



318.08

Bedienungsanleitung Stirnstechen Serie 318

Die nachstehende Tabelle bestimmt die Komponenten wie Zwischensohle ①, Zwischenkörper ② und Stirnstechhalter ③ für jeden Durchmesserbereich und zeigt auf, in welcher Position die Zwischenkörper ② auf der Zwischensohle ① montiert werden müssen. Gleichzeitig dient die Tabelle zur Grobeinstellung der Schneiden auf den gewünschten Stirnstechdurchmesser mittels Skala auf dem Zwischenkörper ② und der Markierung ④ auf dem Stirnstechhalter ③. Der einzustellende Skalawert errechnet sich aus der Differenz zwischen dem Stirnstechdurchmesser und dem Korrekturwert α . Der Stirnstechhalter wird auf den Skalawert eingestellt. Siehe untenstehendes Beispiel.

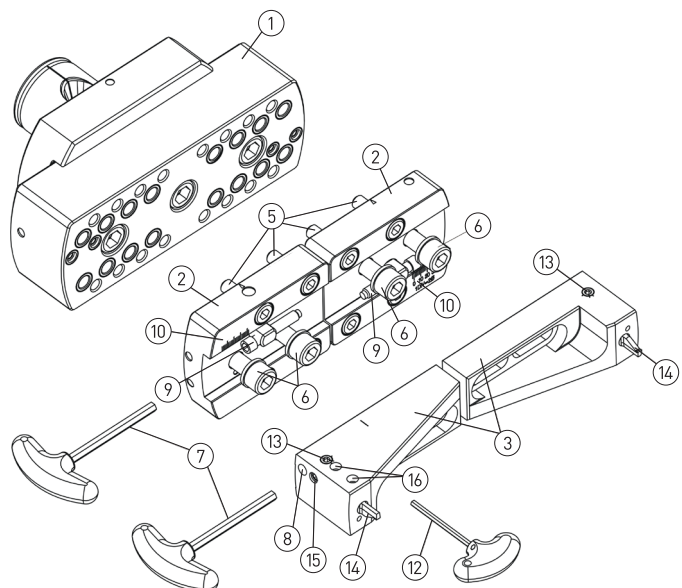
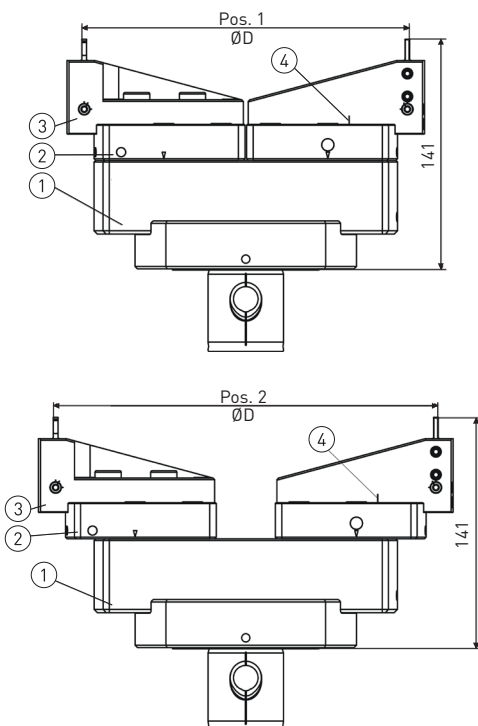
Montage und Einstellung der Stechstäbe

- Zwischenkörper ② in der gewünschten Rasterposition, gemäss Tabelle, auf die Zwischensohle ① stecken und Befestigungsschrauben ⑤ mit 25 Nm festziehen
- Befestigungsschrauben mit Unterlegscheiben ⑥ von den Zwischenkörpern ② entfernen und Stirnstechhalter ③ auf die Zwischenkörper ② montieren. Befestigungsschrauben mit Unterlegscheiben ⑥ einsetzen aber nicht festziehen
- Stiftschlüssel ⑦ durch die Öffnung ⑧ am Stirnstechhalter ③ in die Verstelle schraube ⑨ einsetzen und den gewünschten Durchmesser nach Skala ⑩ einstellen. Der entsprechende Skalawert wird mittels Tabelle errechnet
- Befestigungsschrauben ⑤ mit 40 Nm festziehen
- Mittels Griffschlüssel ⑫ und Justierbolzen ⑬ beide Stechstäbe ⑭ auf dieselbe Höhe einstellen. Anschliessend den Justierbolzen mittels Klemmschraube ⑮ mit 2.5 Nm fixieren und als letzten Schritt die Stechstäbe mittels der Klemmschrauben ⑮ mit 2.5 Nm fixieren.

