werkzeugspitze messen.....	12
Y-Achse, Drehhalter, Werkzeugspitze messen.....	13
Y-Achse, Drehhalter dreifach, Werkzeugspitze messen.....	14
Y-Achse, Basishalter mit Aufnahme D24, Werkzeugspitze messen.....	15
Z-Achse, Drehhalter, Werkzeugspitze messen	16
Z-Achse, Drehhalter, drehen zur Gegenspindel, Werkzeugspitze messen.....	17
Z-Achse, Basishalter mit Aufnahme D24, Werkzeugspitze messen.....	18
Z-Achse, Basishalter 3-fach, Werkzeugspitze messen	19
 Anwendungsbeispiel Werkzeughaltersystem TRAUB Schaft D36	
X-Achse, Basishalter mit Innendrehwerkzeug, Werkzeugspitze messen	20
Y-Achse, Basishalter mit Außendrehwerkzeug, Werkzeugspitze messen.....	21
Y-Achse, Fräseinheit, Werkzeugspitze messen	22
Z-Achse, Basishalter mit Innendrehwerkzeug, Werkzeugspitze messen.....	23

Aufnahme und Voreinstellklotz

Weitere Informationen über den Voreinstellklotz erhalten Sie in dem Produkthinweis W9800003DE. Diese enthält eine Kurzbeschreibung sowie die Anleitung von dem Ein- und Ausbau der Gegengewichte und der Aufnahme.

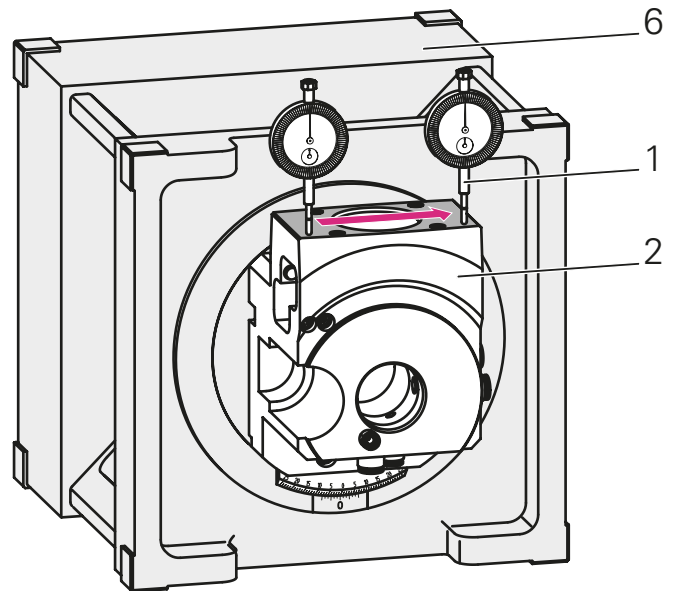


Justierung der Aufnahmeskala

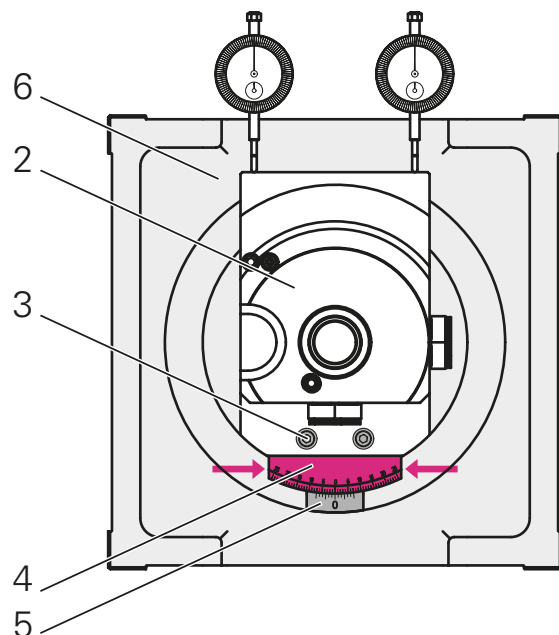
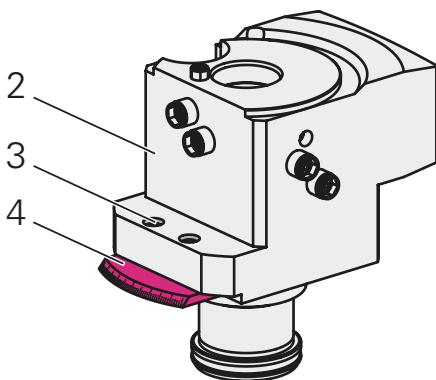
Zeichnerisch dargestellt wurde die Aufnahme 11008063 für TRAUB TNL 18, TNL 20 mit dem Konstruktionsdatum ab 01.2014, die Justierung der Skala muss auch bei der Aufnahme 10826369 für TRAUB TNL 32 durchgeführt werden.

Justierung

- Aufnahme (2) in Voreinstellklotz (6) einbauen, Anleitung siehe Produkthinweis W9800003DE
- mit Messuhr (1) Fläche abfahren und Aufnahme (2) ausrichten



- beide Zylinderschrauben (3) der Aufnahme (2) lösen
- das Skablech (4) der Aufnahme (2) nach der Skala (5) des Voreinstellklotzes (6) ausrichten
- beide Zylinderschrauben (3) festziehen

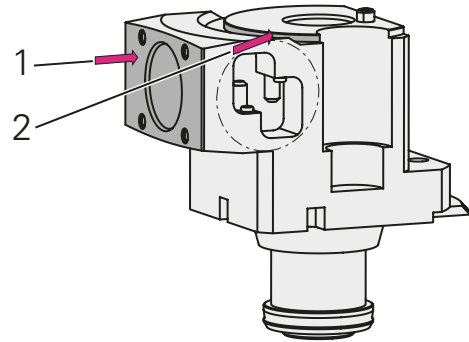


Nullpunkte bei Kompaktschaft D45mm

Zeichnerisch dargestellt wurde die Aufnahme 11008063 für TRAUB TNL 18, TNL 20 mit dem Konstruktionsdatum ab 01.2014, die Justierung der Skala kann auch bei der Aufnahme 10826369 für TRAUB TNL 32 übernommen werden.

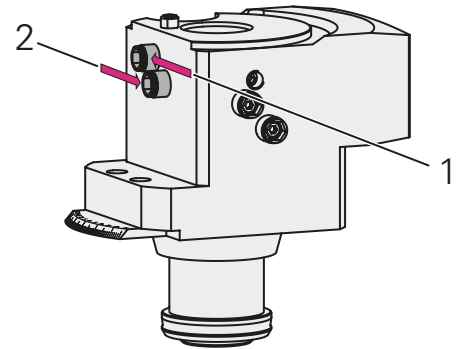
Nullpunktbestimmung X-Achse

- Flächenmessung (1), der gemessene Wert ist ein Radiuswert, zur Eingabe in den Werkzeugspeicher muß dieser Wert verdoppelt werden
- Radiusmessung (2), der gemessene Wert ist ein Radiuswert, danach muß der Wert 40mm abgezogen werden, zur Eingabe muß der Wert verdoppelt werden



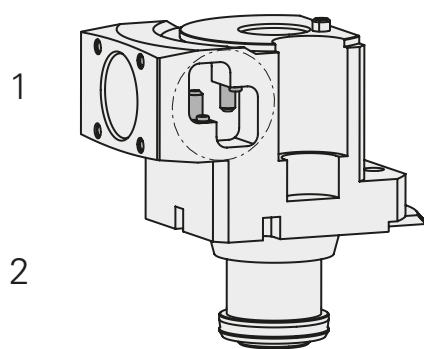
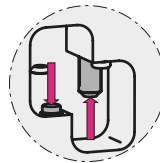
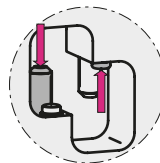
Nullpunktbestimmung Y-Achse

- je nach Einbaulage auswählen (1, 2)



Nullpunktbestimmung Z-Achse

- Drehen zur Hauptspindel (1)
- Drehen zur Gegenspindel (1)
- Drehen zur Hauptspindel (2)
Werkzeughalter mit Bearbeitung zur Hauptspindel können teilweise nicht in der richtigen Einbaulage vermessen werden.
In diesem Fall muß das Vorzeichen des gemessenen Wertes geändert werden.

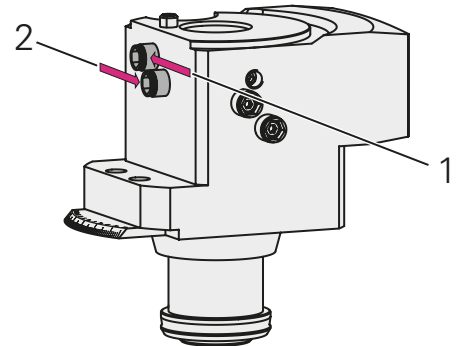


Nullpunkte bei Schaft D36mm

Zeichnerisch dargestellt wurde die Aufnahme 11008063 für TRAUB TNL 18, TNL 20 mit dem Konstruktionsdatum ab 01.2014, die Justierung der Skala kann auch bei der Aufnahme 10826369 für TRAUB TNL 32 übernommen werden.

