



EINSTELLANLEITUNG DEHNGELENK FEINBOHRWERKZEUGE

ALLGEMEIN

- Alle Dehngelenk-Werkzeuge werden, wenn nichts vorgegeben ist, voreingestellt ausgeliefert.
- Die Senkkopfschrauben sind fest angezogen und versiegelt.
- Bei jeder neuen Einstellung müssen beide Stellschrauben **ohne** Vorspannung sein.
- Zum Lösen der Vorspannung nach links drehen.

ACHTUNG

Grundsätzlich erfolgt die Einstellung der Schneide an den Stellschrauben 1 und 2 **rechtsdrehend**.

EINSTELLEN DES DURCHMESSERS

1. Zuerst Stellschraube 1 rechtsdrehend betätigen und ca. 10 µm **über** das Durchmesser-Einstellmaß einstellen (siehe ABB.1 und ABB. 3).
2. Dann mittels Stellschraube 2, den bewusst zu groß eingestellten Durchmesser, spielfrei auf das gewünschte Einstellmaß des Durchmessers zurückstellen (siehe ABB.2 und ABB. 3). Dadurch ist das gesamte System „gekontert“.

FUNKTIONSPRINZIP „DEHNGELENK/WIPPE“

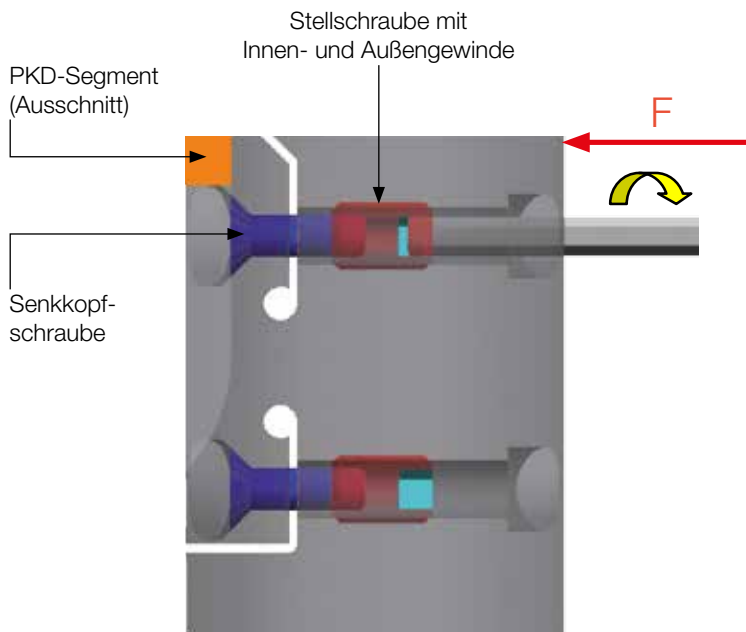


ABB. 1:
Stellschraube 1 (oben)
einstellen rechts / lösen links

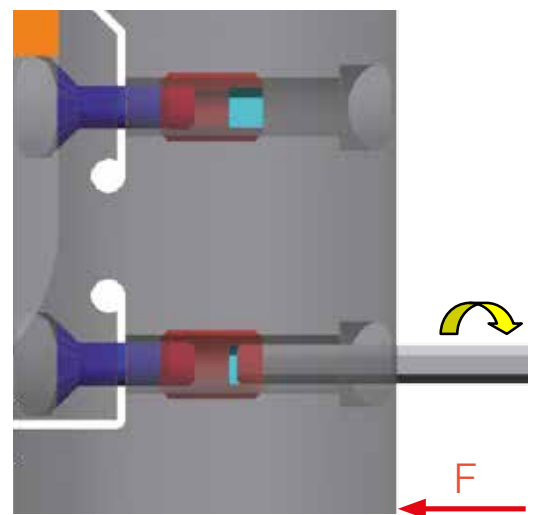


ABB. 2:
Stellschraube 2 (unten)
kontern rechts / lösen links



EINSTELLANLEITUNG DEHNGELENK FEINBOHRWERKZEUGE

DREHMOMENTE*

Ø- Bereich [mm]	Min. Stellbereich pro Radius [µm]	Drehmoment [Nm]	SW Gr. [mm]
18 – 24	30	0,4 – 0,8	2
24 – 30	50	0,4 – 0,8	2
30 – 38	70	0,7 – 1,5	2,5
38 – 50	80	2 – 4	3
> 50	150	3 – 6	4

