

Produktionhinweis

Voreinstelladapter

für Stechschlitten

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

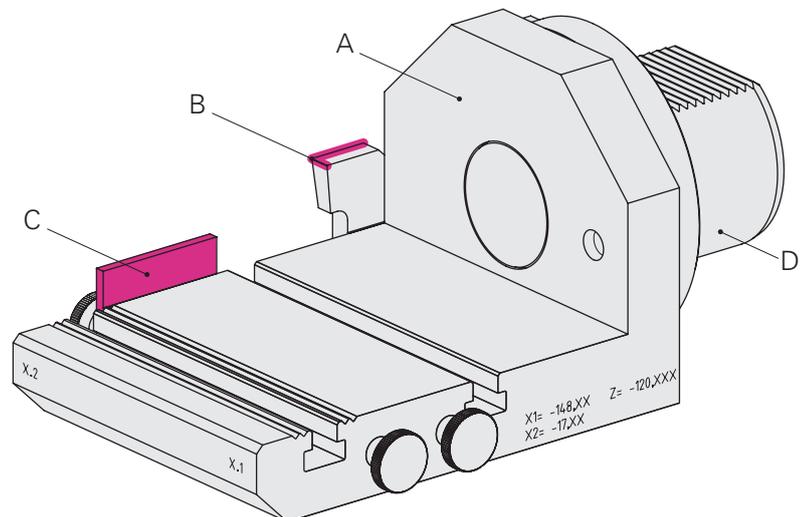
Voreinstelladapter für Stechschlitten

Voreinstelladapter - Aufbau	5
Vorbereitung - Messen.....	6
Montage - Stechschlitten	7
Grobeinstellung Werkzeughalter	
Werkzeughalter mit Klemmstück, große Ausführung	8
Werkzeughalter mit Klemmstück, kleine Ausführung	8
Feineinstellung Werkzeughalter	
Werkzeughalter mit Klemmstück, große Ausführung	9
Werkzeughalter mit Klemmstück, kleine Ausführung	9
Spitzenhöhereinstellung Werkzeughalter	
Werkzeughalter 10667537, 10897521, 11049283, 10399363	10
Werkzeughalter 10649905, 11071590, 10807171, 10145099.....	10
Werkzeughalter 10759672 mit Stechhaltestück 10320028, 10600943.....	10
Einbau in INDEX MS16.....	11

Voreinstelladapter für Stechschlitten

Voreinstelladapter - Aufbau

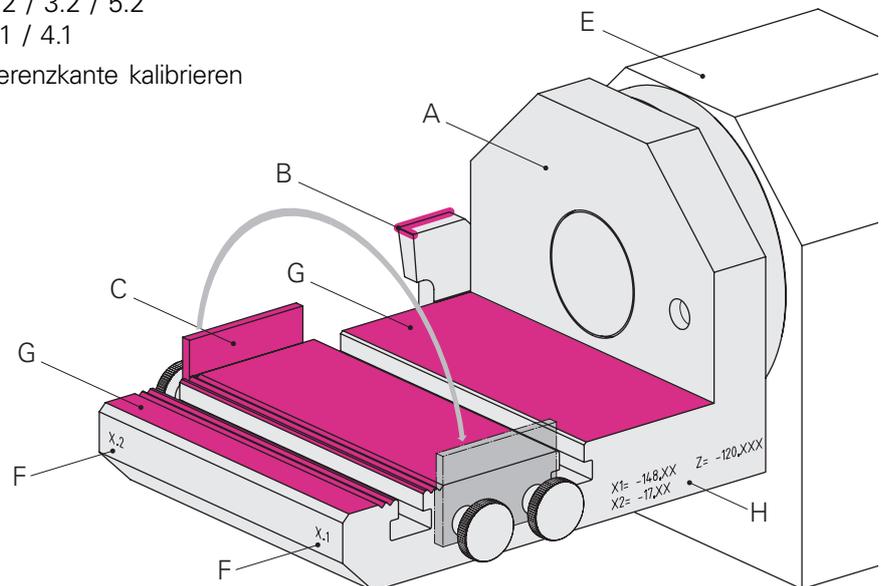
- Voreinstelladapter mit Aufnahme VDI 80 (D) ist dargestellt
Anleitung auch bei Voreinstelladapter mit Aufnahme SK50 anwendbar
- Voreinstelladapter (A) mit W-Verzahnung und T-Nuten zur Aufnahme der Werkzeughalter
- Eichkante (B) bzw. Referenzkante (zur Nullsetzung des Voreinstelladapters)
- Anschlag (C) muss je nach benötigter Lage umgebaut werden