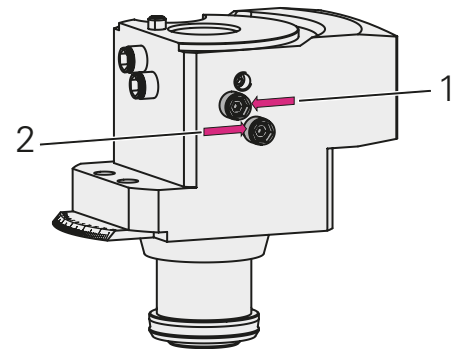
Nullpunktbestimmung X-Achse

- für Innendrehwerkzeuge (1)
- für Außendrehwerkzeuge (2),
der gemessene Wert ist ein Radiuswert,
zur Eingabe in den Werkzeugspeicher muß dieser Wert
verdoppelt werden



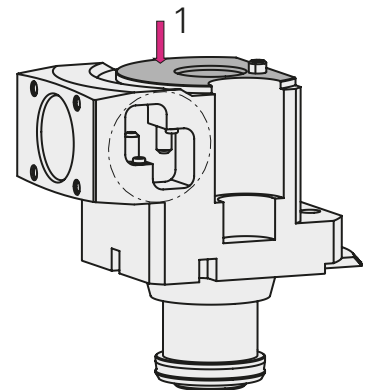
Nullpunktbestimmung Y-Achse

- je nach Einbaulage auswählen (1, 2)



Nullpunktbestimmung Z-Achse

- Flächenmessung (1)

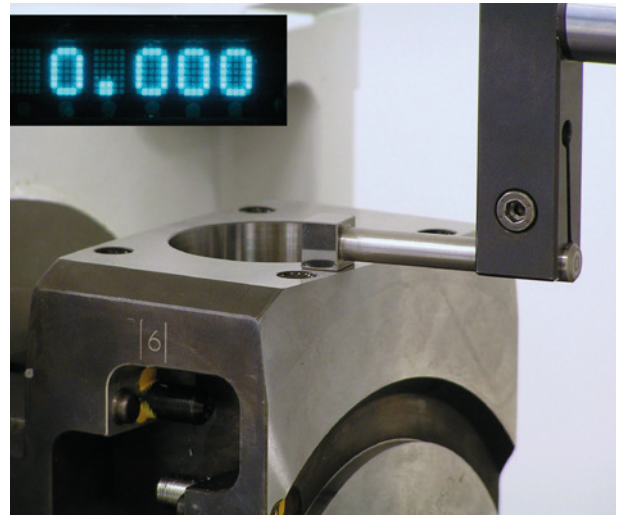
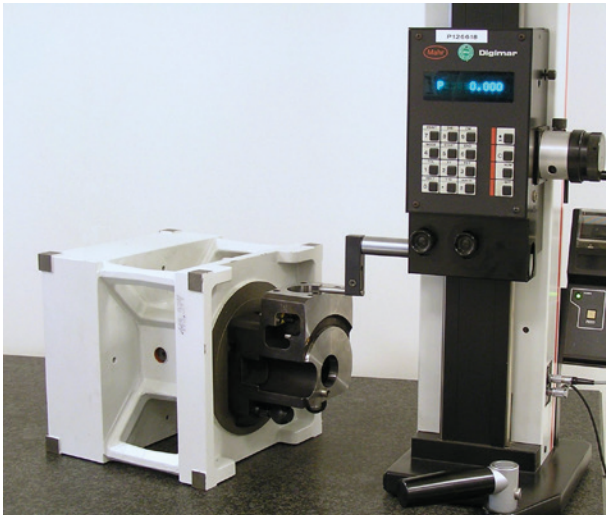


Anwendungsbeispiel

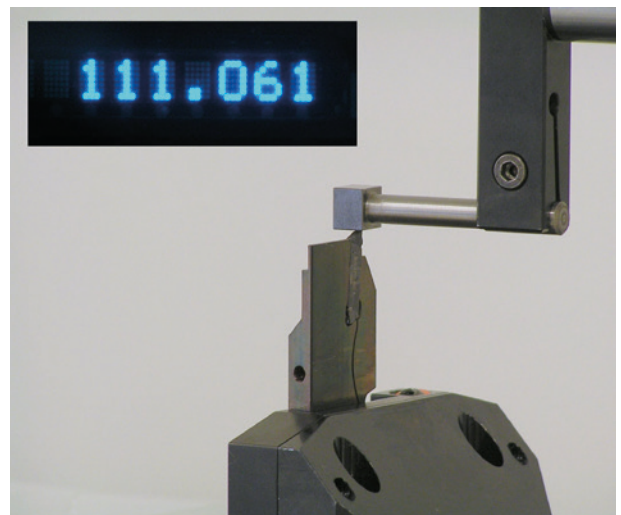
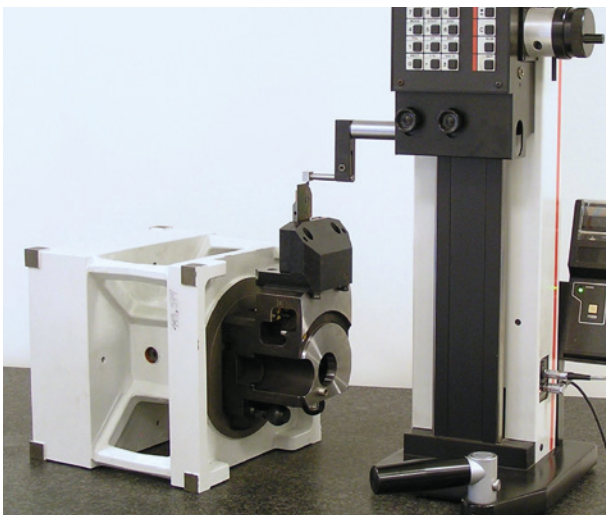
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

X-Achse, Einstellung Nullpunkt



X-Achse, Stechhalter, Werkzeugspitze messen



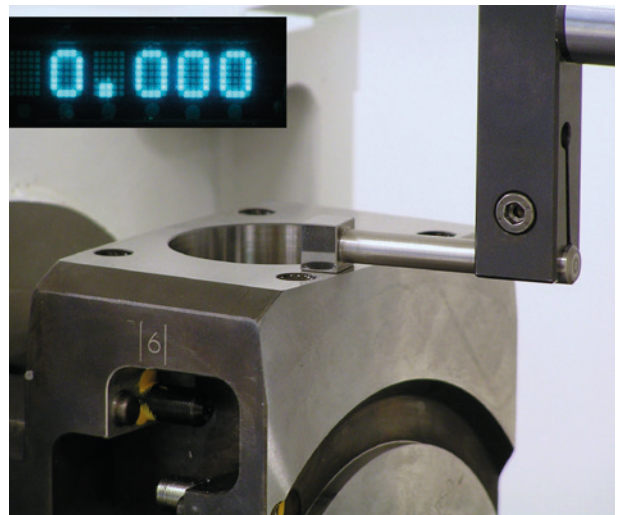
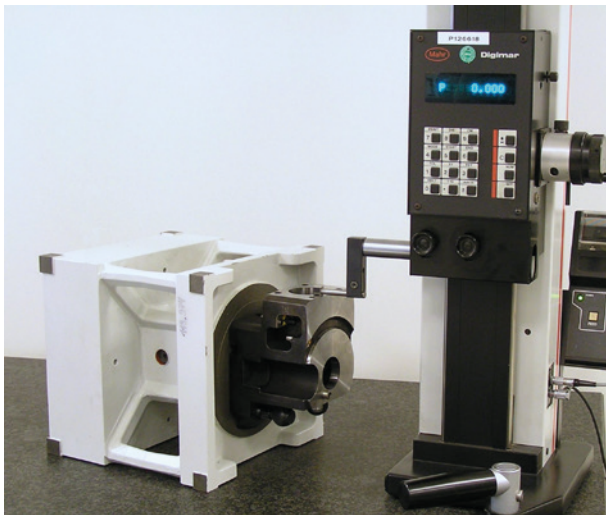
der gemessene Wert ist ein Radiuswert,
zur Eingabe in den Werkzeugspeicher muß dieser Wert verdoppelt werden

Anwendungsbeispiel

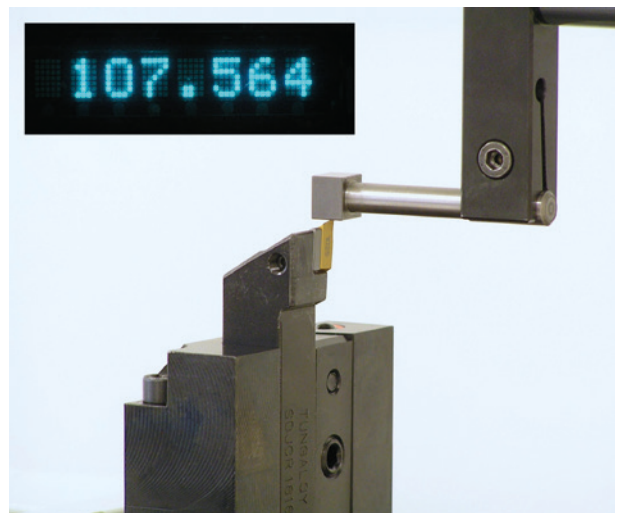
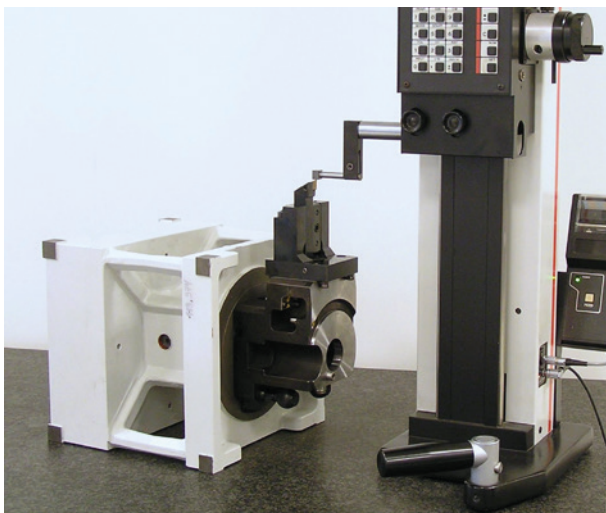
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

