

Montageanleitung

Anbausatz für Z- und Y-Achse
zu Digitalen Anbaumessschiebern
mit Bohrstander Frässtander BF



Nr. 24599

WABECO

MASCHINENMANUFAKTUR seit 1885

Bitte vor Inbetriebnahme lesen!

**Jede Person, die das Gerät bedient, wartet oder repariert,
muss vor Inbetriebnahme die Montageanleitung,
insbesondere die Sicherheitsbestimmungen gelesen haben.**

Originalfassung in deutscher Sprache

Stand 09/2021

Sehr geehrter Kunde,

Mit dem Kauf des **WABECO Produktes** haben Sie sich für ein Qualitätsprodukt entschieden. Es wurde mit größter Sorgfalt hergestellt und einer genauen Qualitätskontrolle unterzogen.

Diese Montageanleitung soll Ihnen helfen, Arbeiten gefahrlos und richtig zu verrichten. Deshalb bitten wir Sie, die entsprechenden Hinweise aufmerksam durchzulesen und sorgfältig zu beachten.

Nach dem Auspacken des Gerätes ist zu prüfen, ob Transportschäden irgendwelcher Art aufgetreten sind.

Beanstandungen, gleich welcher Art, sind sofort zu melden. Spätere Reklamationen können nicht anerkannt werden.

Änderungen in der Konstruktion, Ausstattung und Zubehör bleiben im Interesse der Weiterentwicklung vorbehalten. Aus den Angaben, Abbildungen und Beschreibungen können deshalb keine Ansprüche hergeleitet werden. Bei Unklarheiten stehen wir Ihnen für Auskünfte gerne zur Verfügung.

Vervielfältigungen und Nachdruck auf jede Weise, auch auszugsweise, bedürfen der schriftlichen Genehmigung durch WABECO.

Inhaltsverzeichnis

1.	Anlieferung	3
2.	Sicherheitsbestimmungen für Bohrstände Frässtände BF	3
3.	Lieferumfang	4
4.	Montage Anbausatz für die Y-Achse	5
5.	Montage Anbausatz für die Z-Achse	7
6.	Verfahrwege Z-Achse	9
7.	Zeichnung und Legende	10

1. Anlieferung

Nach der Anlieferung ist zu prüfen:

1. ob die Verpackung eine Beschädigung bzw.
2. ob das Produkt einen Transportschaden aufweist oder zu beanstanden ist. In diesem Fall bitten wir um sofortige Benachrichtigung. Spätere Reklamationen können nicht anerkannt werden.

