



### Bestellhinweis:

Bei der Bestellung von Ersatzteilen sind folgende Angaben zu machen:

Zum Ersatzteil: Benennung, Bestell-Nummer, Stückzahl

Zum Werkzeug: Type und Größe, Fabrik- bzw. Serien-Nr., Anschaffungsjahr

### Hinweis zur Spalte "Index":

Nicht alle Ersatzteile können ohne weiteres vom Kunden ausgewechselt werden. Es ist deshalb auf den angegebenen Index zu achten und wenn nötig, das Werkzeug zur Reparatur ins Werk zu geben.

### Bedeutung des "Index":

#### Ohne Index:

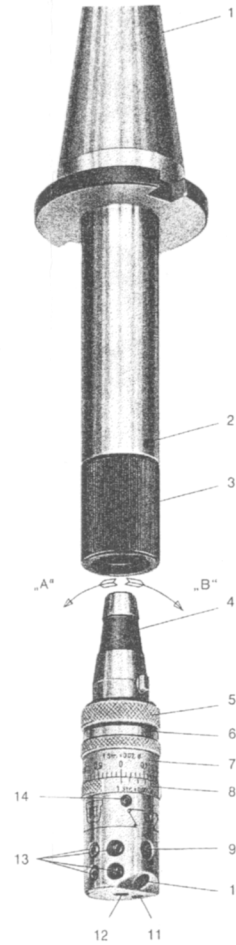
Teile, die leicht auswechselbar sind, können ohne Schwierigkeiten vom Kunden selber ausgetauscht werden.

#### Index a:

Teile, die vom Kunden noch auswechselbar sind, jedoch unter Berücksichtigung von Einbaumaßen, die serienabhängig sind. Hierbei handelt es sich überwiegend um Teile, die eingeschliffen und eingepaßt werden müssen. Wir empfehlen, den Kopf ins Werk einzusenden.

#### Index b:

Teile, die nur im Werk ausgewechselt werden können.



## Bedienungsanleitung

### Innen-Feindrehwerkzeuge

#### 1. Befestigen des Feindrehwerkzeuges FD:

Den Werkzeugschaft (1) in der Maschinenspindel befestigen. Spannring (3) in Pfeilrichtung „A“ auf Raststellung bringen. Das FD-Werkzeug (4) so in den Schaft (1) einführen, daß die roten Punkte (6) und (2) übereinander stehen. Spannring (3) in Pfeilrichtung „B“ fest anziehen.

#### 2. Das Herausnehmen des FD-Werkzeuges aus dem Werkzeugschaft:

Spannring (3) in Pfeilrichtung „A“ drehen bis FD-Werkzeug (4) lose, das heißt abgedrückt ist, dann Spannring bis zur nächsten spürbaren Raste weiterdrehen. Das FD-Werkzeug (4) kann jetzt aus dem Werkzeugschaft (1) herausgenommen werden.

#### 3. Einspannen des Drehstahles:

Für Durchgangsbohrungen größeren Durchmessers wählt man am zweckmäßigsten die Querstahlaufnahme (9). Die schräge Stahlaufnahme (10) ist speziell für Sacklöcher, während die Längsstahlaufnahmebohrung (12) nur für kleine Bohrungen gedacht ist. Jeder Ausdrehstahl wird mit zwei Befestigungsschrauben (13) angezogen.

#### 4. Einstellen des Drehdurchmessers:

Klemmring (5) durch Drehen in Pfeilrichtung „B“ lösen. Gewünschten Durchmesser durch Drehen des Skalenringes (7) einstellen. 1 Teilstrich = 0,02 mm im Durchmesser. Die genauen Werte von 0,005 mm im Durchmesser werden auf dem sehr deutlichen Noniusring (8) abgelesen.

Nach dem genauen Einstellen des Durchmessers muß der Klemmring (5) in Pfeilrichtung „A“ angezogen werden; dadurch wird der Skalenring (7) und der Schlitten gleichzeitig geklemmt. Der Noniusring (8) wird durch eine 90°-Drehung der Klemmschraube (14) geklemmt oder gelöst.

#### 5. Wartung des Feindrehwerkzeuges:

Bevor das FD-Werkzeug (4) in dem Werkzeugschaft (1) befestigt wird, müssen beide Aufnahmekegel einwandfrei gereinigt werden. Empfohlen wird hierzu der passende Wischer.

Vierteljährlich ist an der Schmierstelle (11) ein wenig Fett einzupressen.

Zur Bedienung des Innenfeindrehwerkzeuges FDF sind die vorstehenden Punkte 3 bis 5 zu beachten.

Ersatzteilliste siehe Rückseite