

Vorgehensweise bei der Umrüstung auf das Drema-Werkzeugsystem

procedure for changing to drema-tools

ANLEITUNG

1. Alle Grundhalter (1) in die Maschine schrauben.
2. Die Höhenjustierschraube (4) der einzelnen Grundhalter(1) mittels Meßuhr auf gleiche Höhe einstellen. Dabei Höhenjustierschraube (4) nur geringfügig über die Fläche des Grundhalters drehen.
3. Einen Aufsatzhalter (2) auf einen beliebigen Grundhalter (1) klemmen und mittels Höhenjustierschraube (3) des Aufsatzhalters (2) genau auf Drehmitte stellen.
4. Aufsatzhalter (2) aus der Maschine entnehmen und auf das Höhenvoreinstellgerät klemmen.
5. Messuhr auf der Werkzeugspitze nullen und Messstift des Voreinstellgerätes einstellen.
6. Jeder weitere Aufsatzhalter (2) wird einmalig mittels Meßstift und Meßuhr auf dem Voreinstellgerät genullt.

Bei mehreren nebeneinander angeordneten Werkzeughaltern, ist es so zuverlässig und schnell möglich, mit Höhenjustierschrauben (3) und (4) auf das gleiche Höhenniveau zu fixieren.

Es ist möglich, für mehrere Maschinen die gleichen Aufsatzhalter (2) ohne erneute Voreinstellung untereinander einzusetzen. Es müssen jedoch die Grundhalter (1) der anderen Maschinen aufeinander abgestimmt werden.

Dies erfolgt so:

1. Alle Grundhalter (1) in Maschine 2 schrauben.
2. Ein voreingestellter Aufsatzhalter (4) von Maschine 1 auf einen beliebigen Grundhalter (1) in Maschine 2 klemmen und mittels Höhenjustierschraube (4) des Grundhalters (1) genau auf Drehmitte stellen.
3. Alle weiteren Höhenjustierschrauben (4) der restlichen Grundhalter (1) in Maschine 2 mittels Meßuhr auf gleiche Höhe einstellen. Somit sind die voreingestellten Aufsatzhalter (2) auf jeden Werkzeugplatz mehrerer Maschinen ohne erneutes Einstellen einsetzbar.