2. Sicherheitsbestimmungen für Bohrstände Frässtände BF

1. Wir weisen darauf hin, dass für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Betriebsanleitung entstehen, keine Haftung übernommen wird.
2. Der Betreiber des Gerätes hat dafür Sorge zu tragen, dass zumindest ein Exemplar der Betriebsanleitung in unmittelbarer Nähe des Gerätes aufbewahrt wird und für Personen, die mit dem Gerät arbeiten, zugänglich ist.
3. Nie ohne Schutzbrille arbeiten.
4. Anfallende Späne nicht mit der Hand entfernen. Entsprechende Hilfsmittel (Handfeger, Haken, Pinsel) benutzen.
5. Werkstücke müssen so befestigt werden, dass sie nicht durch die Drehmomente des Bohrers bzw. Fräasers oder die verwendeten Drechselwerkzeuge aus ihrer Position bewegt werden.
6. Nicht in den Bohrtisch bohren.
7. Werkstücke müssen durch geeignete Befestigungsmittel z.B. Prismen, Maschinenschraubstock etc. befestigt werden.
8. Bohrfutterschlüssel oder ähnliche Werkzeuge dürfen nicht an dem Gerät befestigt werden, damit diese nicht von der Spindel erfasst und herumgeschleudert werden.
9. Tragen Sie enganliegende Kleidung und bei längeren Haaren ein Haarnetz. Keine weiten oder losen Kleidungsstücke (Krawatten, Hemdärmel, Schmuck etc.) tragen.
10. Nie ohne Staubmaske arbeiten.
11. Es dürfen keine Handschuhe getragen werden.
12. Bei einem Emissionsschalldruckpegel ab 80 dB(A) am Arbeitsplatz muss ein Gehörschutz getragen werden.
13. Beim Arbeiten mit brennbaren Materialien sind Rauchen und offenes Feuer verboten.
14. Arbeiten Sie immer in gut belüfteten Räumen und verwenden Sie wenn möglich eine Absaugvorrichtung.
15. Achten Sie bei dem zu bearbeitetem Material auf Fremdkörper (Drähte, Nägel, etc.) und Unregelmäßigkeiten(z.B. Astlöcher).
16. Verwenden Sie nur dafür vorgesehene Drechselwerkzeuge und überprüfen Sie, dass sich die Werkzeuge in einem einwandfreiem Zustand befinden.
17. Überprüfen Sie ob die Handstahlaufgabe ausreichend fixiert ist, bevor Sie das Gerät einschalten.
18. Drehen Sie das eingespannte Werkstück mit der Hand und vergewissern Sie sich, dass es frei rotieren kann, bevor Sie das Gerät einschalten.
19. Vermeiden sie das Bearbeiten von unwuchten und schweren Werkstücken, beziehungsweise Bearbeiten sie diese nur im niedrigem Drehzahlbereich.
20. Bei Schleif- und Poliervorgängen muss die Handauflage entfernt werden (Unfallgefahr).
21. Nicht am sich drehenden Werkstück messen (Unfallgefahr, Messwerkzeuge werden beschädigt).
22. Werkstücke nicht mit der Hand oder sonstigen Gegenständen abbremesen.
23. Bleiben sie bei dem Gerät bis dies zum Stillstand gekommen ist.

3. Lieferumfang



- 1. Feststellring für Y-Achse 1x
- 2. Noniushalter Y- und Z-Achse 1x

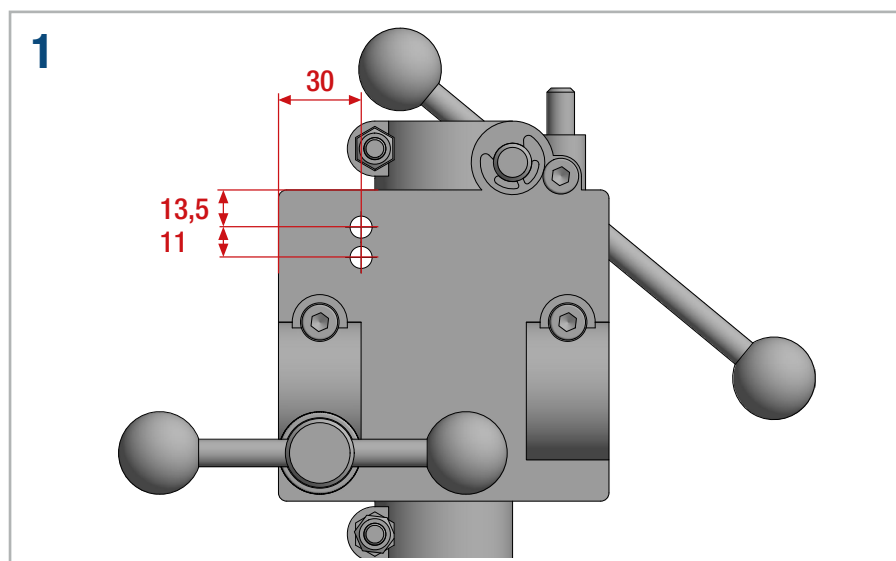


- 3. Feststellring für Z-Achse 1x
- 4. Noniushalter Z-Achse 1x
- 5. Schraubensatz 1x
siehe Zeichnung und Legende