Voreinstelladapter für Stechschlitten

Vorbereitung - Messen

- Voreinstelladapter (A) auf der Messmaschine (E) aufbauen
- Anschlag (C) muss auf der richtigen Seite montiert werden, siehe Gravur (F)
Gravur X.2 für die Lage 1.2 / 3.2 / 5.2 (Anschlag dargestellt)
Gravur X.1 für die Lage 2.1 / 4.1 (Anschlag umbauen)
- Auflagefläche und W-Verzahnung (G) säubern
- Die gravierten Maße (H) in der Steuerung der Messmaschine (E) hinterlegen
Referenzmaß X2 und Z für die Lage 1.2 / 3.2 / 5.2
Referenzmaß X1 und Z für die Lage 2.1 / 4.1
- Adapter an der Eichkante (B) bzw. Referenzkante kalibrieren

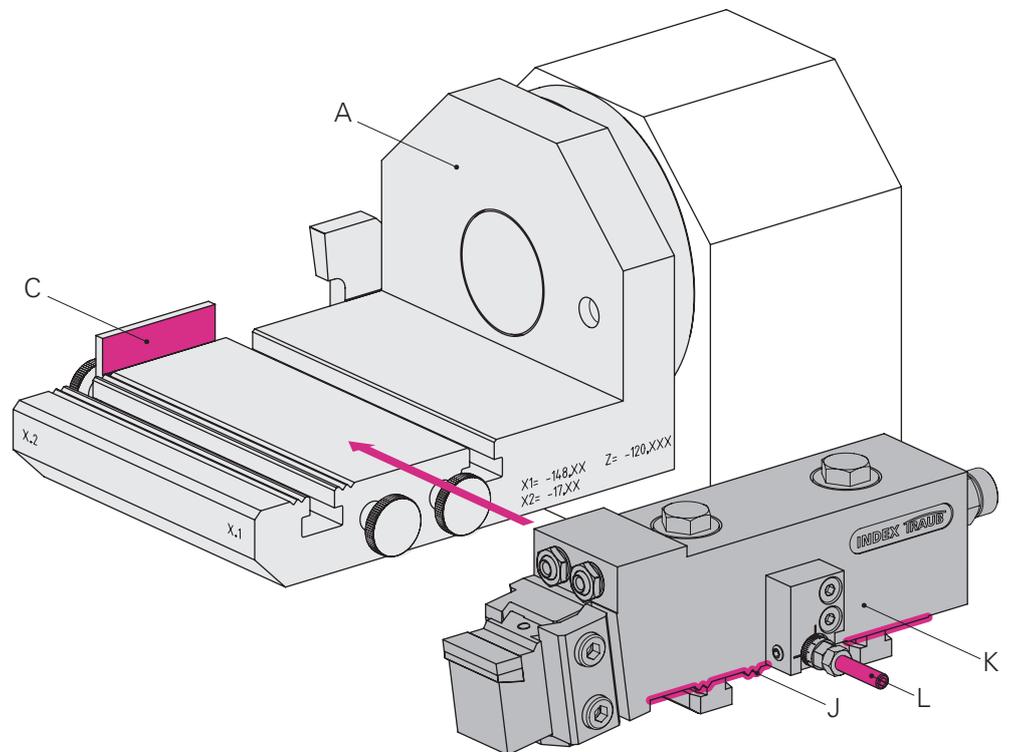


Voreinstelladapter für Stechschlitten

dargestellt ist der Aufbau in Lage 1.2, 3.2, 5.2

Montage - Stechschlitten

- Auflagefläche und W-Verzahnung säubern (J)
- Werkzeughalter (K) mit der Gewindestange (L) gegen den Anschlag (C) schieben



