

Präzisions-Paletten

Precision pallets

Palettes de précision

Inbetriebnahme

Setting up

Mise en service

Vorbereitungen

Preparations

Préparatifs

- Montagefläche bearbeiten, dabei ergibt Überdrehen eine bessere Planfläche als überfräsen.
- Lochbild nach untenstehender Zeichnung bohren. Dazu bieten wir die Bohrschablone ER-010710 (Option) an. Eine weitere Möglichkeit ist, das Lochbild auf einer NC-Maschine zu fertigen.

- Machine the surface to which centering plate is to be fitted. Note that turning provides a more even surface than milling.
- Drill holes according to the pattern shown below. For this purpose, we supply a drill template ER-010710 (option) as an option. The hole pattern can also be produced with the help of an NC machine.

- Usiner la surface de montage; à ce sujet, une finition au tour donne une meilleure planéité qu'à la fraiseuse.
- Percer la configuration des trous selon le dessin cidessous. Nous fournissons à cet effet le gabarit de perçage ER-010710 (en option). Autre possibilité : usiner la configuration des trous sur une machine à commande numérique par ordinateur.

Hinweis:

Die Löcher $\varnothing 9$ mm und $\varnothing 10$ mm sind für die Freistellung der Prismenzapfen des SSF. Sie müssen in jedem Fall aufgebohrt werden.

Note:

The $\varnothing 9$ mm and $\varnothing 10$ mm holes are to accommodate the prismatic spigots of the rapid-action chuck and must therefore be drilled in any case.

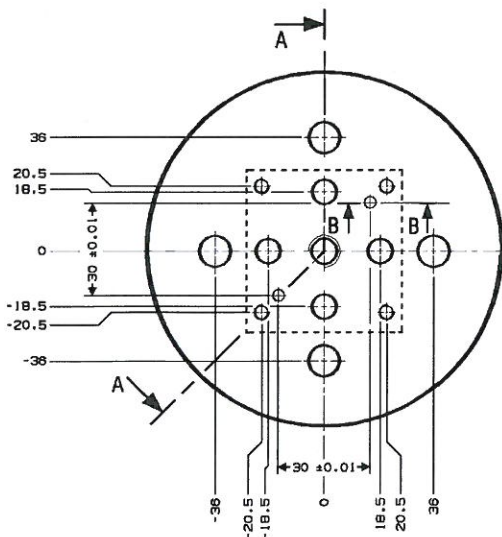
Remarque :

Il faut percer obligatoirement les trous $\varnothing 9$ mm et $\varnothing 10$ mm prévus pour le dégagement des tenons prismatiques du mandrin de serrage rapide.

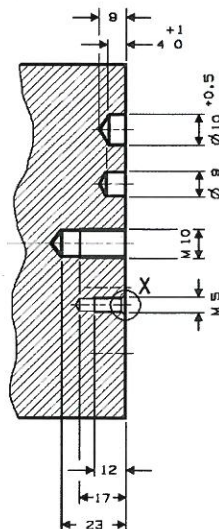
Die 4H7-Bohrungen werden nur benötigt, wenn die Zentrierplatte zu einer vorgegebenen Referenzfläche ausgerichtet werden muss.

The 4H7 holes are only necessary if the centering plate must be aligned in relation to a given reference surface.

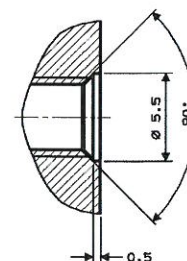
Il ne faut percer les trous 4H7 que si la plaque de centrage doit être ajustée par rapport à une surface de référence attribuée.



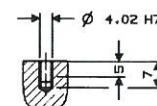
A - A



Detail X (5:1)

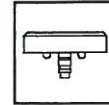


B - B



Aussenkanten 0.5 x 45° gebrochen!
Nicht tolerierte Masse ± 0.1





Präzisions-Paletten

Precision pallets

Palettes de précision

Montage

- Unterlagsplatte (A) auf das Lochbild des Rohlings legen. Deckungsgleich darauf die Zentrierplatte (B).