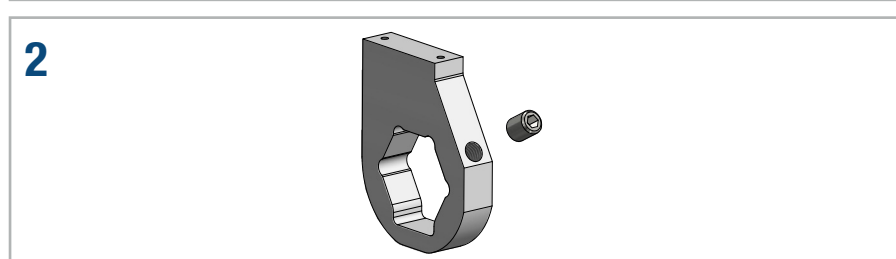


4. Montage Anbausatz für die Y-Achse

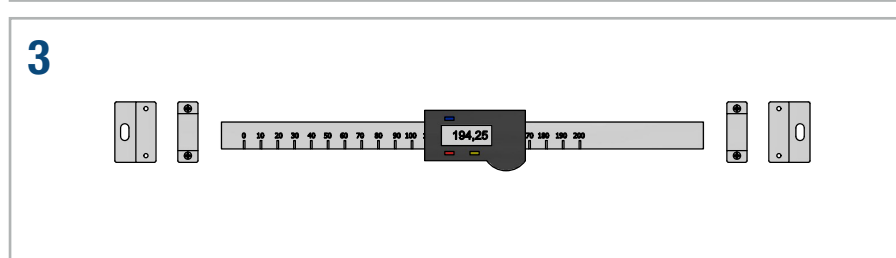
1. Zum Montieren des Anbausatzes müssen 2 Bohrungen $\varnothing 4,5$ mm in das Führungsgehäuse gebohrt werden.



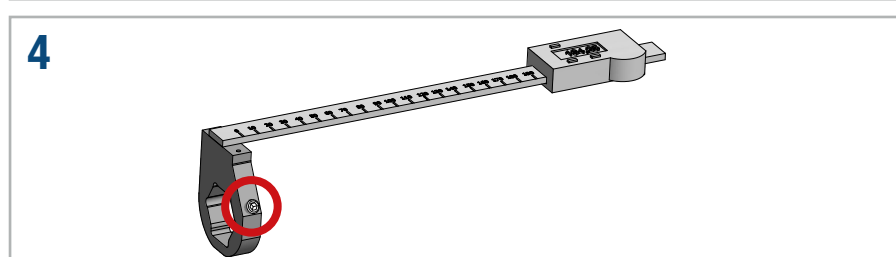
2. In den Feststellring für die Y-Achse den Gewindestift eindrehen.



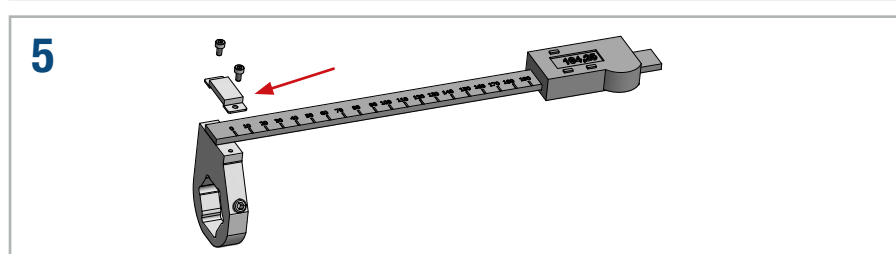
3. Die 2 Befestigungslaschen des Anbaumessschiebers für die Y-Achse, bestehend aus Ober- und Unterteil, abschrauben.