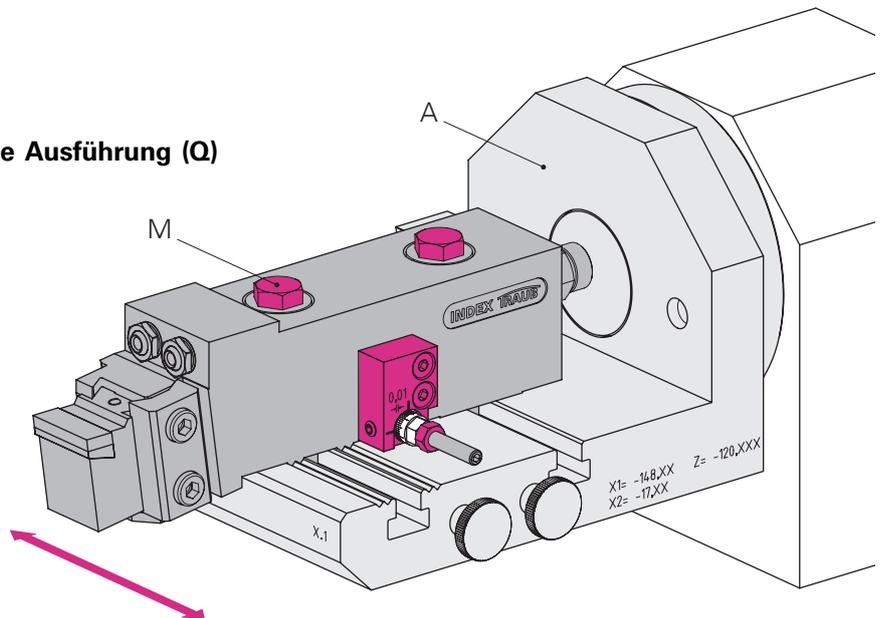
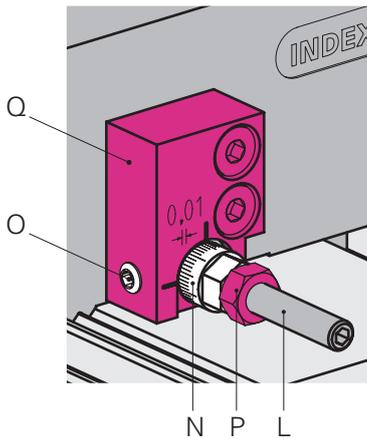
Voreinstelladapter für Stechschlitten

dargestellt ist der Aufbau in Lage 1.2, 3.2, 5.2

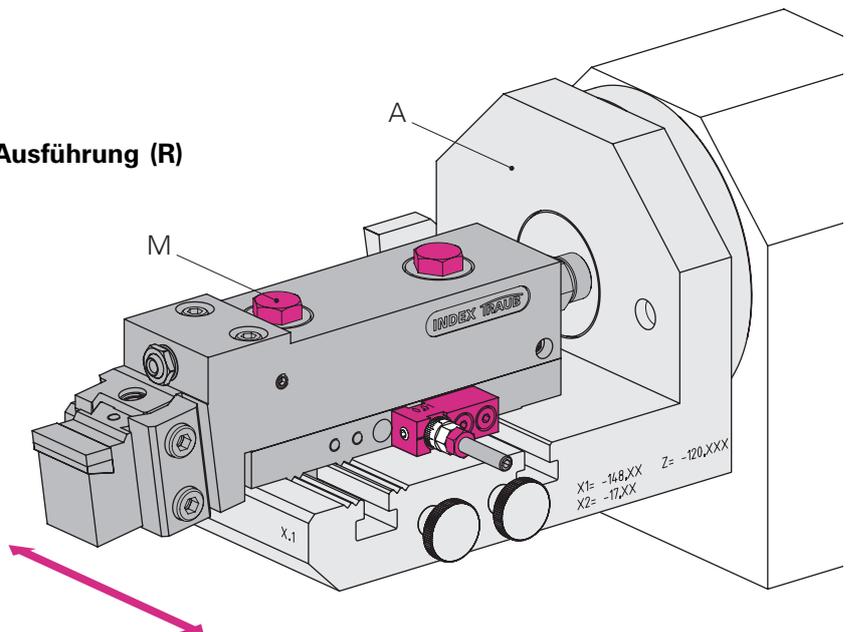
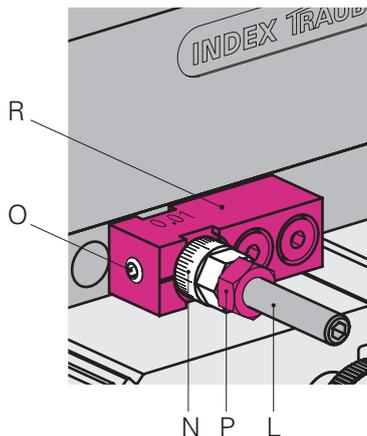
Grobeinstellung Werkzeughalter

