



EINSTELLANLEITUNG MESSERKOPF-SYSTEM – PF1000

1. MONTAGE DER VERSTELL-EINHEIT

- Gewinde und Funktionsflächen mit Molykote® Montagepaste G-N Plus fetten.
- Gewindestift in den Verstell-Bolzen einschrauben (von der flachen Seite aus) und zusammen in die Hülse einschieben (**richtige Seite beachten**). (Abb. 1)
- Mit Hilfe der mitgelieferten Zylinderschraube die Verstell-Einheit in die Aufnahmebohrung im Grundkörper einführen (eventuell Gewindestift vor- bzw. zurückdrehen). Darauf achten, dass die Schlüsselweite des Gewindestiftes zur Zugriffsbohrung fluchtet!
- Durch die Zugriffsbohrung in den Sechskant (SW3) des Gewindestiftes eingreifen und diesen linksdrehend bis auf Anschlag herausdrehen. (Abb. 2)

2. MONTAGE DER EINSATZMESSER

- Einsatzmesser zusammen mit dem Spannkeil in die Nut am Grundkörper einführen, um ein Verkanten der beiden Teile zu verhindern sind sie gegen die Anlageflächen am Grundkörper zu drücken. (Abb. 3)
- Spindel von der Innenseite aus rechtsdrehend in den Spannkeil einschrauben (Torx 25). Davor das Gewinde der Spindel und die Anlagefläche des Spindelkopfes mit Molykote® Montagepaste G-N Plus fetten (**kein kupferhaltiges Schmiermittel verwenden!**). (Abb. 4)
- In der gleichen Weise alle Einsatzmesser montieren.

3. MESSERKOPF AUF FRÄSDORN MONTIEREN

Verwenden Sie für die Anzugsmomente unsere Drehmomentschlüssel Art. 4915!

- Mittels Anzugsschraube (Art. 3009) bzw. Spanscheibe (Art. 3008) den Messerkopf auf dem Fräsdorn verschrauben, dabei die Anzugsmomente einhalten:

Durchmesser	Schlüsselgröße	Anzugsmoment	Durchmesser	Schlüsselgröße	Anzugsmoment
ø 63	SW 28	Ma = 40 Nm	ø 80	SW 8	Ma = 70 Nm
ø 100	SW 10	Ma = 100 Nm	ø 125	SW 12	Ma = 160 Nm
ø 160	SW 10	Ma = 120 Nm	ø 200	SW 14	Ma = 200 Nm
ø 250	SW 14	Ma = 200 Nm			

- Verwenden Sie zum Verschrauben des ø 63 den Sechskant-Sondereinsatz **Art. 302921586**, für die anderen Größen unsere Sechskant-Einsätze **Art. 4916**.
- Fetten Sie auch die Gewinde und die Auflagefläche des Schraubenkopfes der Anzugs- bzw. der Spanschrauben mit der Montagepaste.

4. EINSTELLEN DER EINSATZMESSER

Verwenden Sie für die Anzugsmomente unsere Drehmomentschlüssel Art. 4915!

- Bei allen Einsatzmessern in axial tiefster Stellung, die Spindel mit ca. 3-4 Nm anziehen (**Spindel-Torx 25, Torx-Einsatz Art. 4917 verwenden**).
- Alle Einsatzmesser mittels Winkelschraubendreher SW 3 (**Art. 4921**) durch Rechtsdrehen des Gewindestiftes der Verstell-Einheit auf 0,02 mm vor das Einstellmaß einstellen.
- Anziehen aller Einsatzmesser reihum mit 16 Nm.
- Alle Einsatzmesser auf Einstellmaß innerhalb 0,004 mm max. einstellen.



EINSTELLANLEITUNG MESSERKOPF-SYSTEM – PF1000

5. WUCHTEN DES FRÄSKOPFES

- Generell empfiehlt es sich, den Fräsdorn einzeln zu wuchten!
- Komplettes Frässystem mittels mitgelieferten Wuchtschrauben feinwuchten.

