



## EINSTELLANLEITUNG MESSERKOPF-SYSTEM – PF1000 / ø 63

### 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 (beide Gewinde mit Molykote® Montagepaste G-N Plus leicht fetten) von der Außenseite aus linksdrehend in den Spannkeil einschrauben (Abb. 4), bis die Spindel auf der Innenseite des Fräskopfgrundkörpers ca. 2 Gewindegänge hineinragt (Abb. 5). Auf diesen Gewindegang die Mutter aufsetzen und durch Rechtsdrehen der Spindel die Mutter auffädeln. Nun die Spindel linksdrehend weiter einschrauben, dabei die Mutter laufend rechtsdrehend nachsetzen (auf die Spindel aufschrauben), bis die Spindel zur Mitte hin bündig mit der Mutter ist (das Nachsetzen der Mutter kann über die Bohrungen am Außendurchmesser der Mutter mit Hilfe eines kleinen Stift-Schlüssels oder Ähnlichem erleichtert werden).
- Nun die Spindel rechtsdrehend leicht anziehen. Auf diese Weise alle Einsatzmesser montieren.  
Bei richtiger Montage muss zwischen den Muttern noch Spiel vorhanden sein (Abb. 6) und die Anzugsschraube **Art.3009** muss ohne Kraftaufwand zentral zwischen den Muttern hindurch geführt werden können, ebenso darf die Spindel an der Außenseite des Fräskopfes nicht aus dem Spannkeil herausragen.

### 3. MESSERKOPF AUF FRÄSDORN MONTIEREN:

**Verwenden Sie für die Anzugsmomente unsere Drehmomentschlüssel Art. 4915!**

- Mittels Anzugsschraube den Messerkopf auf dem Fräsdorn verschrauben, dabei das Anzugsmoment einhalten:  
SW 28 →  $M_a = 40 \text{ Nm}$
- Verwenden Sie zum Verschrauben der Anzugsschraube den Sechskant-Sondereinsatz **Art. 302921586**.
- Fetten Sie auch die Gewinde und die Auflagefläche des Schraubenkopfes der Anzugs- bzw. der Spannschrauben mit der Molykote® Montagepaste G-N Plus.



## EINSTELLANLEITUNG MESSERKOPF-SYSTEM – PF1000 / ø 63

### 4. EINSTELLEN DER ERSATZMESSER:

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 11 Nm.
- Alle Einsatzmesser auf Einstellmaß innerhalb 0,004 mm max. einstellen.

### 5. DEMONTAGE DER EINSATZMESSER:

- Anzugsschraube **Art. 3009** (Code-Nr. 63,000) linksdrehend lösen und herausschrauben.
- Spindelverschraubung (Torx 25) linksdrehend lösen, nun die Mutter linksdrehend (mit Hilfe des Stift-Schlüssels) zum Zentrum hin von der Spindel abschrauben, dabei die Spindel laufend rechtsdrehend nachsetzen (aus dem Spannceil herausschrauben).