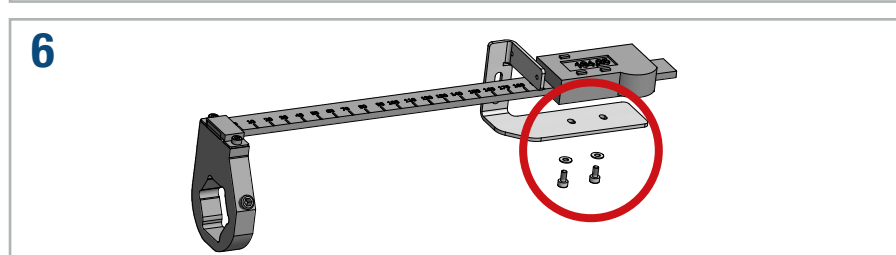
4. Den Anbaumessschieber so plazieren, dass die Zahlen der Skala ablesbar sind. Den Feststellring für die Y-Achse so plazieren, dass der Gewindestift nach vorne zeigt.



5. Ein Oberteil der Befestigungslaschen auf der linken Seite des Anbaumessschiebers beim Wert 0 auf den Feststellring für die Y-Achse mit 2 Schrauben anschrauben.



6. Den Noniushalter für die Y- und Z-Achse an der unteren Seite des Anbaumessschiebers mit 2 Schrauben und U-Scheiben anschrauben. Sollten die Schrauben den Noniushalter klemmen, mehrere U-Scheiben verwenden.

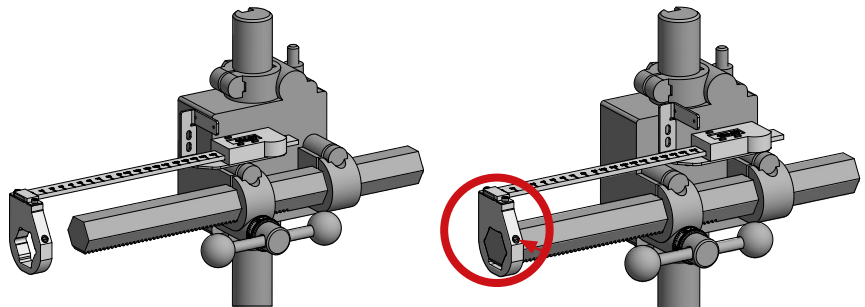


4. Montage Anbausatz für die Y-Achse

7. Den so vormontierten Anbausatz für die Y-Achse auf den Sechskant Stahl-Ausleger des Bohrständers Fräsständer BF schieben.

Den Feststeller für die Y-Achse bündig auf den Ausleger schieben und mit dem Gewindestift festklemmen

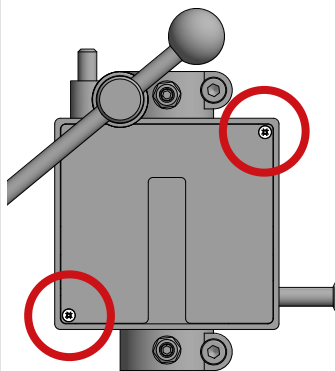
7



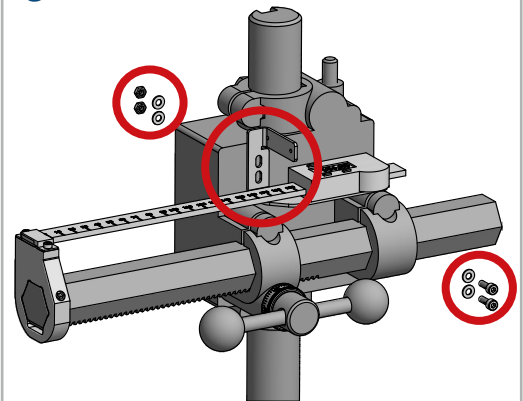
8. Um den Noniushalter für die Y-Achse befestigen zu können, muss der Deckel vom Führungsgehäuse abgeschraubt werden.