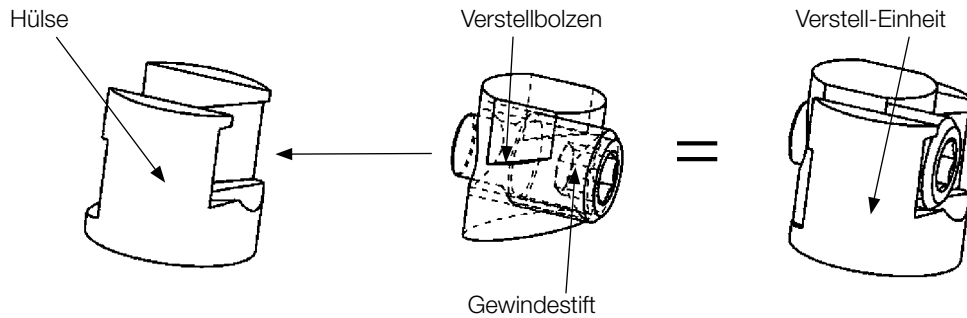


ABB. 1

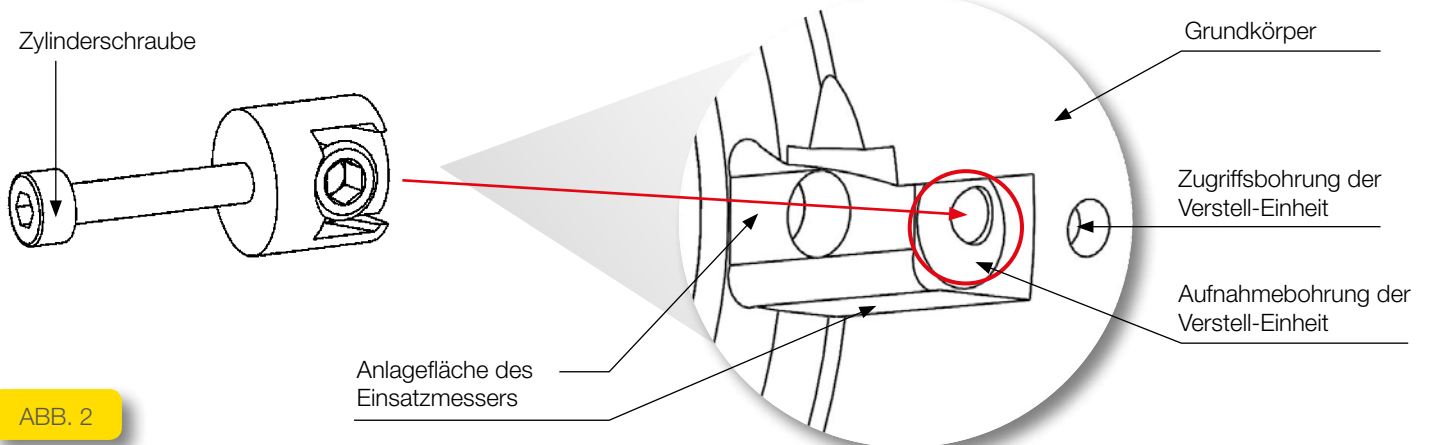


ABB. 2

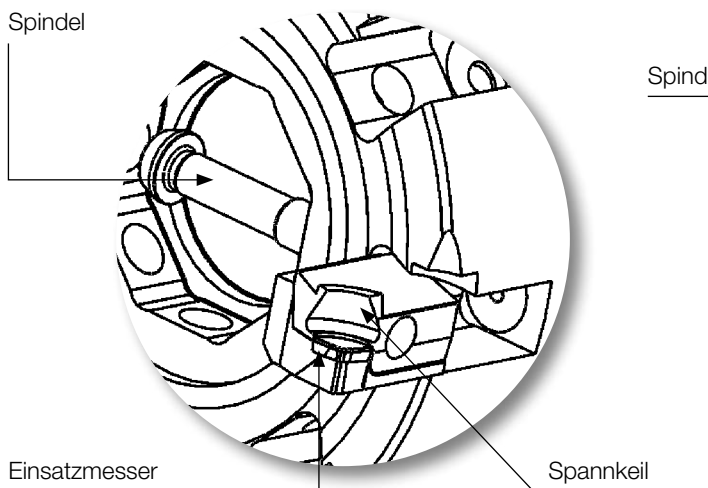


ABB. 3

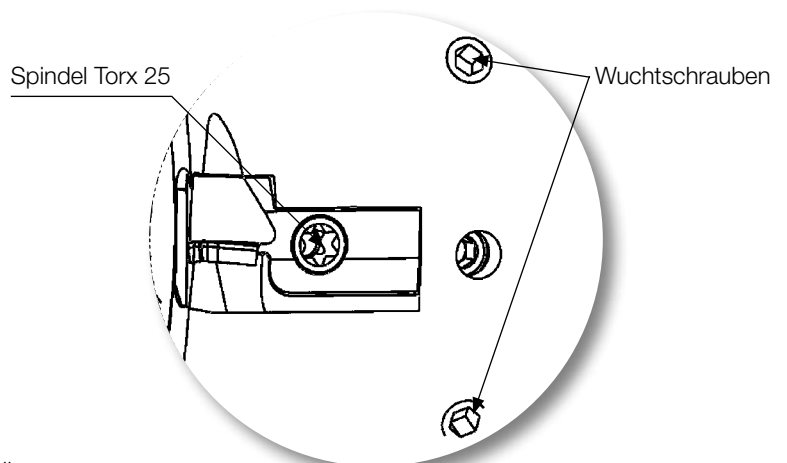


ABB. 4

DETAILANSICHTEN