### 6. WUCHTEN DES FRÄSKOPFES:

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

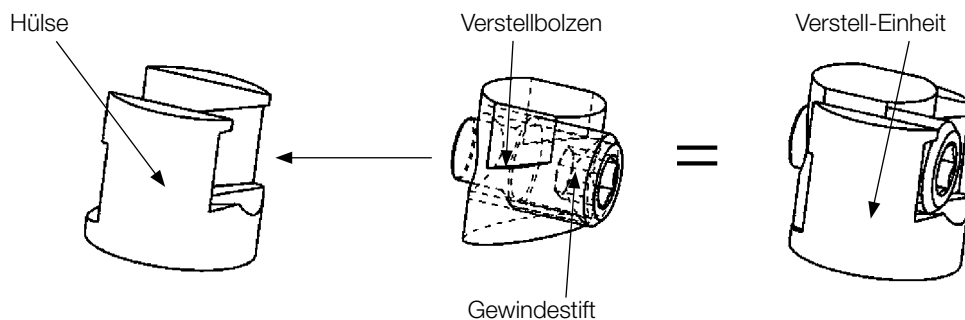


ABB. 1

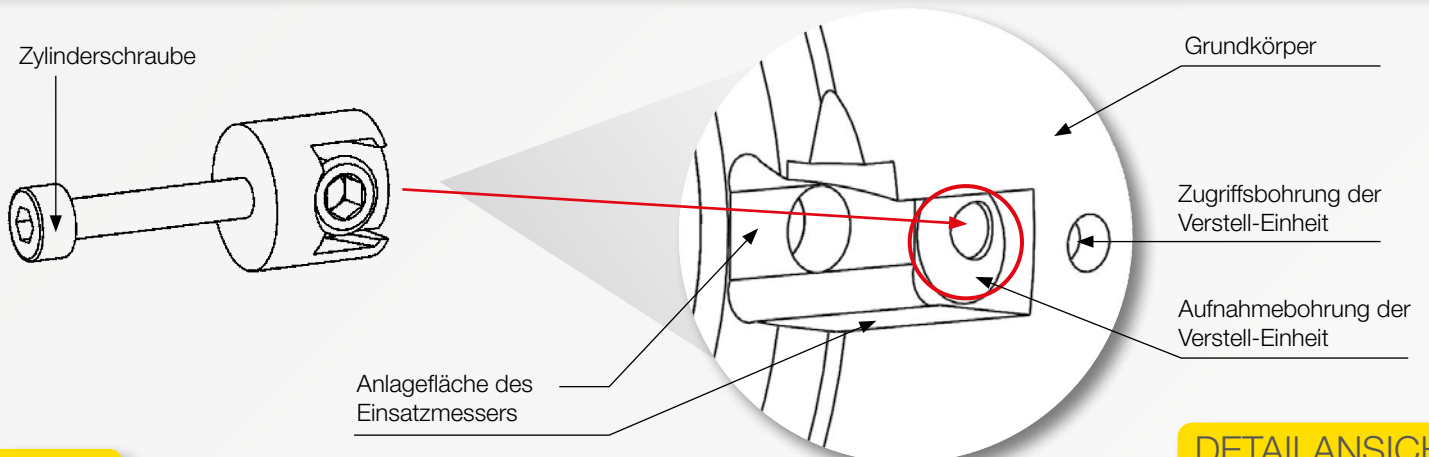


ABB. 2

DETAILANSICHT