9. Den Noniushalter so positionieren, dass die Langlöcher auf den angebrachten Bohrungen im Führungsgehäuse sitzen. Den Noniushalter an das Führungsgehäuse mit 2 Schrauben, 2 Muttern und 4 U-Scheiben anschrauben

8

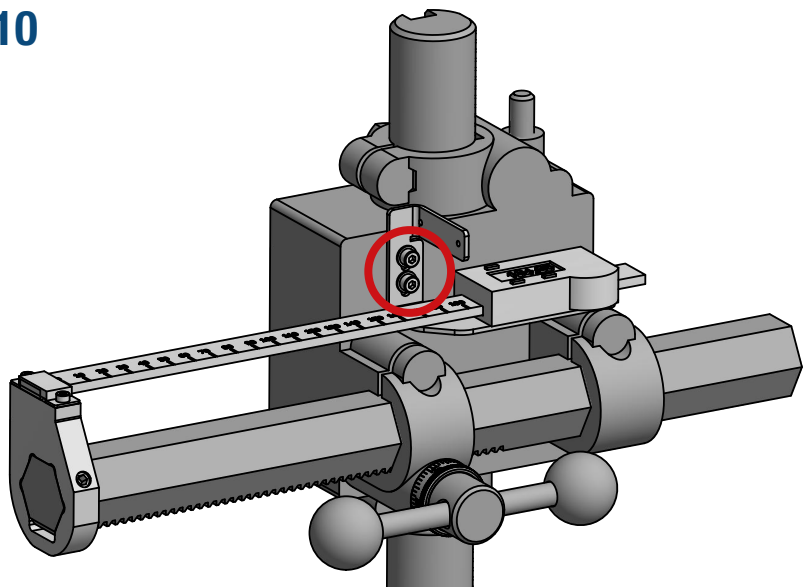


9



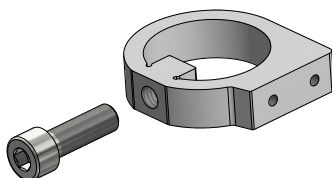
10. Der Anbaumessschieber muss parallel zum Sechskant Stahl-Ausleger (Y-Achse) montiert sein. Zum Nachjustieren die Schrauben in den Langlöchern des Noniushalters für die Y-Achse lösen, Ausrichtung korrigieren und die Schrauben wieder festziehen

10

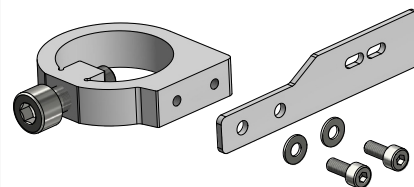


5. Montage Anbausatz für die Z-Achse

1. In den Feststellring für die Z-Achse die Feststellschraube einschrauben

1


2. Den Noniushalter für die Z-Achse an den Feststellring für die Z-Achse mit 2 Schrauben und U-Scheiben anschrauben

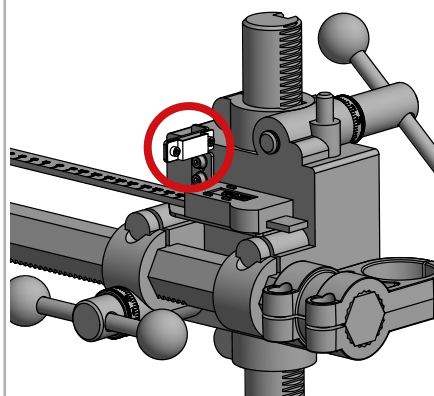
2


3. Den Anbaumessschieber so plazieren, dass die Zahlen auf der Skala ablesbar sind.

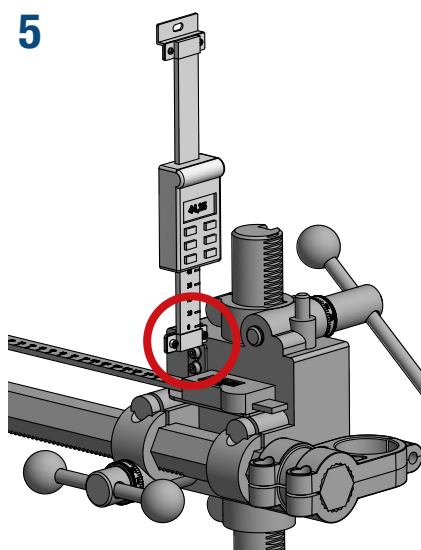
Die untere Befestigungsflasche beim Wert 0 des Anbaumessschiebers, bestehend aus Ober- und Unterteil, abschrauben

