

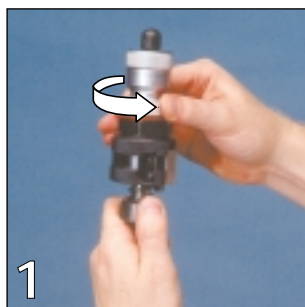
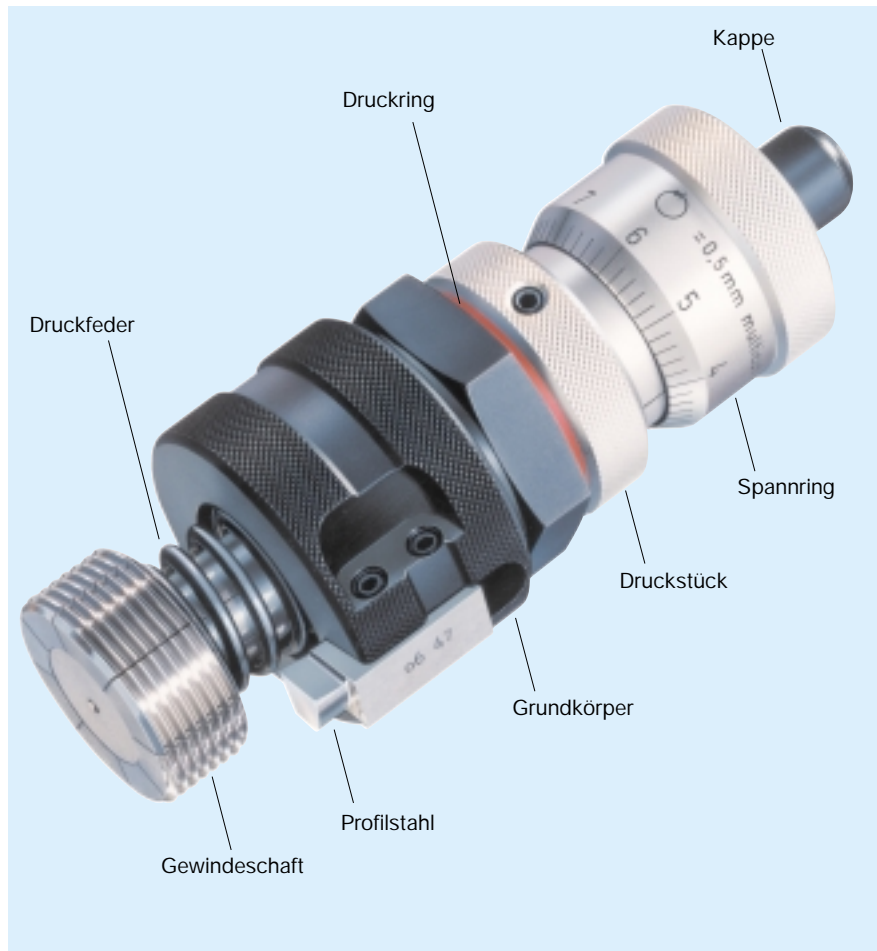
Bedienungsanleitung *multicut**-Präzisionswerkzeuge

Bevor Sie mit dem *multicut** Dichtflächen bearbeiten, müssen Sie den entsprechend Ihrem Dichtflächendurchmesser geeigneten Profilstahl (s. Profilstahldatenblatt) auswählen. Legen Sie den Profilstahl wie in obiger Abbildung dargestellt (Beschriftung muss lesbar sein) in den *multicut**. Klemmen Sie den Profilstahl durch Drehen der beiden Gewinde-Stifte mit einem passenden Innensechskant-Schlüssel.

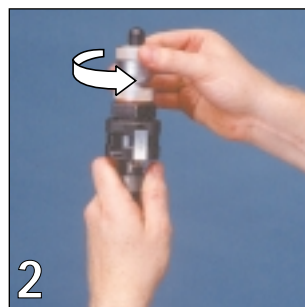
Vermeiden Sie Beschädigungen der Schnittkante des Profilstahls. Beschädigte Schnittkanten beeinflussen die Oberflächenqualität der Dichtfläche.

Der Profilstahl kann von Hand nachgeschliffen werden. Achten Sie aber auf den Winkel der Schneidkante zur Anlagefläche, die z. B. bei einer Plandichtfläche gemäß DIN 3852 Form X oder Y immer 90° betragen muss. Größere Abweichungen hiervon können die Funktion der Dichtfläche negativ beeinträchtigen.

Um Dichtflächen mit gleichbleibend hoher Oberflächenqualität zu erhalten, verwenden Sie bitte ausschließlich die originalen *multicut** Profilstähle mit Hinterschliff.



1 Fassen Sie den *multicut** mit der einen Hand am Einschraubgewinde und drehen Sie das Druckstück mit der anderen Hand so lange nach links (entgegen dem Uhrzeigersinn), bis sich die Schnittkante des Profilstahls in genügendem Abstand zum Gewindeschaft befindet (im Regelfall ca. 5–7 mm).



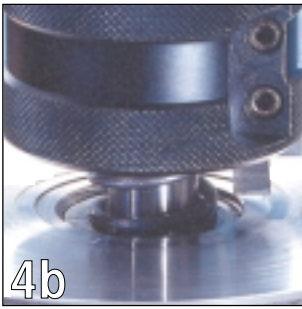
2 Fassen Sie den *multicut** mit der einen Hand am Einschraubgewinde und drehen Sie den Spannring mit der anderen Hand nach links (entgegen dem Uhrzeigersinn), bis Sie den Anschlag spüren. Wenden Sie hierbei keine Gewalt an!