X-Achse, Einstellung Nullpunkt



X-Achse, Drehhalter, Werkzeugspitze messen



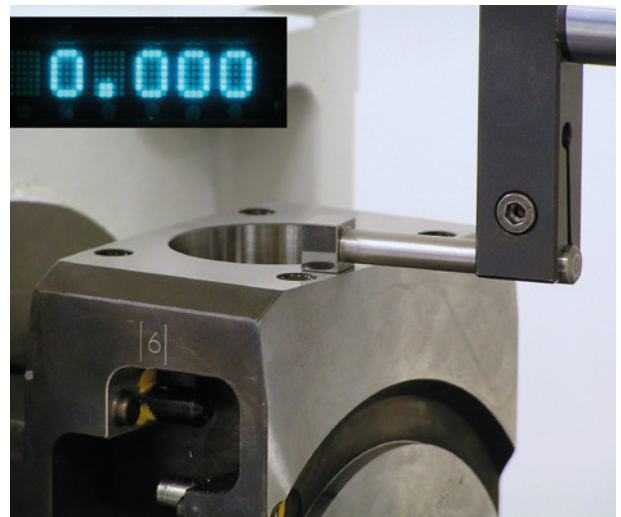
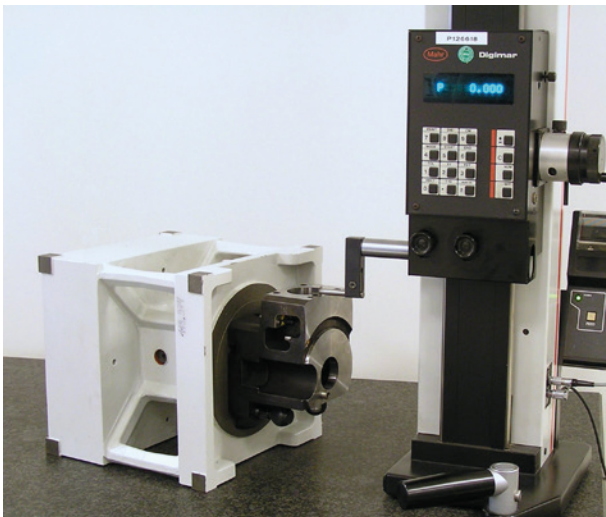
Der gemessene Wert ist ein Radiuswert,
zur Eingabe in den Werkzeugspeicher muß dieser Wert verdoppelt werden

Anwendungsbeispiel

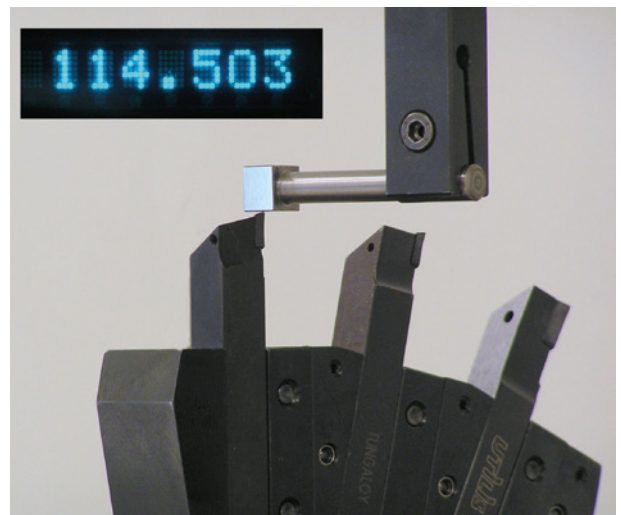
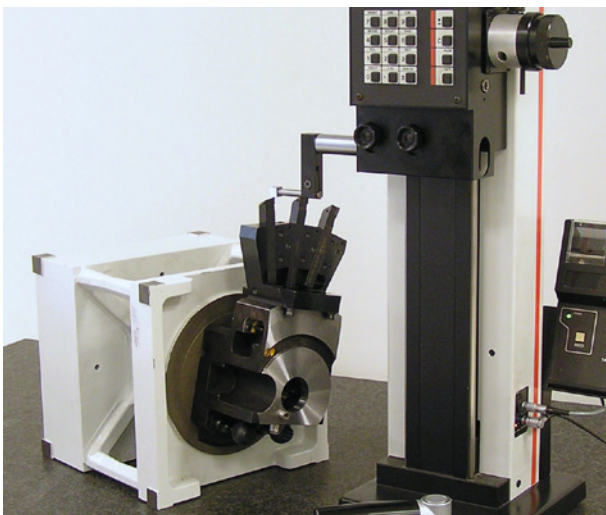
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

X-Achse, Einstellung Nullpunkt



X-Achse, Drehhalter dreifach, Werkzeugspitze messen



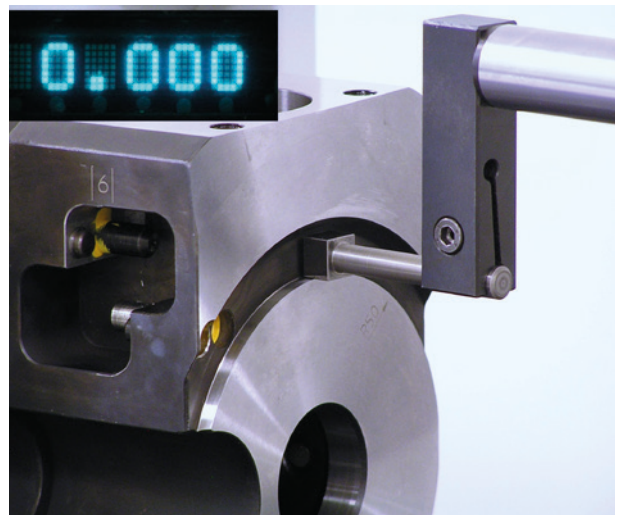
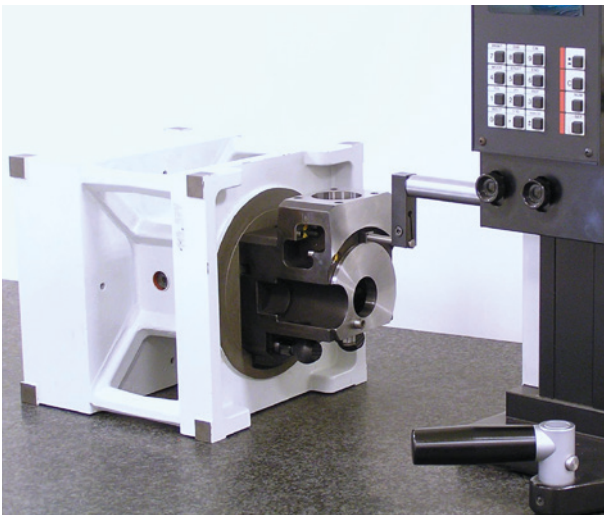
Der gemessene Wert ist ein Radiuswert,
zur Eingabe in den Werkzeugspeicher muß dieser Wert verdoppelt werden

Anwendungsbeispiel

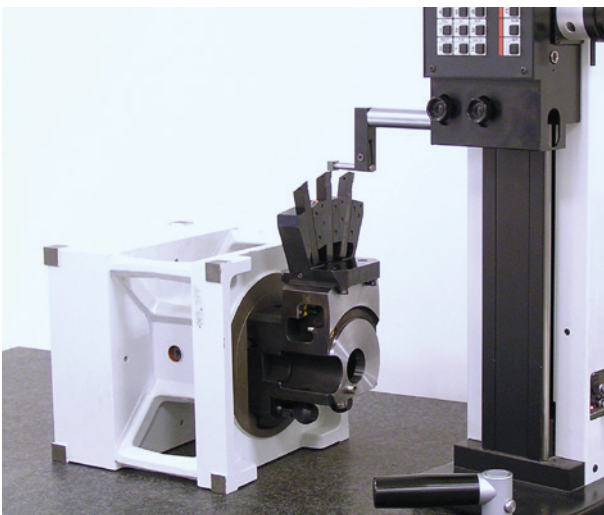
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

X-Achse, Radiusmessung, Einstellung Nullpunkt



X-Achse, Radiusmessung, Drehhalter dreifach, Werkzeugspitze messen



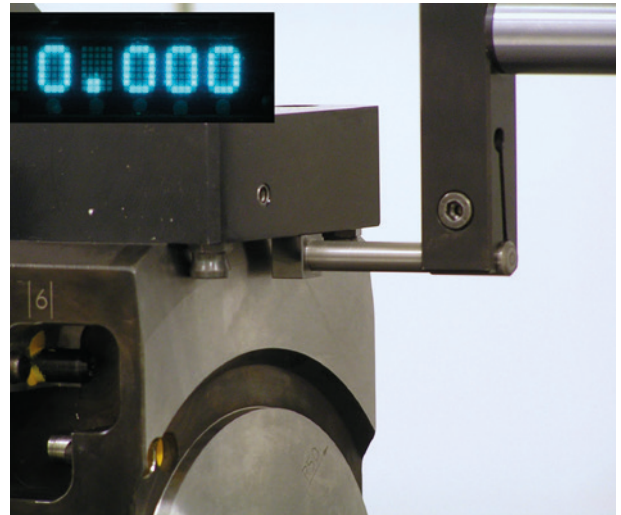
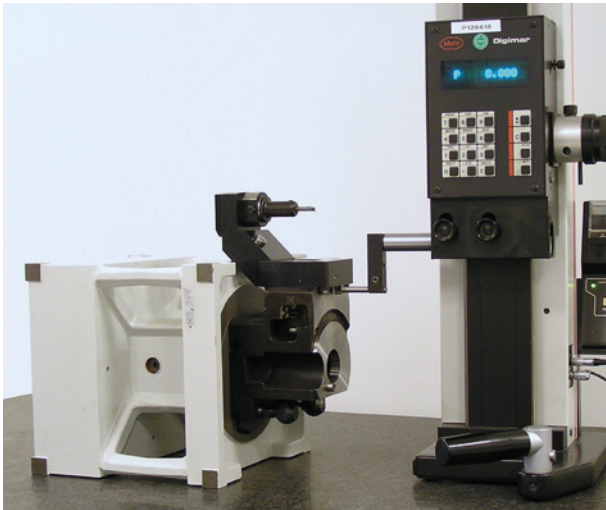
Der gemessene Wert ist ein Radiuswert, hiervon müssen 40mm bei 11008063 (75mm bei 10826369) abgezogen werden, zur Eingabe in den Werkzeugspeicher muß dieser Wert verdoppelt werden