- Sechskantschrauben (M) leicht anlegen (verschieben von Hand sollte noch möglich sein)
- Noniusschraube (N) über die Klemmschraube (O) fixieren
- Kontermutter (P) lösen
- Über die Gewindestange (L) das grobe Z-Maß einstellen
- Kontermutter (P) gegen die Noniusschraube (N) kontern

Werkzeughalter mit Klemmstück, große Ausführung (Q)



Werkzeughalter mit Klemmstück, kleine Ausführung (R)



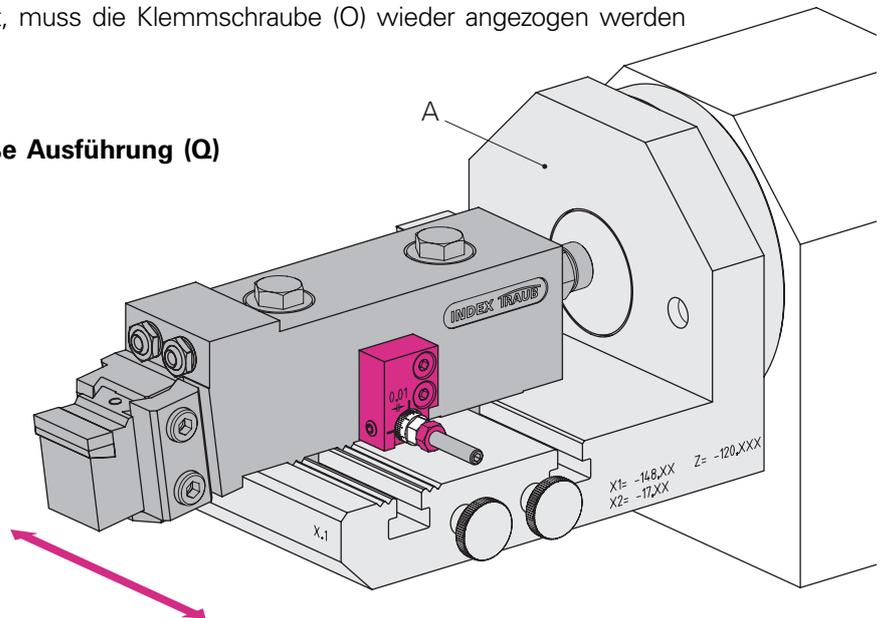
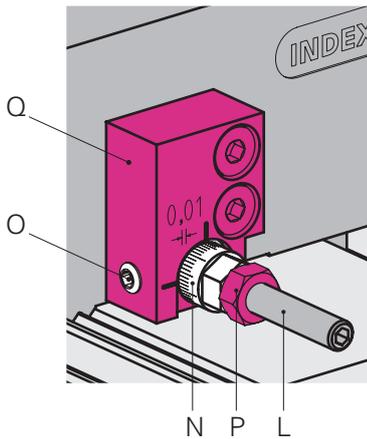
Voreinstelladapter für Stechschlitten