Beispiel Korrekturwert

ØD:	Ø335
Zwischensohle:	318.223
Position:	2
Korrekturwert:	305
Skala:	$D - \alpha = 335 - 305 = 30$

Bereich ØD	Zwischensohle	Rasterposition / Bereich		Zwischenkörper	Korrektur α	
		Pos.1 / ØD	Pos.2 / ØD		Pos. 1	Pos. 2
200 - 270	318.205N	199 - 236		318.240	200	
	318.222		234 - 271			235
270 - 340	318.206N	269 - 306			270	
	318.223		304 - 341			305
340 - 410	318.224	339 - 376	374 - 411		340	375
410 - 480	318.225	409 - 446	444 - 481		410	445
480 - 550	318.226	479 - 516	514 - 551	480	515	
550 - 620	318.227	549 - 586	584 - 621	550	585	





318.08

Instruction de service Gorges axiales Série 318

Le tableau ci-après définit les composants comme la semelle ①, les pièces de fixation ② et les porte-burins pour gorges axiales ③ pour toutes les plages de diamètres et indique en quelle position les pièces de fixation ② doivent être montées sur la semelle ①.

Le tableau sert également au réglage approximatif des tranchants au diamètre désiré à l'aide de l'échelle graduée sur les pièces de fixation ② et le marquage ④ sur les porte-burin à gorges ③. La valeur d'ajustage sur l'échelle est déterminée à partir du tableau, compte tenu de la valeur de correction α . Le porte-burin pour gorges axiales est ajusté à la valeur de l'échelle. Voir exemple ci-dessous.

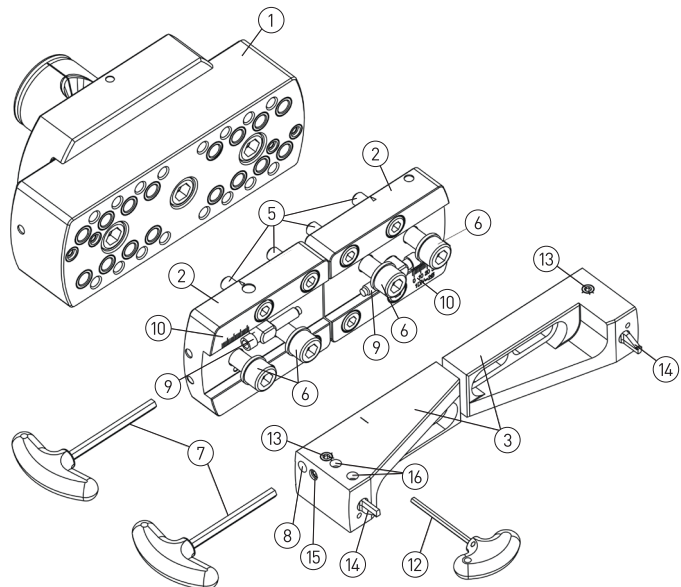
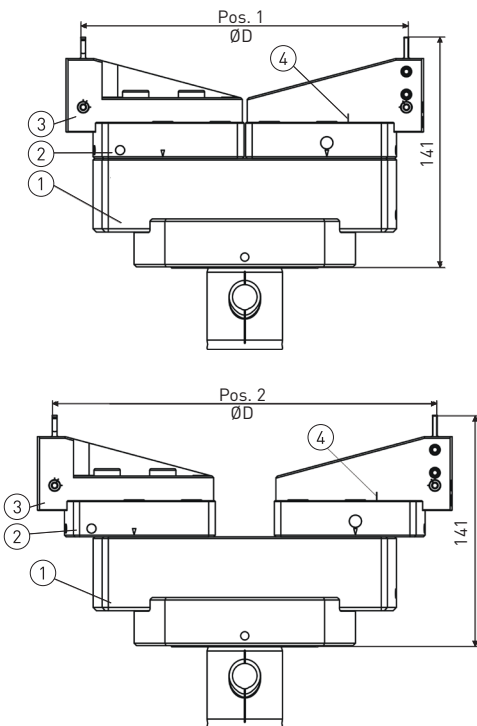
Montage et ajustage des burins à gorges