3 Durch leichtes Drücken mit dem Handballen auf die Kappe lösen Sie den Spannbolzen und bringen den Gewindeschaft in die Ausgangsposition.



4a Das Gewinde der Einschraubbohrung darf keine Beschädigung aufweisen. Falls erforderlich, schneiden Sie mit einem geeigneten Gewindebohrer das Gewinde nach. Fassen Sie den *multicut** am Grundkörper und am Druckstück. Schrauben Sie ihn in die Einschraubbohrung.



4b
Stellen Sie sicher, dass Sie den Gewindeschafte tiefer einschrauben, als Sie anschließend Material abtragen. So vermeiden Sie Beschädigungen des Gewindeschafte.



5
Fassen Sie den **multicut*** mit der einen Hand am Druckstück und am Grundkörper. Drehen Sie den Spannungring mit der anderen Hand nach rechts (im Uhrzeigersinn), bis Sie merklich den Gewindeschafte spannen und den **multicut*** fixiert haben.



6a
Es ist vorteilhaft, die Oberfläche des Werkstückes vor dem Bearbeiten mit etwas Öl zu versehen! Drehen Sie das Druckstück so lange nach rechts, bis der Profilstahl die Werkstückoberfläche berührt.

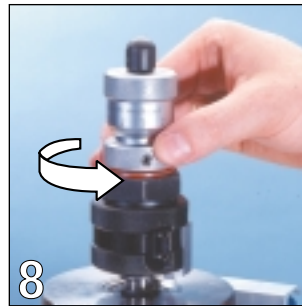


6b
Prüfen Sie durch gelegentliches Drehen des Grundkörpers, ob der Profilstahl über den Bereich von 360° »frei« ist. Dies ist empfehlenswert für den Fall, dass die Achse der Gewindebohrung nicht im Winkel zur Werkstückoberfläche steht und anfangs eine ungleiche Spanabnahme zu erwarten ist.



7
Berührt der Profilstahl die Werkstückoberfläche, so drehen Sie mit einem geeigneten Gabel- oder Ringschlüssel kontinuierlich den Grundkörper,

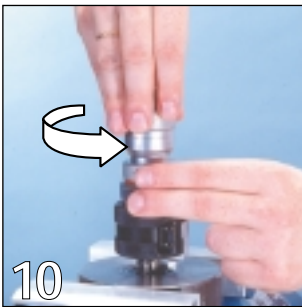
somit den Profilstahl um die Mittelachse nach rechts (im Uhrzeigersinn) und stellen Sie mit der anderen Hand durch Drehen des Druckstückes in kleinen Skalen-Schritten (eine Umdrehung entspricht 0,5 mm Tiefenzustellung, ein Skalenstrich entspricht 0,01 mm) nach rechts (im Uhrzeigersinn) die Spanntiefe zu. Drehen Sie kontinuierlich den Grundkörper weiter und wiederholen Sie das Zustellen der Spanntiefe, bis Sie die gewünschte Tiefe der Dichtfläche erreicht haben. Drehen Sie den Grundkörper mehrmals ohne Zustellung, bis sich der Profilstahl »freigeschnitten« hat.



8
Legen Sie den Gabel- oder Ringschlüssel zur Seite und drehen Sie das Druckstück ca. 3-5 Umdrehungen nach links (entgegen dem Uhrzeigersinn), um den Profilstahl von der Werkstückoberfläche abzuheben.



9
Wir empfehlen grundsätzlich, die vorhandenen Späne zu entfernen, bevor Sie den **multicut*** aus der Gewindebohrung schrauben.



10
Drehen Sie den Spannungring nach links (entgegen dem Uhrzeigersinn), bis Sie den Anschlag spüren, und geben Sie somit die axiale Beweglichkeit des Spannbolzens frei.



11
Durch einen leichten Schlag mit dem Gabel- oder Ringschlüssel auf die Kappe lösen Sie den Spannbolzen und der Gewindeschafte federt in seine Ausgangsposition zurück.



12
Fassen Sie den **multicut*** am Grundkörper und am Druckstück. Schrauben Sie ihn aus der Gewindebohrung. Achten Sie hierbei darauf, dass der Spannbolzen immer gelöst ist.



13
Zum Ölen bzw. Fetten nehmen Sie den **multicut*** in eine Hand und drücken Sie den Grundkörper gegen die Druckfeder, so dass Sie den Gewindeschafte erkennen können. Ölen oder fetten Sie den sichtbaren Teil des Gewindeschafte und lassen Sie den Grundkörper in seine Ausgangslage zurückgleiten.

Achtung!
Lassen Sie den Gabel- oder Ringschlüssel ausschließlich mit seinem Eigengewicht auf die Kappe schlagen, um eine eventuelle Beschädigung des **multicut*** zu vermeiden.



14
Stellen Sie bei der Handhabung Ihres **multicut*** fest, dass beim Drehen des Grundkörpers das Druckstück gleichzeitig dreht, so justieren Sie über den Gewindestift den Anpressdruck. Nehmen Sie hierzu einen geeigneten Innensechskantschlüssel.

Garantieleistung

Wir garantieren für einwandfreie Funktion bei Anlieferung des Werkzeuges. Bei unsachgemäßer Handhabung oder Pflege des **multicut***, insbesondere bei der Verwendung der nicht originalen Profilstähle, garantieren wir nicht für einwandfreie Funktion und die damit verbundenen Folgen.