Anwendungsbeispiel

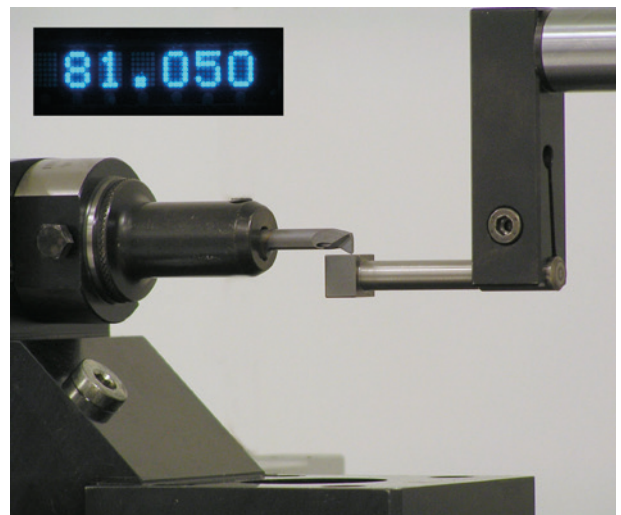
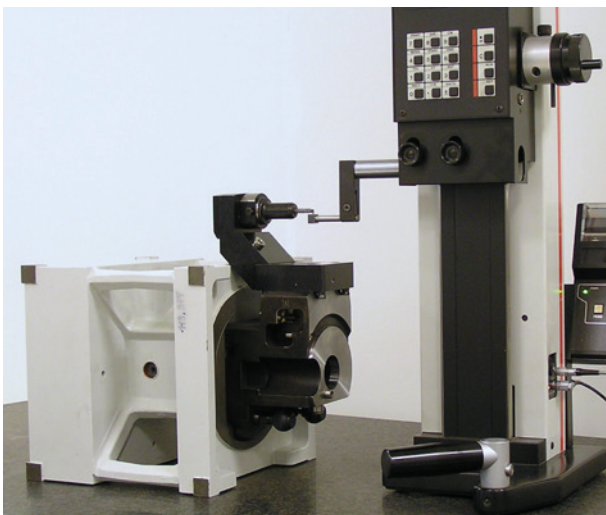
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

X-Achse, Einstellung Nullpunkt



X-Achse, Basishalter mit Aufnahme D24, Werkzeugspitze messen



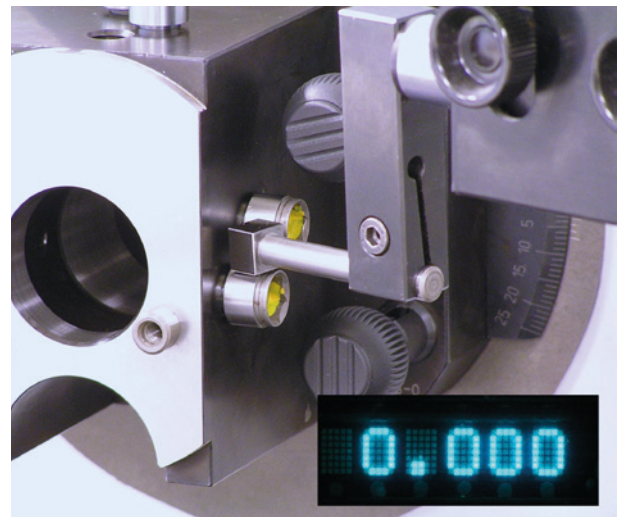
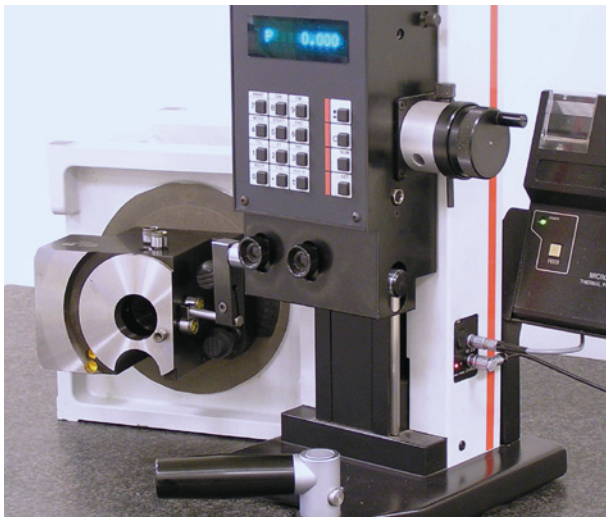
Der gemessene Wert ist ein Radiuswert,
zur Eingabe in den Werkzeugspeicher muß dieser Wert verdoppelt werden

Anwendungsbeispiel

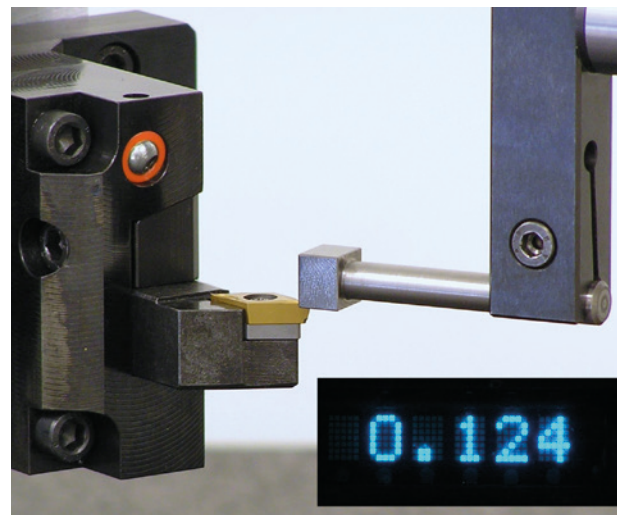
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Y-Achse, Einstellung Nullpunkt



Y-Achse, Drehhalter, Werkzeugspitze messen

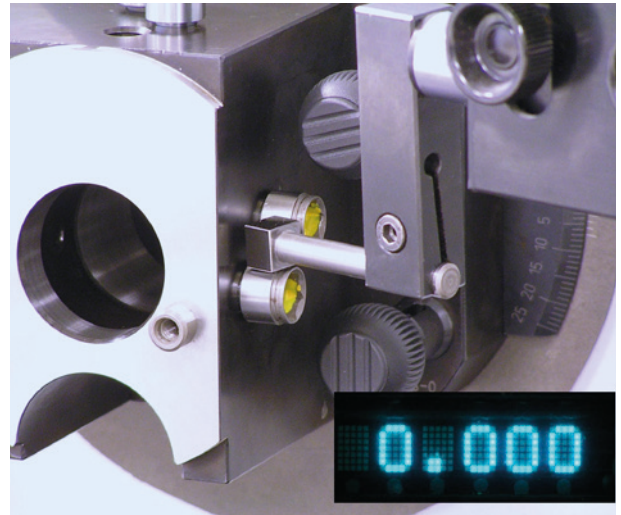
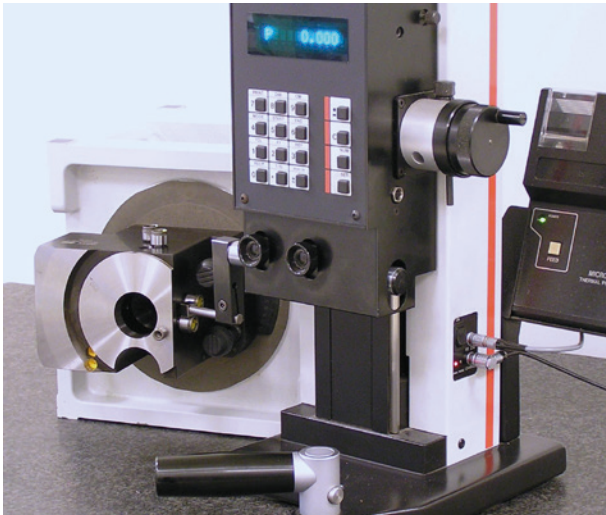


Anwendungsbeispiel

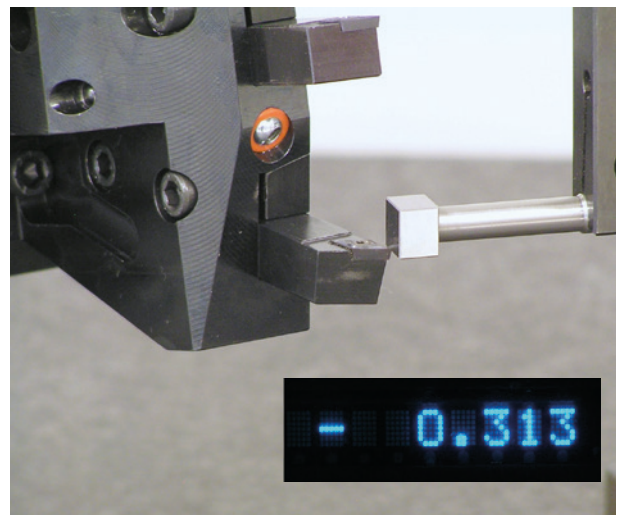
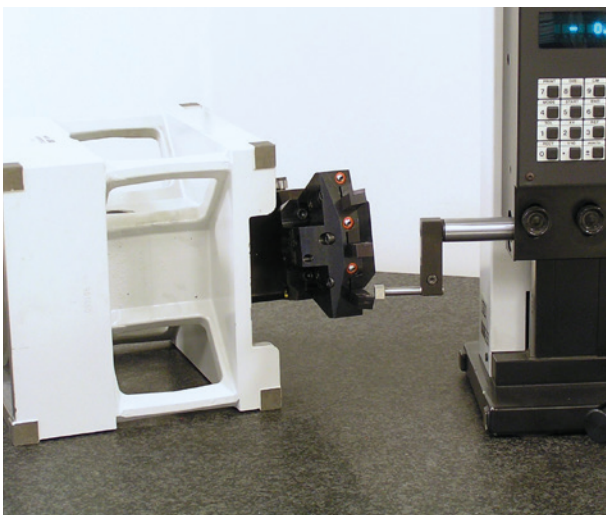
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Y-Achse, Einstellung Nullpunkt