- Monter les pièces de fixation ② à la position désirée sur la semelle ① et fixer avec les vis de fixation ⑤ avec 25Nm à l'aide du tableau.
 - Enlever les vis de fixation avec les rondelles ⑥ des pièces de fixation ② et monter les porte-burins pour gorges axiales ③ aux pièces de fixation ②. Insérer les vis de fixation avec les rondelles ⑥ sans les serrer.
 - Réglage du diamètre désiré à l'aide de l'échelle graduée ⑩ par insertion de la clé à six pans ⑦ à la vis d'ajustage ⑨ dans l'ouverture ⑧. La valeur de l'échelle est déterminée par le tableau.
 - Serrer les vis de fixation ⑤ avec 40Nm.
- Ajuster les burins ⑭ à la même hauteur à l'aide de la clé à six pans ⑫ et des boulons d'ajustage ⑬. Fixer les boulons d'ajustage avec vis de fixation ⑮ à 2.5 Nm et fixer les burins avec les vis de fixation ⑯ à 2.5 Nm.

Exemple valeur de correction

ØD:	Ø335
Semelle:	318.223
Position:	2
Val. de correction:	305
Valeur d'échelle:	$D - \alpha = 335 - 305 = 30$

Plage ØD	Semelle	Position fixe / Plage		Pièces de fixation	Correction α	
		Pos.1 / ØD	Pos.2 / ØD		Pos. 1	Pos. 2
200 - 270	318.205N	199 - 236		318.240	200	
	318.222		234 - 271			235
270 - 340	318.206N	269 - 306			270	
	318.223		304 - 341			305
340 - 410	318.224	339 - 376	374 - 411		340	375
410 - 480	318.225	409 - 446	444 - 481		410	445
480 - 550	318.226	479 - 516	514 - 551		480	515
550 - 620	318.227	549 - 586	584 - 621		550	585





318.08

Operating instruction Face grooving Serie 318

The table below determines the components such as extension slide ①, clamp bases ② and face grooving holders ③ for each diameter range and shows in which position the clamp bases ② have to be mounted on the extension slide ①. Furthermore, this table also serves for the coarse face grooving diameter setting of the cutting edges by means of the scale on the clamp base ② and the marking ④ on the insert holder ③. The required scale value is calculated from the difference between the face grooving diameter and the correction value α . The face grooving holder is adjusted to the scale value. See example below.

Assembly and adjustment of the cutters

- Mount the clamp base ② on to the extension slide ① at a fixed position according to the table and fasten the socket screws ⑤ with 25 Nm.
- Remove screws with washers ⑥ from the clamp bases ② and mount the face grooving holder ③ on to the clamp bases ②. Position screws with washers ⑥ but do not tighten them.
- An opening ⑧ at the face grooving holder ③ allows access for an Allen wrench ⑦ to the adjustment screw ⑨. Adjust the desired diameter according to the scale ⑩ with the

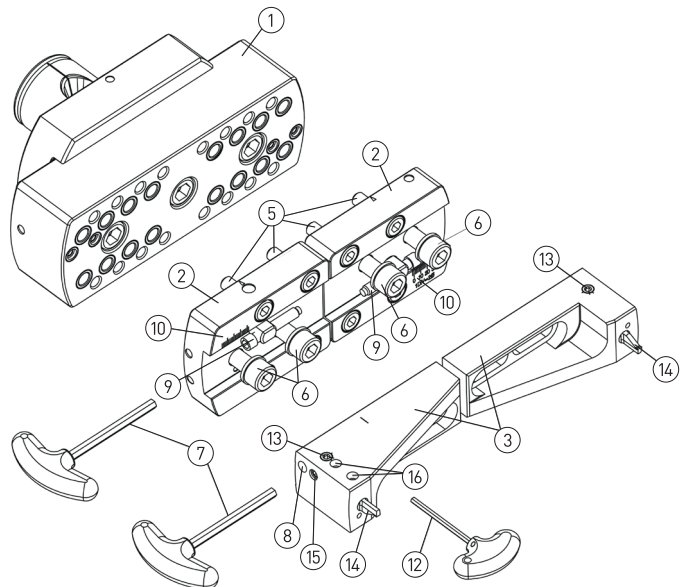
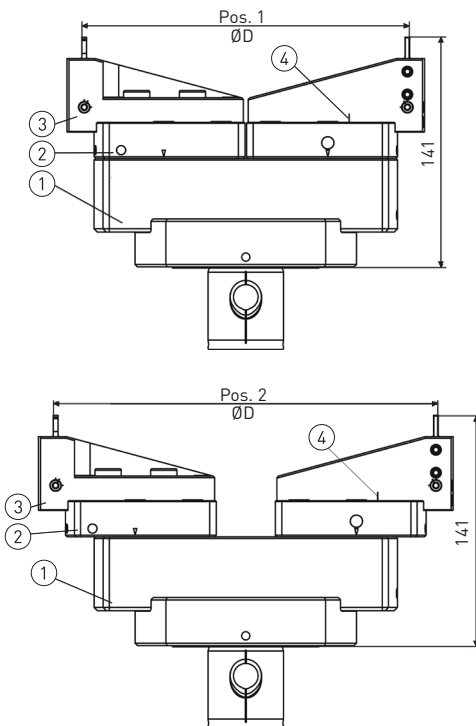
Allen wrench ⑦. The corresponding scale value is calculated according to the table.