## EINSTELLANLEITUNG MESSERKOPF-SYSTEM – PF1000 / ø 63

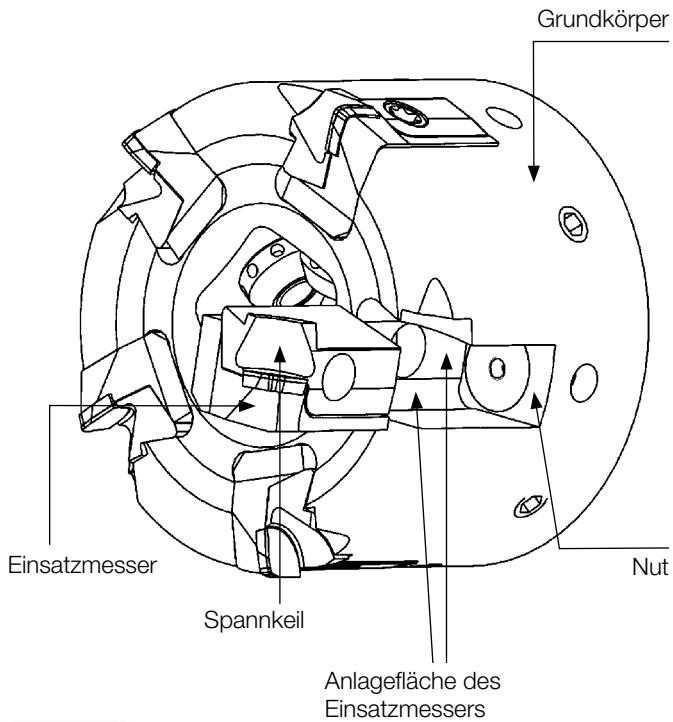


ABB. 3

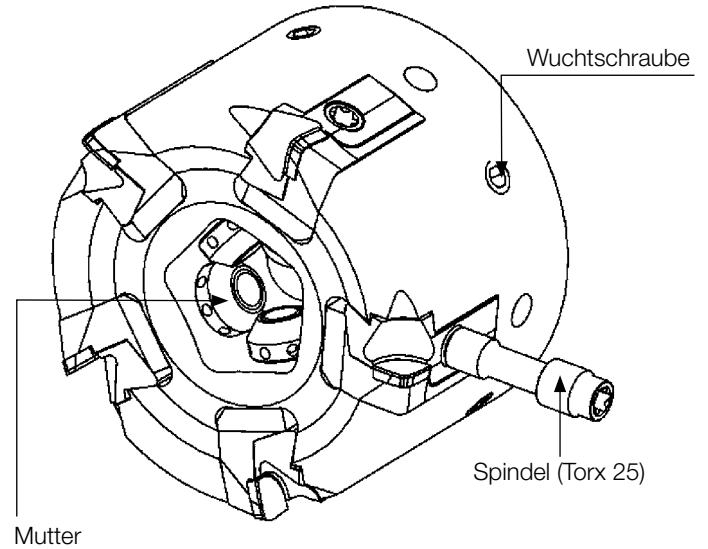


ABB. 4

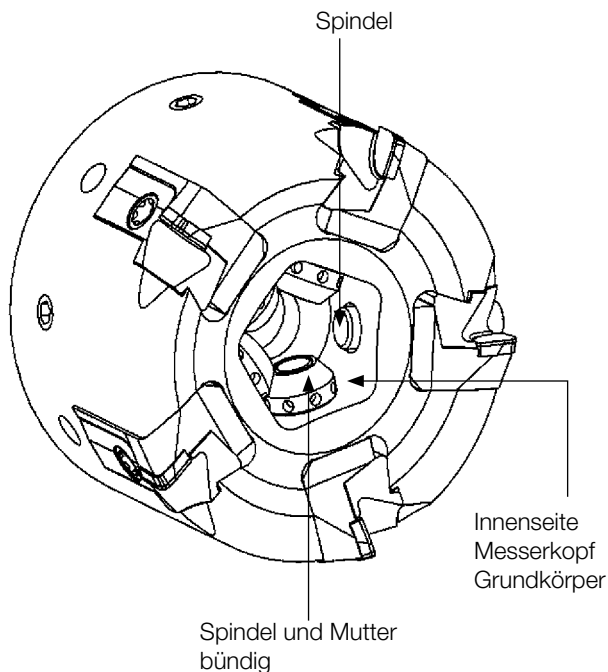


ABB. 5

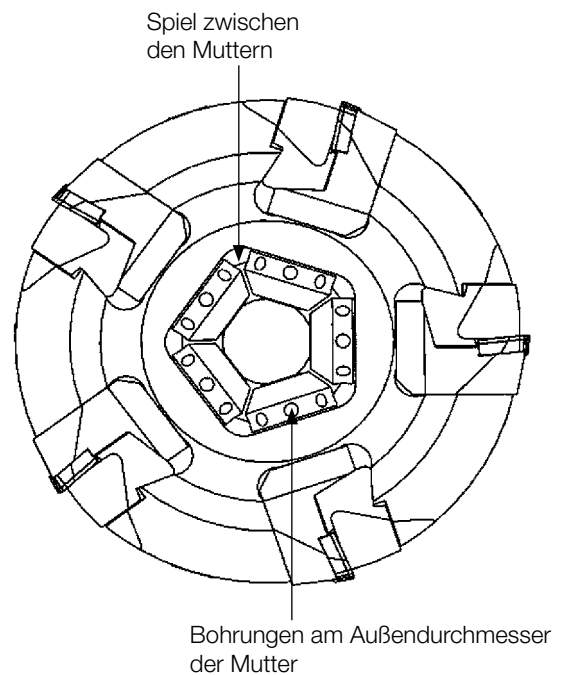


ABB. 6