Y-Achse, Drehhalter dreifach, Werkzeugspitze messen

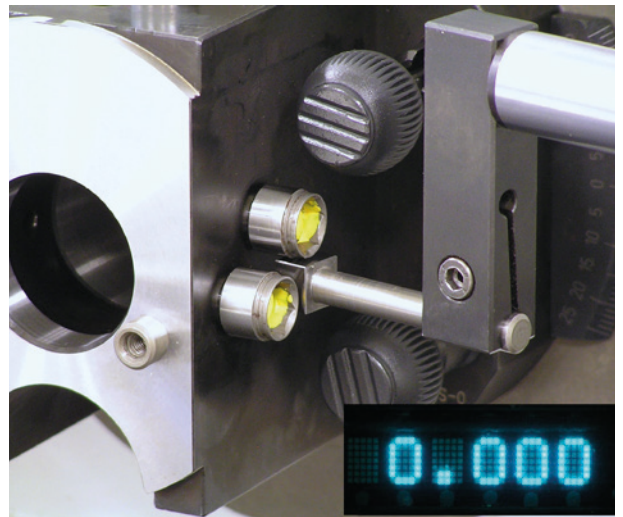
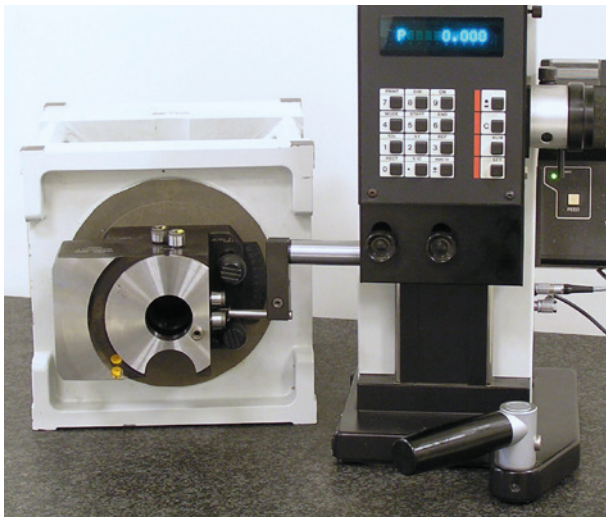


Anwendungsbeispiel

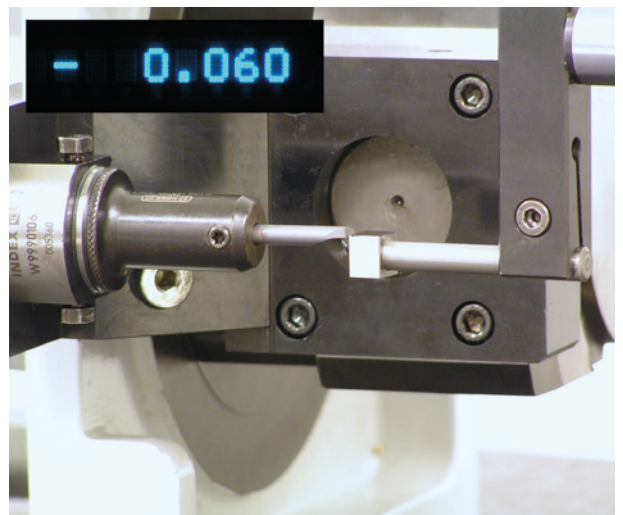
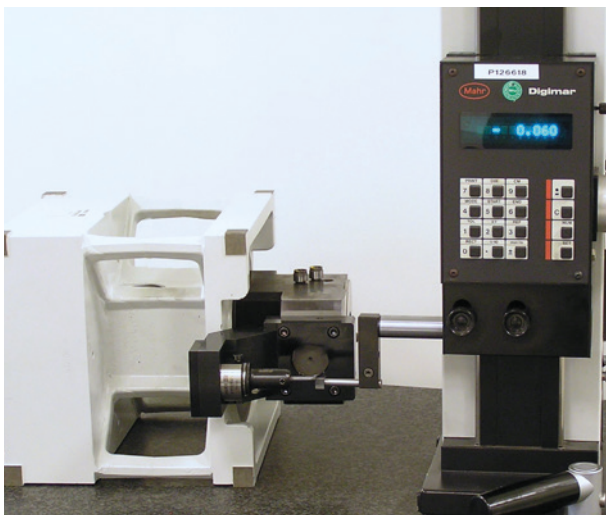
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Y-Achse, Einstellung Nullpunkt



Y-Achse, Basishalter mit Aufnahme D24, Werkzeugspitze messen

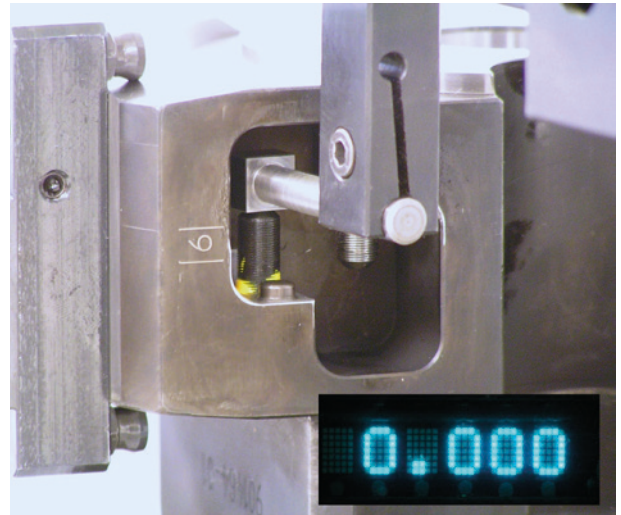
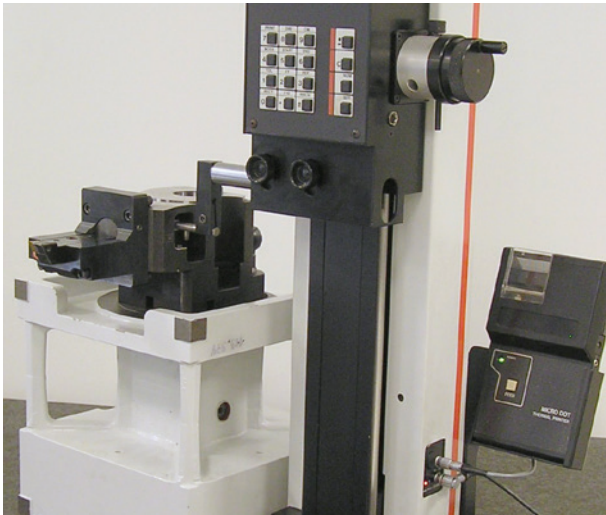


Anwendungsbeispiel

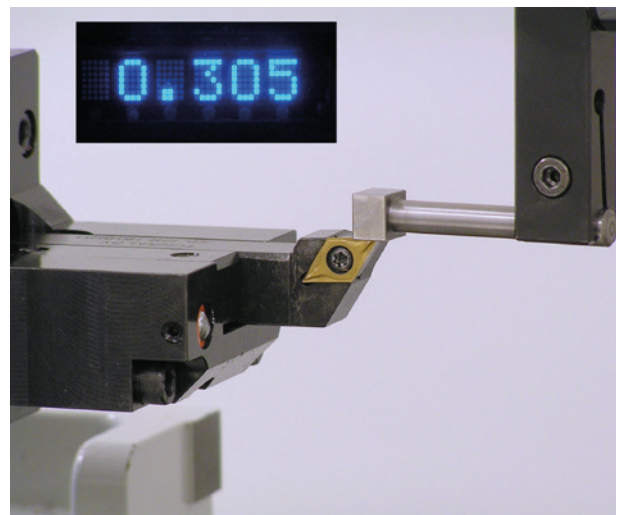
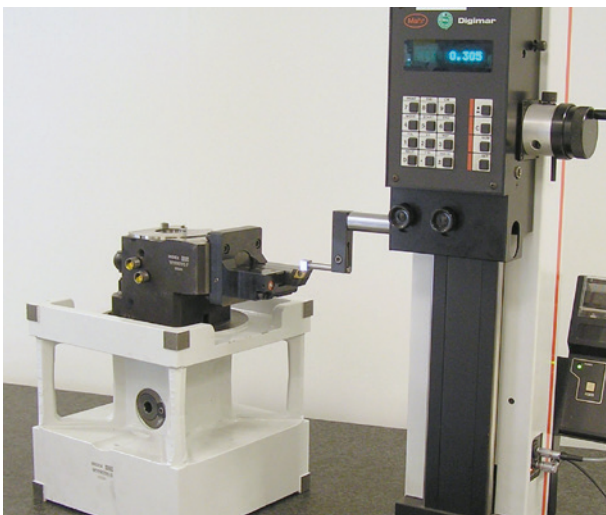
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Z-Achse, Einstellung Nullpunkt