3

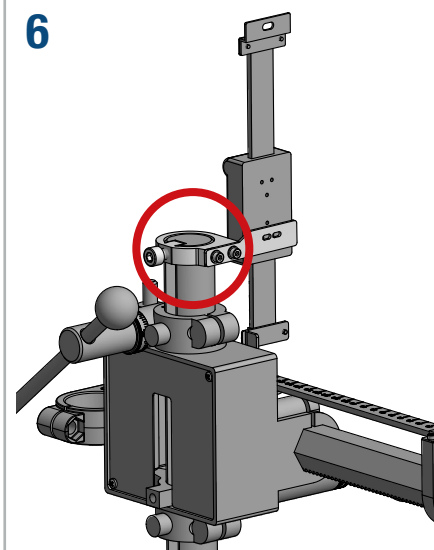

4. Das Oberteil der Befestigungsflasche des Anbaumessschiebers an den Noniushalter für die Y- und Z-Achse mit 2 Schrauben nicht zu fest anschrauben

4


5. Den Anbaumessschieber in die Befestigungsflasche stecken und die 2 Schrauben fest anziehen

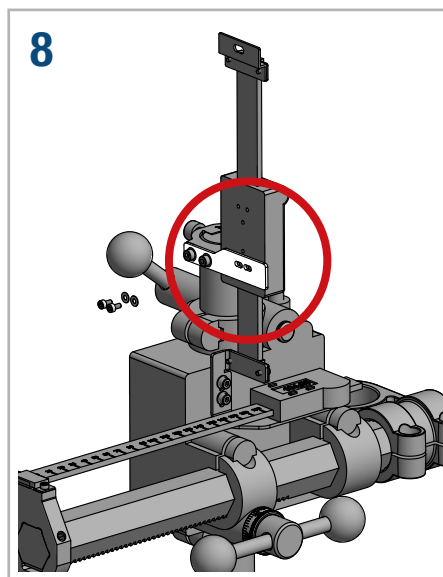
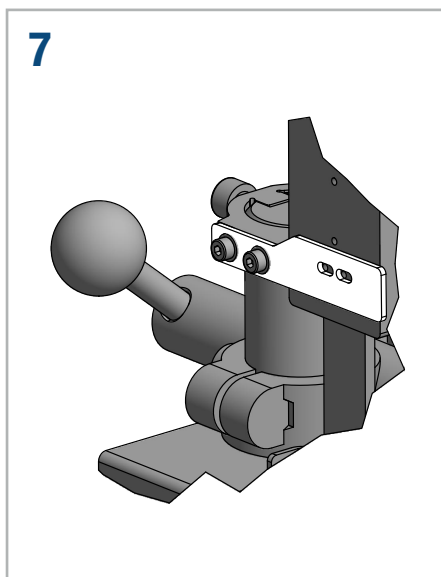
5