- Fasten screws ⑥ with 40 Nm.
- Adjust both cutters ⑬ to the same height by means of an Allen wrench ⑫ and an adjustment bolt ⑭. Then tighten the adjustment bolt to 2.5 Nm with the clamp screw ⑮ and, as a last step, tighten the cutters to 2.5 Nm with the clamp screws ⑯.

Example correction value

ØD:	Ø335
Extension slide:	318.223
Position:	2
Correction value:	305
Scale:	$D - \alpha = 335 - 305 = 30$

Range ØD	Extension slide	Fixed position / Range		Clamping bases	Correction α	
		Pos.1 / ØD	Pos.2 / ØD		Pos. 1	Pos. 2
200 - 270	318.205N	199 - 236		318.240	200	
	318.222		234 - 271			235
270 - 340	318.206N	269 - 306			270	
	318.223		304 - 341			305
340 - 410	318.224	339 - 376	374 - 411		340	375
410 - 480	318.225	409 - 446	444 - 481		410	445
480 - 550	318.226	479 - 516	514 - 551	480	515	
550 - 620	318.227	549 - 586	584 - 621	550	585	





318.08

Istruzioni d'uso Incisione frontale Serie 318

La tabella seguente stabilisce i componenti per ogni intervallo di diametro, come la slitta ①, elementi intermedi ② e porta-scanalatori di facce ③, inoltre mostra in quale posizione si devono montare gli elementi intermedi ② sulla slitta ①. Contemporaneamente la tabella serve alla regolazione grossolana dei taglienti al diametro di incisione frontale desiderato mediante la scala graduata sull'elemento intermedio ② e il segno di riferimento ④ presente nel porta-scanalatori di facce ③. Il valore di scala da regolare si calcola dalla differenza tra il diametro di incisione frontale e il valore di correzione α .

Il porta-scanalatori di facce deve essere regolato sul valore della scala.

Vedere l'esempio seguente.

Montaggio e regolazione degli utensili per scanalare

- Introdurre nella slitta ① gli elementi intermedi ② nella posizione fissa desiderata, come da tabella, e stringere le viti di fissaggio ⑤ a 25 Nm
- Rimuovere le viti di fissaggio con le rosette ⑥ dagli elementi intermedi ② e montare il porta-scanalatori di facce ③ sugli elementi intermedi ②. Inserire le viti di fissaggio con le rosette ⑥ ma non stringerle
- Inserire la chiave a brugola ⑦ nella vite di regolazione ⑧ attraverso il foro ⑧ presente nel porta-scanalatori di facce ③ e regolare il diametro desiderato secondo la scala graduata ⑩. Il corrispondente valore della scala si calcola mediante la tabella
- Stringere le viti di fissaggio ⑥ a 40 Nm

- Mediante la chiave di presa ⑫ e il bullone di regolazione ⑬ regolare alla stessa altezza entrambi gli utensili per scanalare ⑭. Fissare poi a 2,5 Nm il bullone di regolazione mediante vite di arresto ⑮ e da ultimo fissare a 2,5 Nm gli utensili per scanalare mediante le viti di arresto ⑯.

Esempio di valore di correzione

ØD:	Ø335
Piano intermedio di estensione:	318.223
Posizione:	2
Valore di correzione:	305
Scala graduata:	$D - \alpha = 335 - 305 = 30$

Intervallo ØD	Slitte	Posizione fissa / intervallo		Elementi intermedi	Correzione α	
		Pos.1 / ØD	Pos.2 / ØD		Pos. 1	Pos. 2
200 - 270	318.205N	199 - 236		318.240	200	
	318.222		234 - 271			235
270 - 340	318.206N	269 - 306			270	
	318.223		304 - 341			305
340 - 410	318.224	339 - 376	374 - 411		340	375
410 - 480	318.225	409 - 446	444 - 481		410	445
480 - 550	318.226	479 - 516	514 - 551	480	515	
550 - 620	318.227	549 - 586	584 - 621	550	585	