Z-Achse, Drehhalter, Werkzeugspitze messen

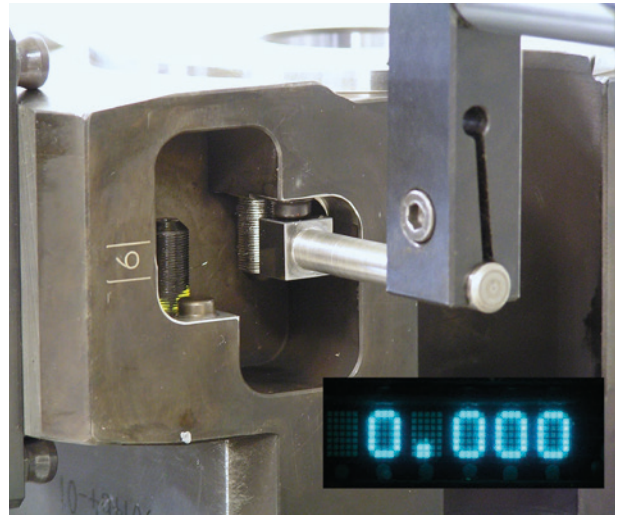
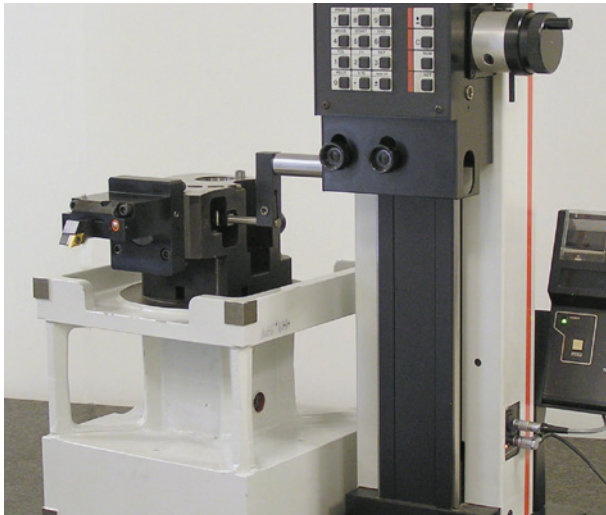


Anwendungsbeispiel

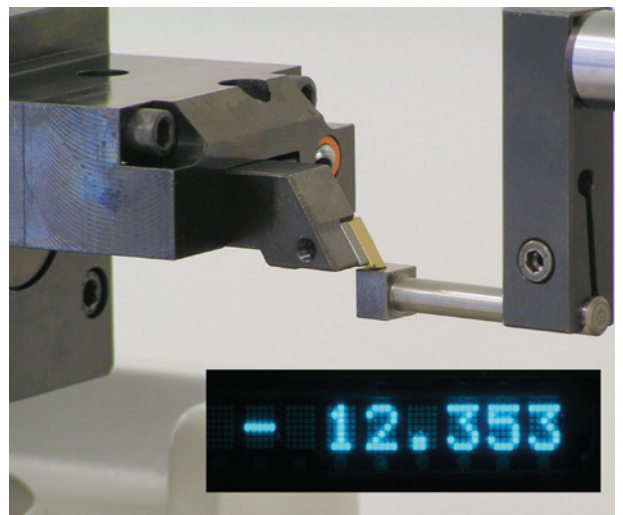
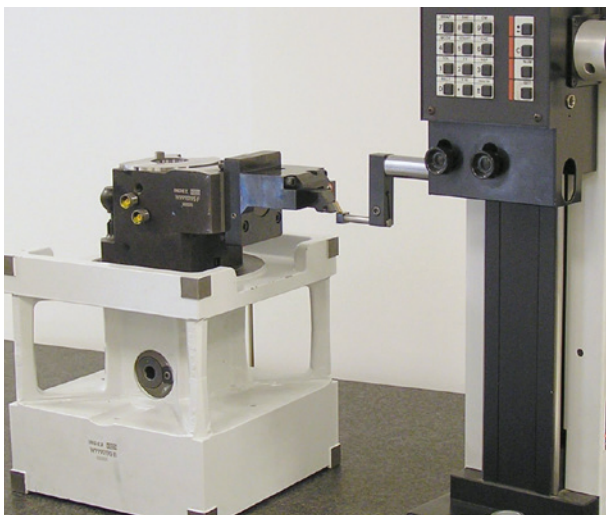
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Z-Achse, Einstellung Nullpunkt, drehen zur Gegenspindel



Z-Achse, Drehhalter, drehen zur Gegenspindel, Werkzeugspitze messen

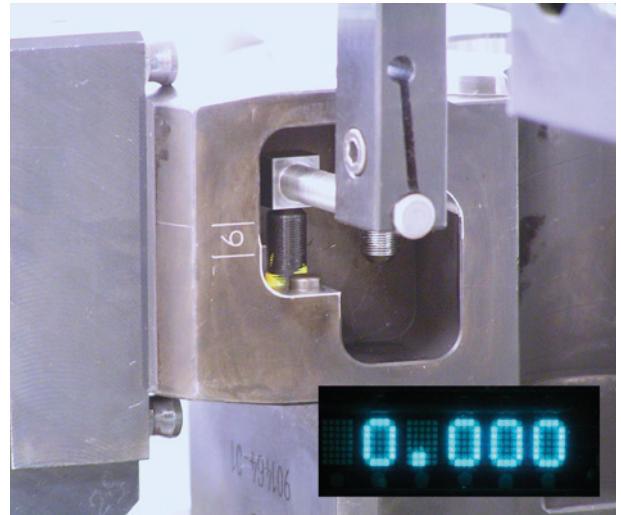
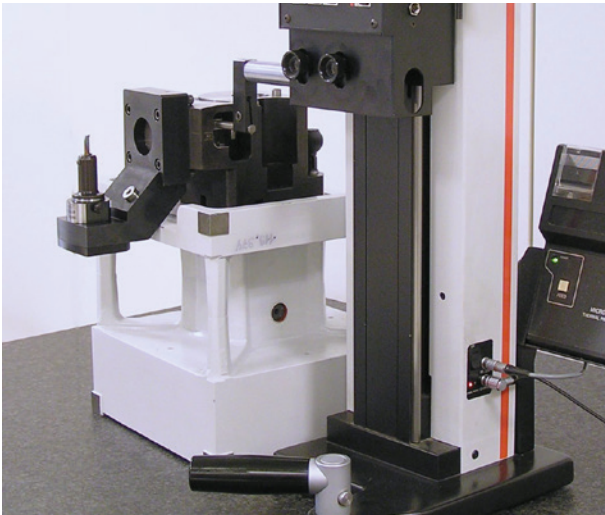


Anwendungsbeispiel

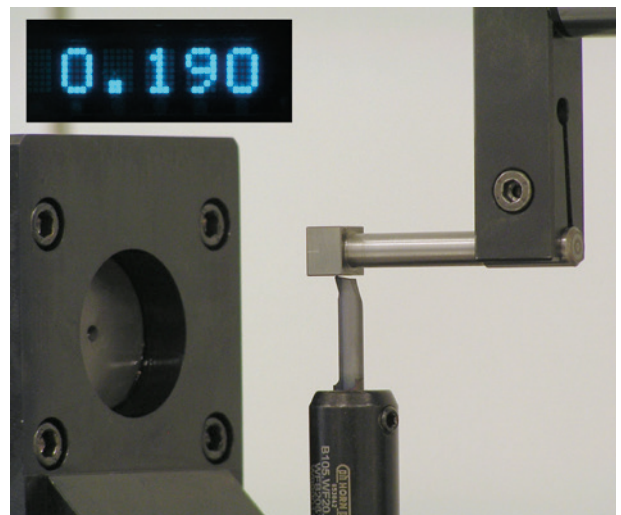
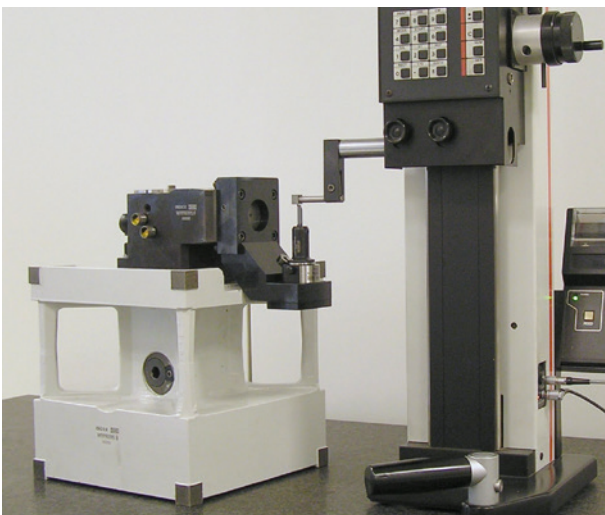
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Z-Achse, Einstellung Nullpunkt



Z-Achse, Basishalter mit Aufnahme D24, Werkzeugspitze messen

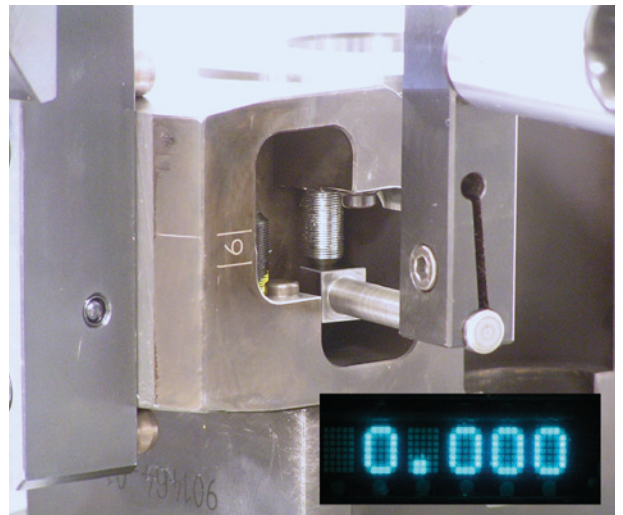
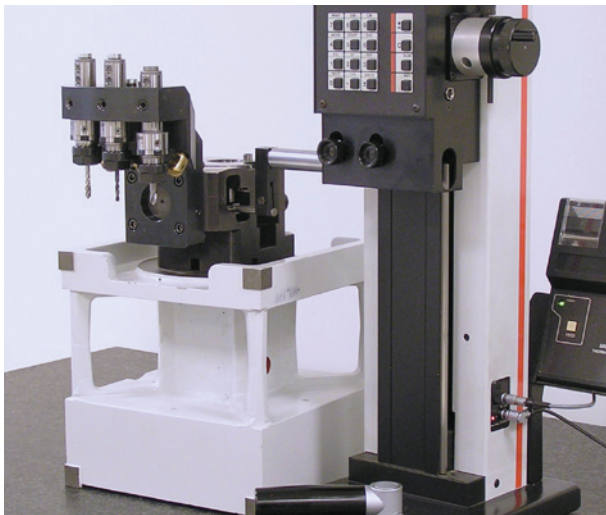


