



TESSMA

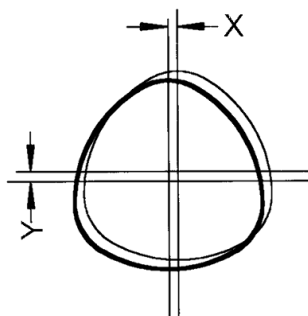
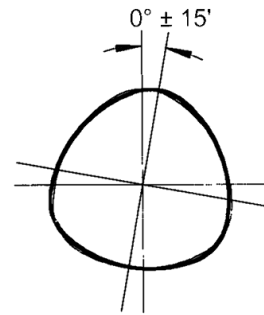
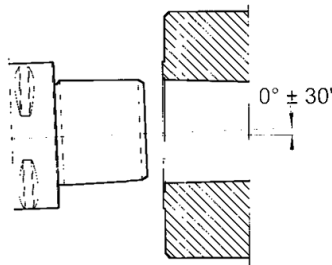
Thomas Esswein ☎ Römerweg 33 ☎ D-73642 Welzheim
www.tessma.de ☎ info@tessma.de

Bedienungsanleitung

Einstellehre für automatische Werkzeugwechsler PSC (vgl. Capto)

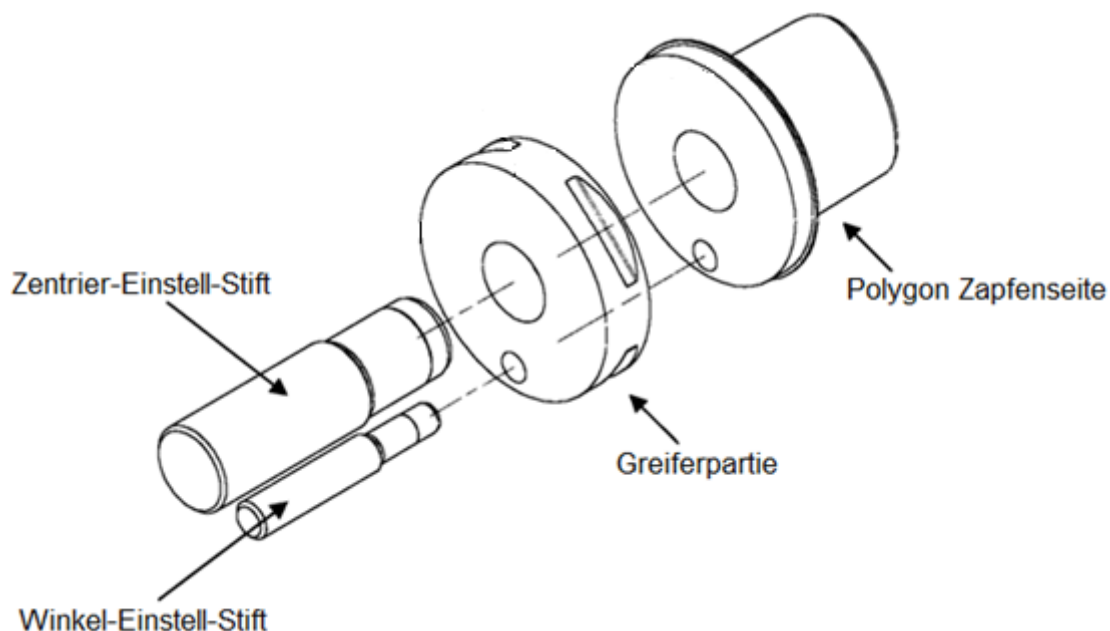
Der Zweck des Einstellehre für automatische Werkzeugwechsler ist die richtige Ausrichtung zwischen dem automatischen Werkzeugwechsler (ATC) und der Maschinenspindel oder Spanneinheit zu überprüfen. Eine nicht korrekte Ausrichtung beeinflusst die Wiederholbarkeit der Capto-Schnittstelle und kann dadurch erhöhten Verschleiß der Werkzeugschnittstelle, fehlerhafte Spannung, Herausfallen der Werkzeuge oder gar Verletzungen zur Folge haben.

