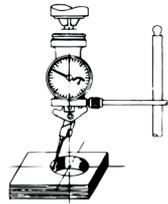


BEDIENUNGSANLEITUNG Version 23/04

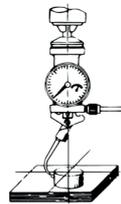


Gültig für den Artikel: 6603 0010

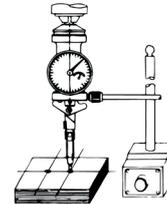
STEINLE 6603 Zentriergerät Standard
zum Ausmitteln von Bohrungen und Wellen
(mit nicht drehender Uhr)



Innendurchmesser



Außendurchmesser



Zentrieren

PFLEGEHINWEISE

- Die Anleitung ist vor der Benutzung des Gerätes sorgsam zu lesen, um sicheres Arbeiten zu gewährleisten und um Sachschäden zu vermeiden.
- Gehen Sie vorsichtig mit dem Gerät um und lassen Sie es nicht fallen.
- Lagern Sie das Gerät trocken und sauber.
- Vermeiden Sie Kontakt mit Wasser und Staub.

BESCHREIBUNG

Das Zentriergerät wurde entwickelt, um die exakte Position eines Werkstückes bei drehender Maschinenspindel in horizontaler oder vertikaler Aufspannung zu ermöglichen. Falls es die Umstände erfordern, kann das Gerät auch bei von Hand gedrehter Maschinenspindel eingesetzt werden. Wenn die Maschinenspindel von Hand gedreht wird, kann der mögliche Ausrichtungsfehler in Richtung und Abstand wie folgt festgestellt werden: Die Richtung wird angezeigt durch die radiale Position des Tasters, wenn der Zeiger entweder den höchsten oder niedrigsten Punkt erreicht hat. Der Abstand wird angezeigt durch den insgesamt zurückgelegten Weg des Zeigers während einer kompletten Spindelumdrehung.

EINSTELLUNG UND BENUTZUNG

1. Positionieren Sie das Werkstück so, dass es sich innerhalb des Anzeigebereichs befindet.
2. Geeigneten Taster in Aufnahme einsetzen und mit Schraube sichern.
3. Gerät mit Hilfe der Haltestange (Drehsicherung) so positionieren, dass eine problemlose Ablesung des Anzeigebereiches möglich ist. Die drehbare Anzeige so ausrichten, dass der Zeiger bei Werkstückkontakt exakt im Zentrum der Anzeige steht.
4. Starten Sie die Maschine. Verfahren Sie den Maschinentisch in einer Achse bis sich der Zeiger auf der Anzeige an seinen tiefsten Punkt annähert. Dadurch wird das Werkstück-Zentrum in einer Achse bestimmt.
5. Verfahren Sie nun den Maschinentisch in der anderen Achse bis sich der Zeiger der Null-Stellung nähert. Dies zeigt die axiale Ausrichtung des Werkstück-Zentrums zur Maschinenspindel an.

DIE TASTER

Der gerade Taster wird für Innendurchmesser bis ca. 105 mm benutzt. Der gebogene Taster wird für Außendurchmesser bis 105 mm benutzt, kann jedoch auch bei Innendurchmessern größer 26 mm eingesetzt werden. Für größere Durchmesser verwenden Sie entsprechend dem Durchmesser die längeren Taster. s.u.. Der Zentrum-Taster wird zum Antasten von Zentrierungen verwendet. Während des Einsatzes sollte die federgedämpfte Spitze des Tasters ca. 0.8 - 1.6 mm zurückgedrückt werden.

TECHNISCHE DATEN UND ZUBEHÖR

- Ablesung 0,01 mm
- Einspannschaft-Ø 10 mm
- max. Drehzahl 150 1/min
- Verdrehsicherer Stab
- Zentrum-Taster Taster
- Gerade Taster 50 mm, 100 mm und 150 mm lang für Innendurchmesser 5-105 mm, 105-200 mm und 200-300 mm
- Gebogene Taster 50 mm, 100 mm und 150 mm lang für Außendurchmesser bis 105 mm, 105-200 mm und 200-300 mm

ANMERKUNG

Jede Zentrieranzeige wurde unter realen Betriebsbedingungen eingestellt und gründlich auf ihre Genauigkeit geprüft, bevor sie für den Versand freigegeben wurden. Unter normalen Bedingungen sollte dieser Zentriergerät Standard keine Wartung erfordern, sondern nur die für ein Präzisionsinstrument übliche Sorgfalt bei Gebrauch und Handhabung. Demontieren Sie das Gerät nicht, um Funktionsfehler zu vermeiden und um die Sicherheit und Garantiesprüche des Gerätes zu erhalten.