Anwendungsbeispiel

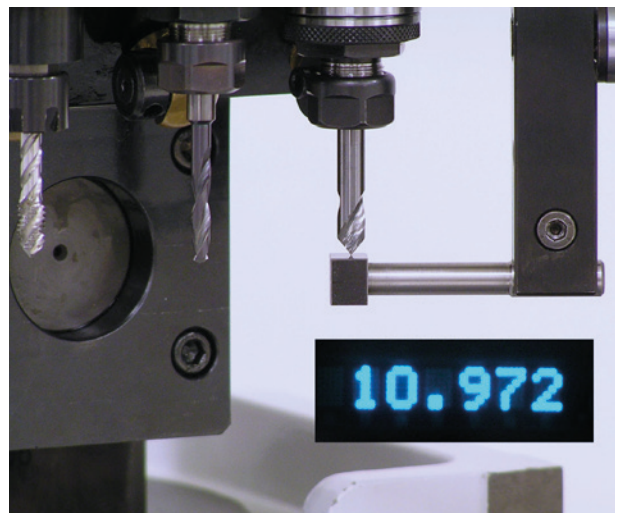
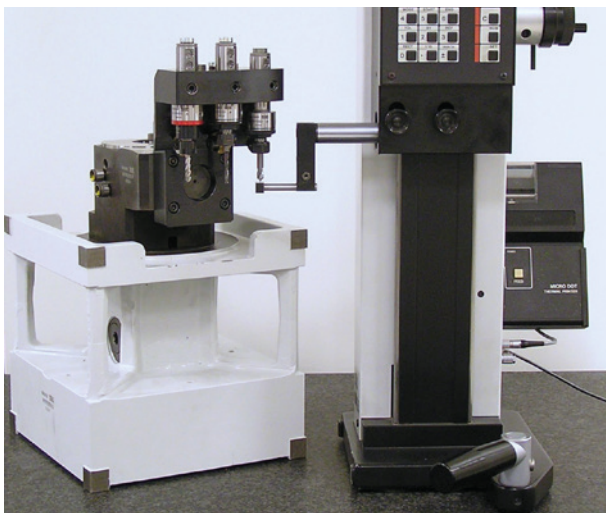
Werkzeughaltersystem TRAUB Kompaktschaft D45

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Z-Achse, Einstellung Nullpunkt



Z-Achse, Basishalter 3-fach, Werkzeugspitze messen



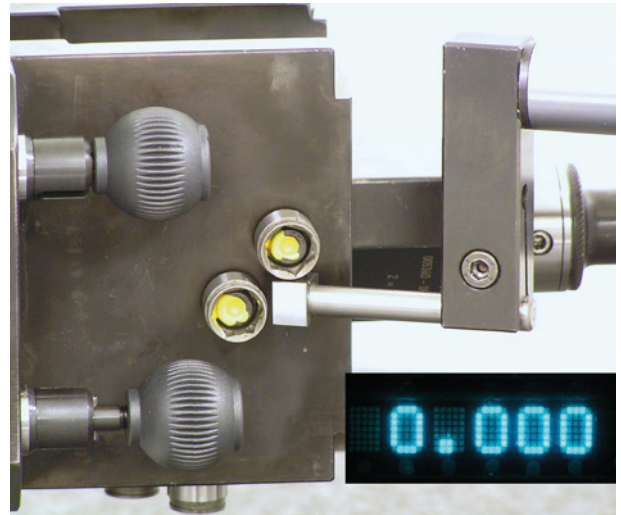
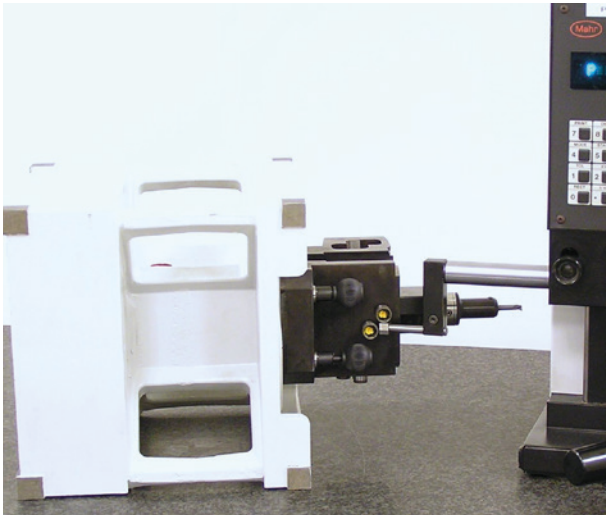
Werkzeughalter mit Bearbeitung zur Hauptspindel können teilweise nicht in der richtigen Einbaulage vermessen werden. In diesem Fall muß das Vorzeichen des gemessenen Wertes geändert werden + wird - und - wird +.

Anwendungsbeispiel

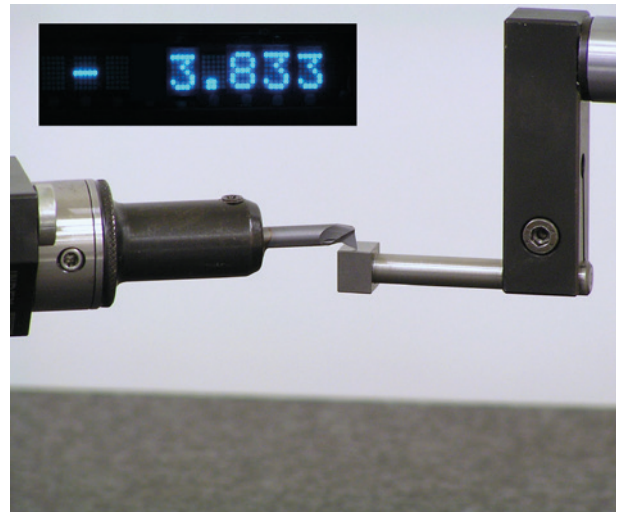
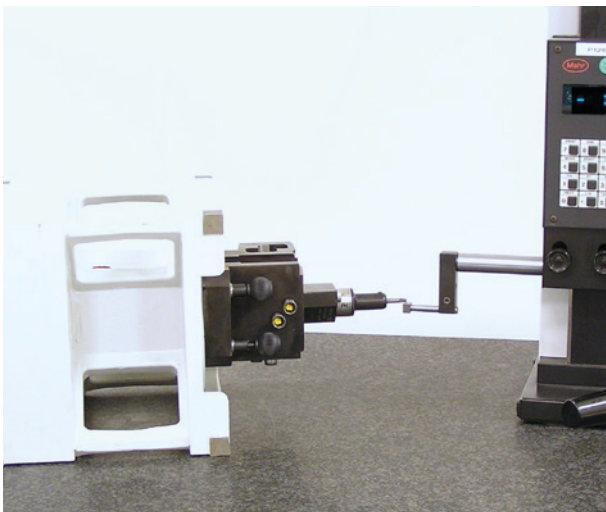
Werkzeughaltersystem TRAUB Schaft D36

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

X-Achse, Einstellung Nullpunkt



X-Achse, Basishalter mit Innendrehwerkzeug, Werkzeugspitze messen



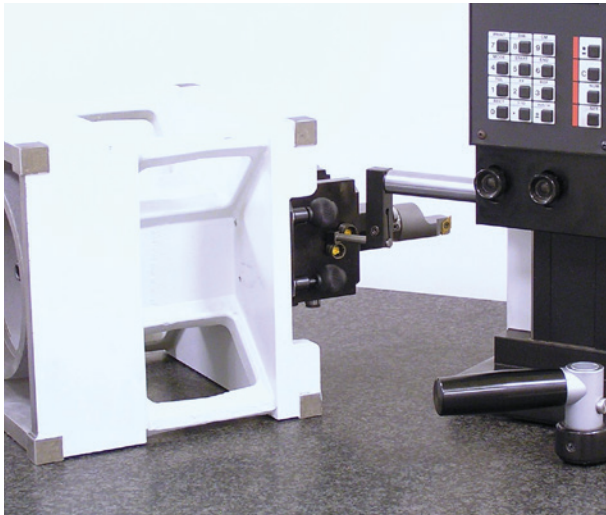
Der gemessene Wert ist ein Radiuswert,
zur Eingabe in den Werkzeugspeicher muß dieser Wert verdoppelt werden