ACHTUNG

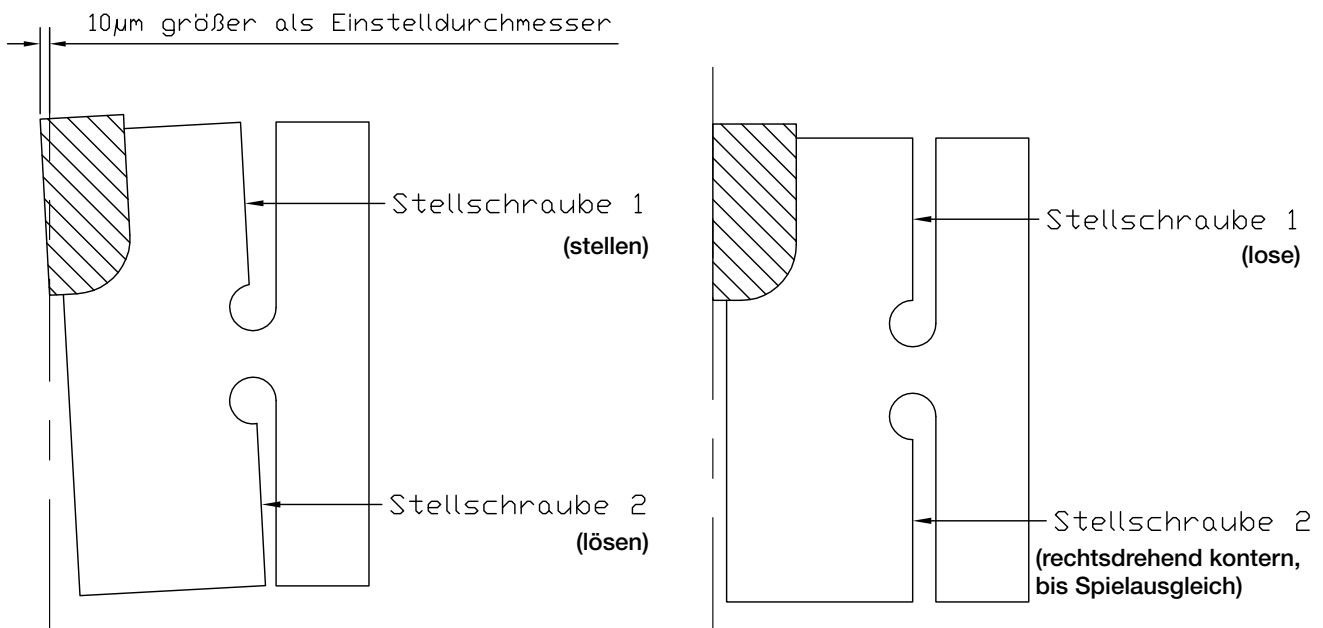
Die angegebenen max. Drehmomente je Nenngröße, dürfen beim Einstellen und Kontern der Dehnverstellung aufgrund von möglichen Beschädigungen **nicht** über- oder unterschritten werden.

Die empfohlenen Stellbereiche und max. Drehmomente sind der Tabelle zu entnehmen.

* Nur wenn die Richtwerte eingehalten werden, kann die einwandfreie Funktionsweise des Werkzeuges gewährleistet werden!

DETAILS EINSTELLEN UND KONTERN

ABB. 3



© Gühring KG