Hinweis:

Die Positionierprägung (C) muss nach dem Auflegen sichtbar sein.
Die Referenzmarkierungen (D) müssen mit einer evt. vorgegebenen Referenzfläche übereinstimmen.

- Wenn nötig, Zentrierplatte mit Stiften $\varnothing 4$ ausrichten.
- 4 Stk. Stützfüsse in die M5 Gewinde eindrehen und mit 8 Nm festziehen.

Assembly

- Put base plate (A) on the hole pattern of the blank. Put centering plate (B) on top in the congruent position.

Note:

The positioning mark (C) must remain visible after the centering plate has been put on. If a reference surface has been given, the reference marks (D) must refer to it.

- If necessary, align centering plate with $\varnothing 4$ pins.
- Turn the 4 support feet into the M5 threads and tighten to 8 Nm.

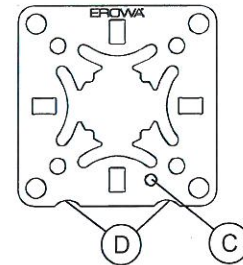
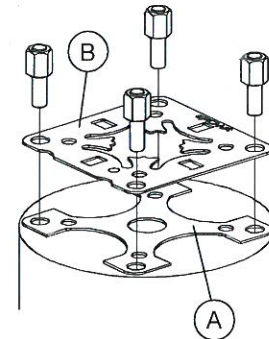
Montage

- Poser la plaque d'assie (A) sur la configuration des trous de l'ébauche, puis la recouvrir exactement avec la plaque de centrage (B).

Remarque :

La bosselure de positionnement doit être visible après cette opération; il faut que les repères de référence (D) concordent avec une surface de référence évent. attribuée.

- Ajuster si nécessaire la plaque de centrage au moyen de goujons $\varnothing 4$.
- Visser 4 pieds de butée dans les alésages M5 et les serrer sous un couple de 8 Nm.



Kontrolle

- Rohling montiert auf eine Richtplatte stellen. Falls ein Wackeln feststellbar ist, sind folgende Korrekturen möglich:

- Läppen der Stützfüsse im montierten Zustand. Dies ergibt die besten Ergebnisse. Eine Ebenheit von 0,001 mm (F) anzustreben. Die Distanz zwischen Stützfüssen und Montagefläche muss in der Toleranz $11,2 +0,01/-0,05$ (G) eingehalten werden.

Hinweis:

Messpunkte auf der Montagefläche in den Bohrungen (H) oder je nach Ausführung ausserhalb der Bleche (J) möglich.

- Bei geringen Fehlern auf einem Ölstein abziehen.

Check

- Put the assembled blank onto an alignment plate. If it wobbles in any way, the following corrections are possible:

- Lap the support feet in the assembled state. This provides the best results. Try to achieve an evenness of 0.001 mm (F). The distance between support feet and mounting surface must be kept within the tolerance $11,2 +0,01/-0,05$ (G).

Note:

Measuring points on the mounting surface are possible in the holes (H) or beside the plates (J), depending on the version.

- In the case of small errors, whet with an oil stone.

Contrôle

- Poser l'ébauche déjà montée sur un marbre à dresser. Si la pièce bouge, effectuer les corrections suivantes :

- Roder les pieds de butée en les laissant montés, ce qui donne le meilleur résultat. Tendre vers une planéité de 0,001 mm (F). La distance entre les pieds de butée et la surface de montage doit être respectée avec une tolérance de $11,2 +0,01/-0,05$ (G).

Remarque :

Points de mesure possibles sur les perçages (H) de la surface de montage ou, selon la version, à l'extérieur des tôles (J).

- Poncer les petits défauts sur une pierre à aiguiser à l'huile.