dargestellt ist der Aufbau in Lage 1.2, 3.2, 5.2

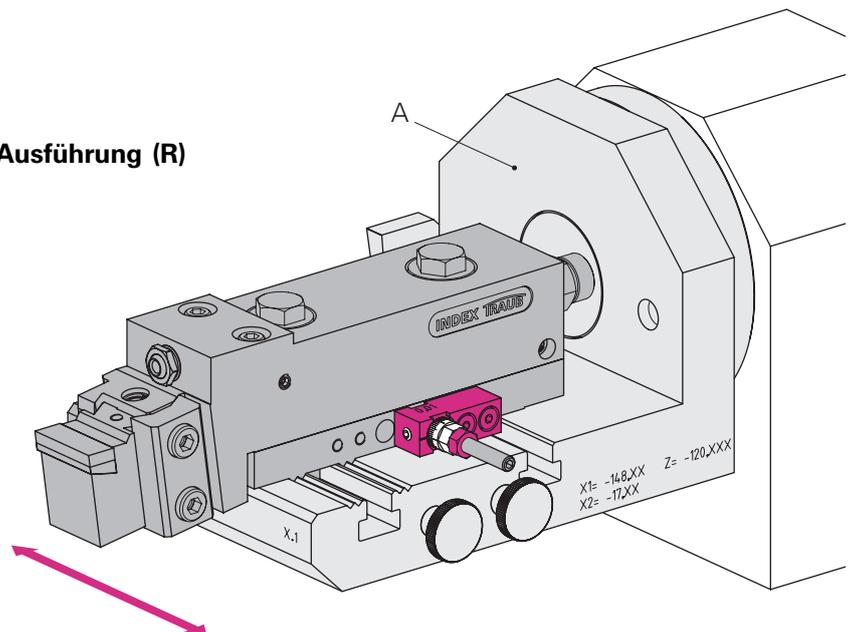
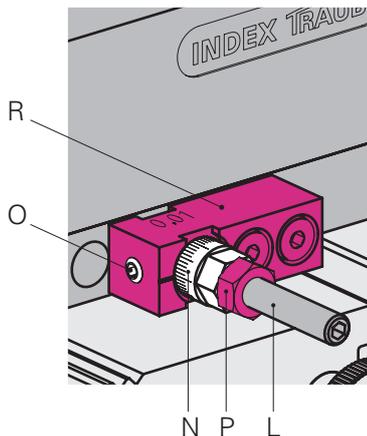
Feineinstellung Werkzeughalter

- Je nach Genauigkeit und Anwendungsfall kann die Feineinstellung in der Maschine oder wie hier beschrieben auf dem Voreinstelladapter (A) vorgenommen werden. Die Grobeinstellung sollte bereits durchgeführt sein
- Klemmschraube (O) lösen
- Die Feineinstellung erfolgt nun durch drehen der Noniuschraube (N)
- Die Kontermutter (P) der Gewindestange (L) muss dabei angezogen sein
- Eine Umdrehung entspricht dabei 0,5mm
- Nachdem die Feineinstellung erfolgt ist, muss die Klemmschraube (O) wieder angezogen werden

Werkzeughalter mit Klemmstück, große Ausführung (Q)



Werkzeughalter mit Klemmstück, kleine Ausführung (R)



Produktinweis

Voreinstelladapter für Stechschlitten
W9800019DE-02.02.18

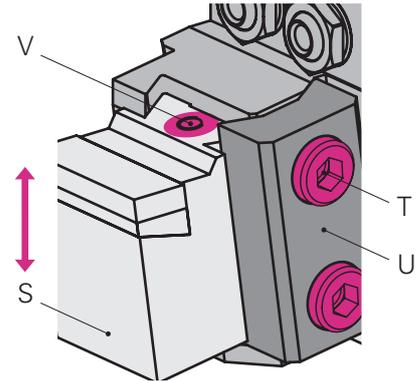
Voreinstelladapter für Stechschlitten

dargestellt ist der Aufbau in Lage 1.2, 3.2, 5.2

Spitzenhöhereinstellung Werkzeughalter

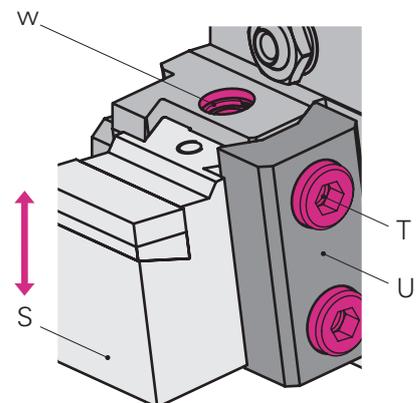
Werkzeughalter 10667537, 10897521, 11049283, 10399363

