

## EINSTELLANLEITUNG GEWINDEKEILVERSTELLUNG (GKV) – WSP DIREKTEINBAU

### 1. MONTAGE

- 1.1 Aufnahmebohrung der GKV am Bohrungsgrund, an der Wandung sowie den Gewindestift am Gewinde mit Montagepaste MOS2 leicht fetten.
- 1.2 Sechskantschlüssel durch Gewindekeil hindurch in die Schlüsselweite des Gewindestiftes stecken und zusammen in die Aufnahmebohrung der Verstelleinheit bis zum Bohrungsgrund einführen (Abb. 1).
- 1.3 Gewindestift mittels Sechskantschlüssel in den radialen Freistich am Bohrungsgrund drücken und den Gewindekeil linksdrehend in die Aufnahmebohrung bis zum Bohrungsgrund einschrauben. Dabei muss die WSP-Anlagefläche am Gewindekeil zum WSP-Sitz hin stehen (Gewindekeil von oben auf den Gewindestift drücken, damit das Gewinde des Gewindekeils auf dem Gewindestift auffädeln kann). Falls sich beim Einschrauben des Gewindekeils der Bund des Gewindestiftes in der Aufnahmebohrung „verklemt“ (feststellbar durch schwergängigeres Drehen des Gewindestiftes), die ganze Verstelleinheit mittels Sechskantschlüssel in die Aufnahmebohrung hinein drücken, eventuell „Verklemmung“ rechtsdrehend leicht lösen. (Abb. 2)
- 1.4 WSP-Anlagefläche am Gewindekeil mit Montagepaste MOS2 leicht fetten und die WSP mittels WSP-Spannschraube (Gewinde leicht fetten) in den WSP-Sitz rechtsdrehend einschrauben.
- 1.5 Die Demontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

### 2. BEDIENUNG

- 2.1 WSP-Spannschraube in kleinster Durchmesserstellung (Gewindekeil und Gewindestift auf Block) mittels Torx-Schlüssel rechtsdrehend leicht anziehen.
- 2.2 WSP auf 0,05 mm im Durchmesser vor das Fertigmaß einstellen: Sechskantschlüssel in Schlüsselweite des Gewindestiftes stecken und rechtsdrehend den Durchmesser einstellen (Abb. 4).  
Danach die WSP-Spannschraube mit dem vorgegebenen Anzugsmoment anziehen.
- 2.3 WSP auf Fertigmaß einstellen.
- 2.4 Falls der Durchmesser schon überschritten wurde, die Verstellung linksdrehend lösen, bis sich der Gewindekeil merklich löst und rechtsdrehend noch einmal einstellen. Hierfür muss die WSP-Spannschraube nicht gelöst werden.
- 2.5 Bei WSP-Wechsel bzw. bei Bedarf die Anlageflächen und das Gewinde der GKV-Verstelleinheit mit Montagepaste MOS2 fetten.



## EINSTELLANLEITUNG GEWINDEKEILVERSTELLUNG (GKV) – WSP DIREKTEINBAU

### 3. ANZUGSMOMENTE WSP-SPANNSCHRAUBEN:

Gewindegröße	Torx-Größe	Anzugsmoment [ Ncm ]
M 4 / M4 x 0,5	15	515
3,5	15	345
M 2,5	8	128
M 2,5 / M2,2	7	101

### 4. SCHLÜSSELGRÖSSEN DER GKV-VERSTELLEINHEITEN UND STELLWEGE DER WSP:

WSP-Größe	Schlüssel-Größe	WSP-Stellweg im Radius (bei ¼ Umdrehung des Gewindestifts)
0602..	SW 1,5	0,015 mm bei WSP mit 7° Freiwinkel bzw. 0,024 mm bei WSP mit 11° Freiwinkel
09T3..	SW 2,5	
1204..	SW 3,0	

ABB. 1: Montage (s. Punkt 1.2)

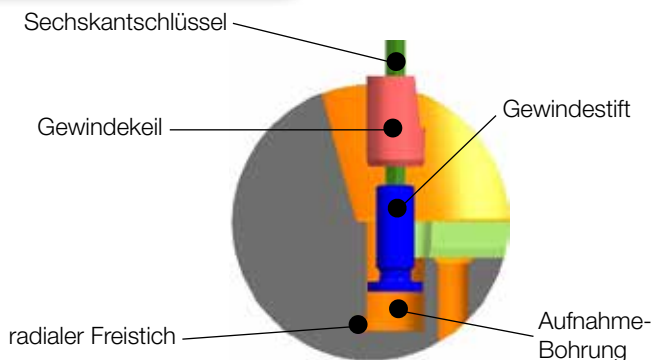


ABB. 2: Montage (s. Punkt 1.3)

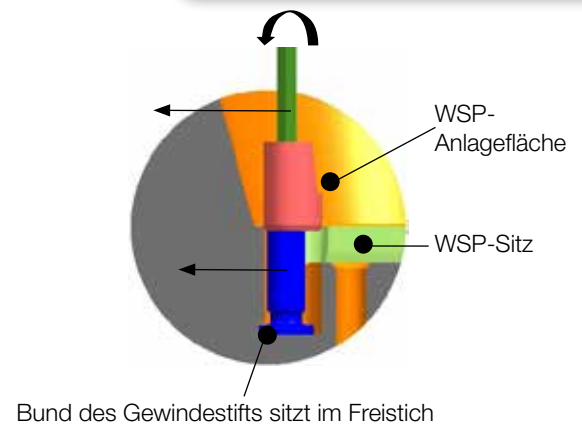


ABB. 3: Bedienung (s. Punkt 2.1)

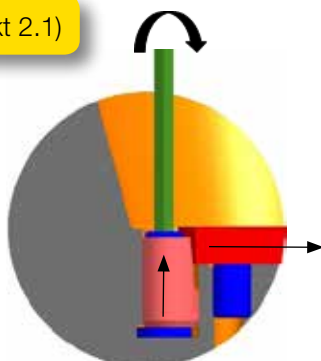


ABB. 4: Bedienung (s. Punkt 2.2)