Anwendungsbeispiel

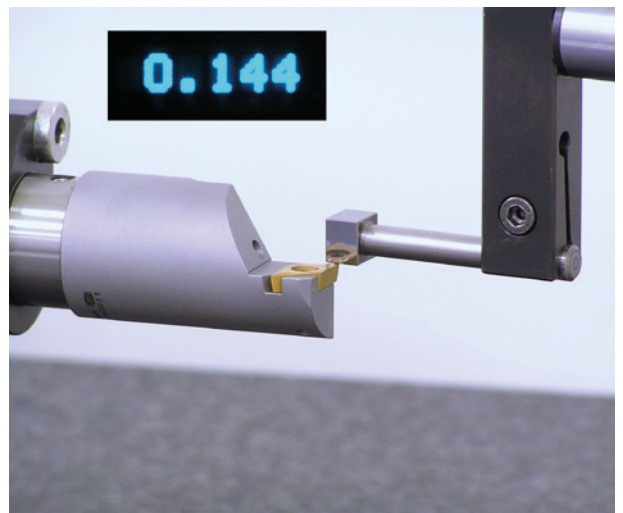
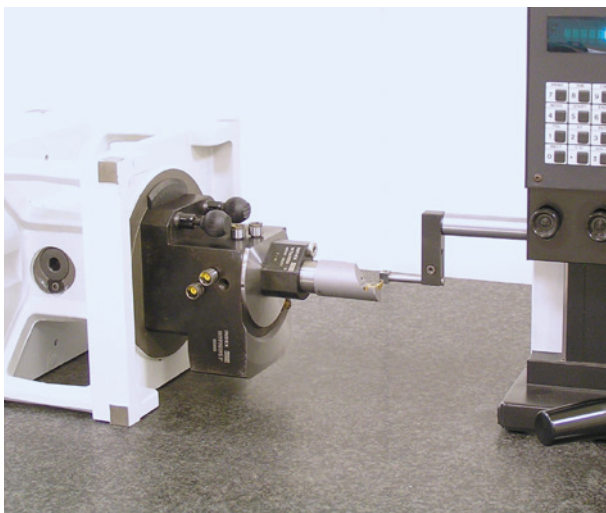
Werkzeughaltersystem TRAUB Schaft D36

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Y-Achse, Einstellung Nullpunkt



Y-Achse, Basishalter mit Außendrehwerkzeug, Werkzeugspitze messen

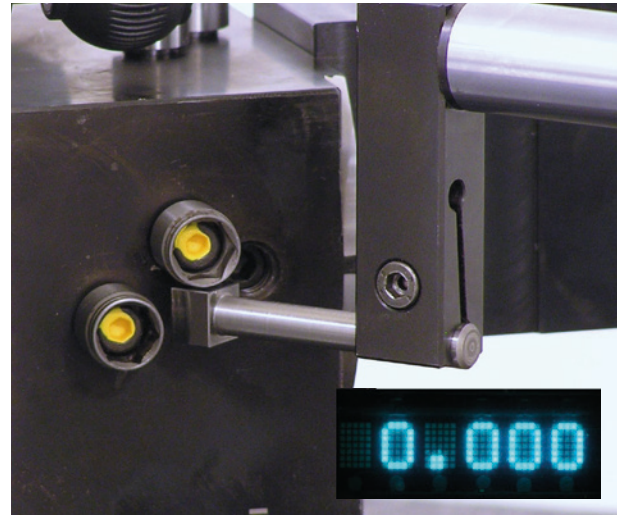
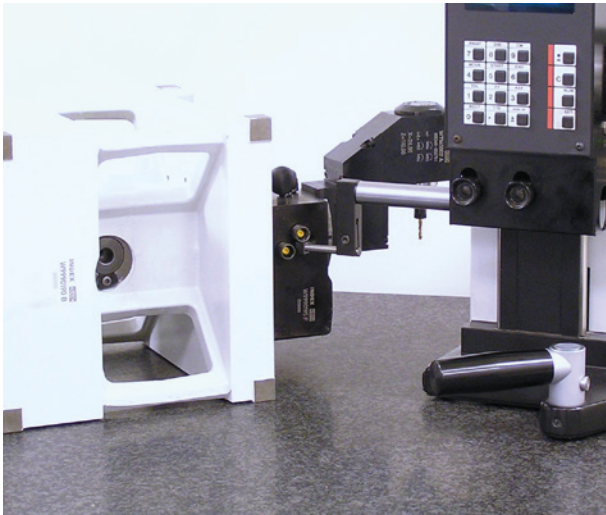


Anwendungsbeispiel

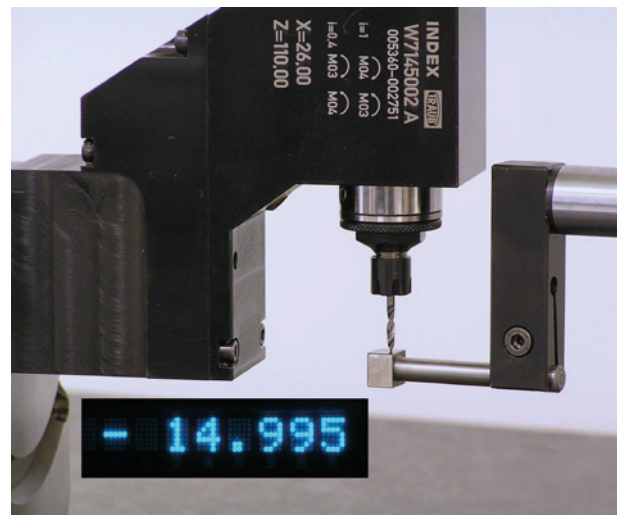
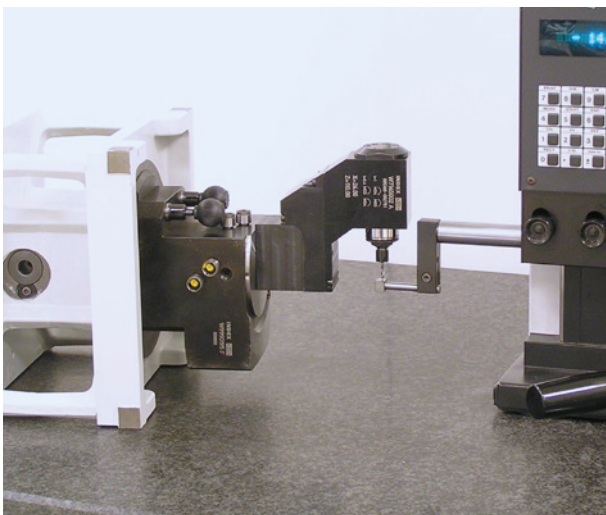
Werkzeughaltersystem TRAUB Schaft D36

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Y-Achse, Einstellung Nullpunkt



Y-Achse, Fräseinheit, Werkzeugspitze messen

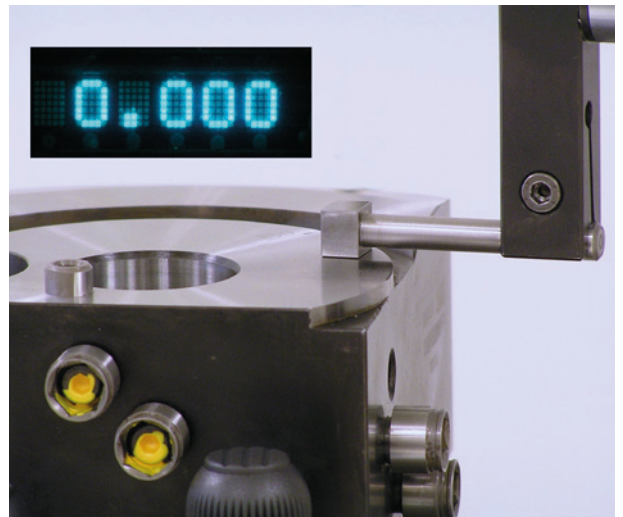
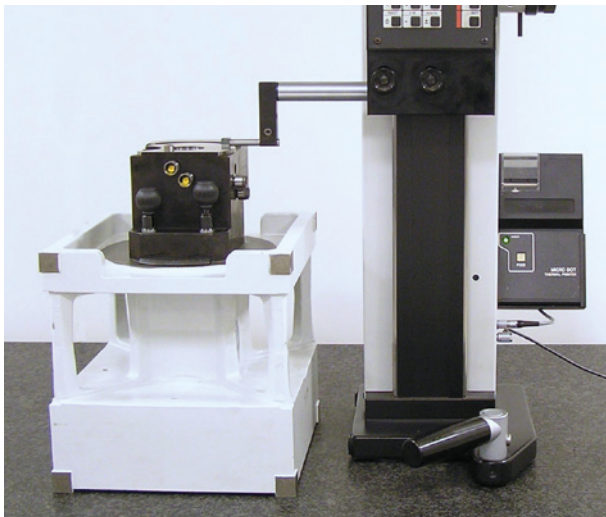


Anwendungsbeispiel

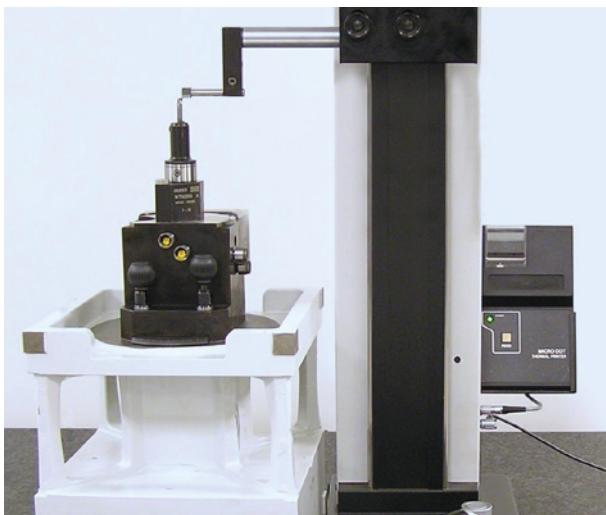
Werkzeughaltersystem TRAUB Schaft D36, mit Aufnahme 11008063

Aufnahme 11008063 mit dem Konstruktionsdatum bis 12.2013 dargestellt, gültig auch für 10826369

Z-Achse, Einstellung Nullpunkt



Z-Achse, Basishalter mit Innendrehwerkzeug, Werkzeugspitze messen





INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky

Plochinger Straße 92
D-73730 Esslingen

Fon +49 711 3191-0
Fax +49 711 3191-587

info@index-werke.de
www.index-werke.de