- Stecheinsatz (S) mit integrierter Spitzenhöhereinstellung
- Zylinderschrauben (T) der Spannpratze (U) leicht anlegen, (verschieben des Stecheinsatzes sollte von Hand noch möglich sein)
- Die Spitzenhöhe wird durch drehen des Gewindestiftes (V) eingestellt
- Zylinderschrauben (T) festziehen



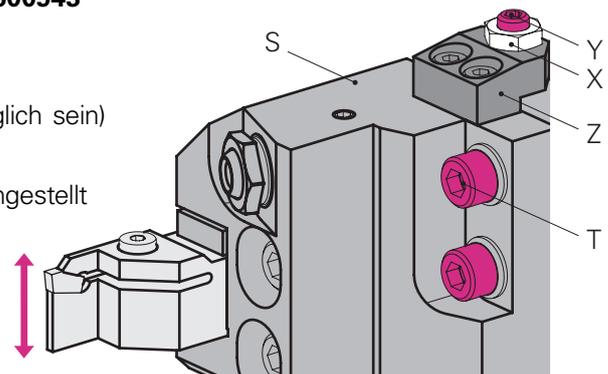
Werkzeughalter 10649905, 11071590, 10807171, 10145099

- Stecheinsatz (S)
- Zylinderschrauben (T) der Spannpratze (U) leicht anlegen, (verschieben des Stecheinsatzes sollte von Hand noch möglich sein)
- Die Spitzenhöhe wird durch drehen der Zylinderkopfschraube (W) eingestellt
- Zylinderschrauben (T) festziehen



Werkzeughalter 10759672 mit Stechhaltestück 10320028, 10600943

- Stechhaltestück (S) mit integrierter Spitzenhöhereinstellung
- Zylinderschrauben (T) leicht anlegen, (verschieben des Stechhaltestückes sollte von Hand noch möglich sein)
- Kontermutter (X) lösen
- Die Spitzenhöhe wird durch drehen des Gewindestiftes (Y) eingestellt
- Kontermutter (X) gegen die Spannpratze (Z) kontern
- Zylinderschrauben (T) festziehen

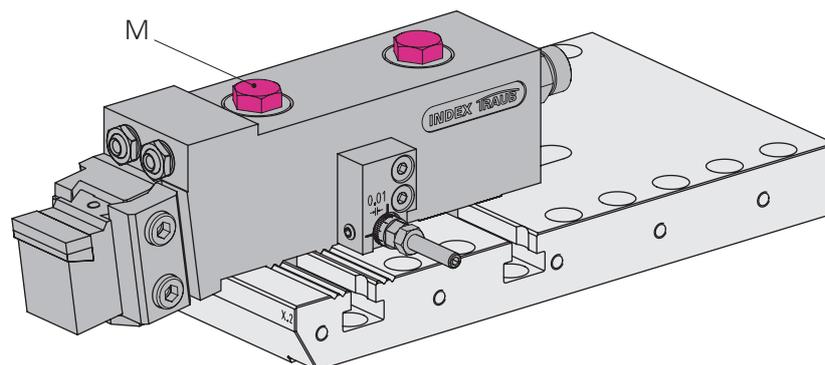


Voreinstelladapter für Stechschlitten

dargestellt ist der Aufbau in Lage 1.2, 3.2, 5.2

Einbau in INDEX MS16

- Die beim Voreinstellgerät ermittelten Werte können 1:1 in die Maschine übertragen werden
- Der Werkzeughalter kann jetzt auf der Maschine aufgebaut werden
- dargestellt ist der Aufbau in Lage 1.2, 3.2, 5.2
- Sechskantschrauben (M) festziehen





**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