Empfohlene Toleranzen siehe unten:



Capto® Size	X mm ±	Y mm ±
C3	0.12	0.12
C4	0.15	0.15
C5	0.18	0.18
C6	0.23	0.23
C8/C8X	0.30	0.30

Das Ausrichtungswerkzeug sollte pfleglich behandelt werden, da alle Dellen und Scharten die Fähigkeit beeinträchtigen, die korrekte Werkzeugwechselposition zu überprüfen.





TESSMA

Thomas Esswein ☎ Römerweg 33 ☎ D-73642 Welzheim
www.tessma.de ☎ info@tessma.de

Installieren des Werkzeugs

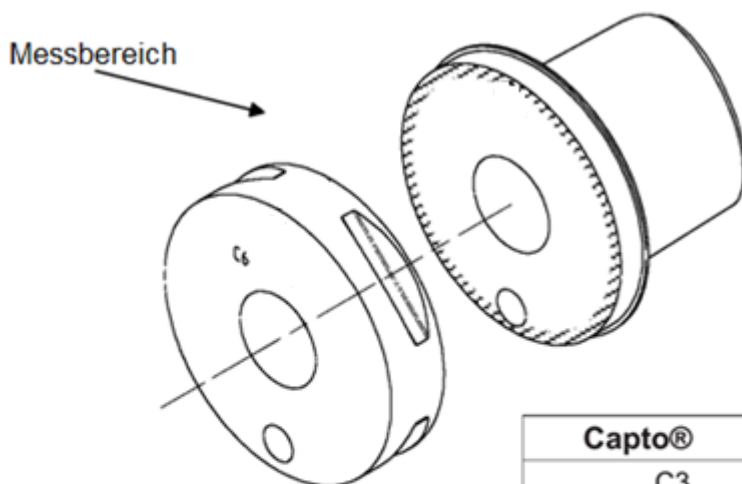
Bevor Sie beginnen, reinigen Sie alle Kontaktflächen. Setzen Sie die Zapfenseite des Polygons in die Maschinenspindel und klemmen diese. Als nächstes legen Sie die das Teil mit der Greiferpartie in den Greifer des Werkzeugwechslers. Bewegen Sie die Maschine in den Einzelschritten, bis der Werkzeugwechsler die endgültige Werkzeugwechselposition vor der Maschinenspindel erreicht. Stellen Sie sich, dass die Ausrichtungslinien auf den beiden Hälften in der gleichen radialen Position sind.

Einsatz der Einstell-Stifte

Beginnen Sie damit, den Zentrier-Einstell-Stift in das Mittelloch einzuführen. Wenn der Aussendurchmesser des Stiftes beide Hälften des Werkzeugs durchläuft, ist die Ausrichtung korrekt. Wenn der Stift nicht eingesetzt werden kann, verändern Sie die Position Werkzeugwechslers und / oder der Maschinenspindel so weit wie notwendig, um die Fehlstellung zu korrigieren.

Wenn der Zentrier-Einstell-Stift vollständig eingeführt ist, setzen Sie den Winkel-Einstell-Stift ein. Wenn der Winkel-Einstell-Stift durch beide Hälften des Werkzeuges eingeführt werden kann, ist die Ausrichtung innerhalb der Toleranz. Wenn der Stift nicht eingesetzt werden kann, verändern Sie die Position Werkzeugwechslers und / oder der Maschinenspindel so weit wie notwendig, um die Fehlstellung zu korrigieren.

Durch die Verwendung einer Fühlerlehre im angezeigten Messbereich ist es möglich, zu bestimmen, welche Achse nicht korrekt ausgerichtet ist. Die maximal zulässige Differenz zwischen den Oberflächen, um die empfohlene Ausrichtung zu erreichen, ist in der Tabelle dargestellt.



Capto®	max. zul. Differenz in mm
C3	0.28
C4	0.35
C5	0.44
C6	0.55
C8	0.70
C8X	0.87