6. Den Feststellring mit dem Noniushalter Z-Achse auf die Stahl Säule schieben

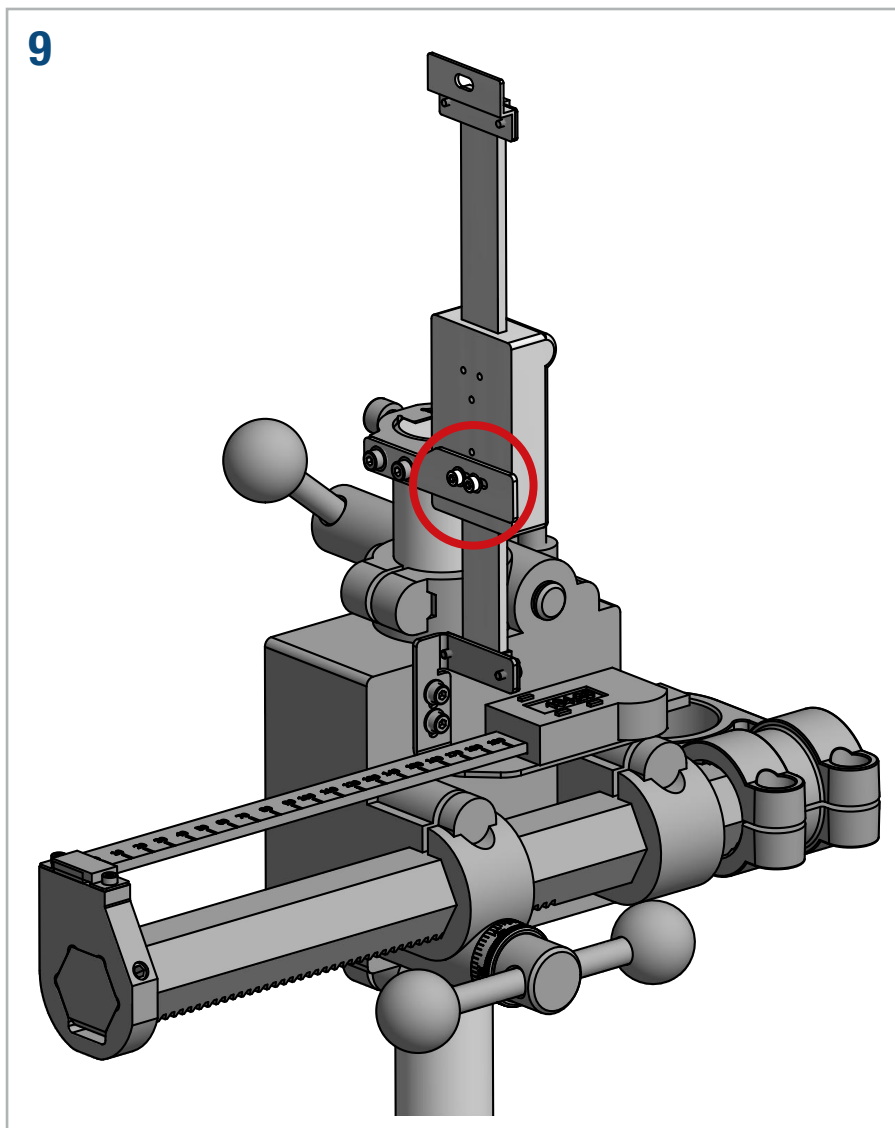
6


5. Montage Anbausatz für die Z-Achse

7. Den Noniushalter für die Z-Achse so positionieren bis die Langlöcher auf den unteren Gewindebohrungen des Anbaumessschiebers sitzen
8. Den Noniushalter für die Z-Achse an den Anbaumesssschiebers mit 2 Schrauben und U-Scheiben anschrauben. Sollten die Schrauben den Noniushalter klemmen, mehrere U-Scheiben verwenden



9. Der Anbaumesssschieber muss parallel zur Stahl Säule (Z-Achse) montiert sein. Zum Nachjustieren die Schrauben in den Langlöchern des Noniushalters für die Z-Achse lösen, Ausrichtung korrigieren und die Schrauben wieder festziehen



6. Verfahrwege Z- Achse

Je nach Ausführung der Bohrstände
Frässtände BF haben diese verschiedene
Verfahrwege in der Z-Achse

BF1240 - Verfahrweg 250 mm

BF1242 - Verfahrweg 250 mm

BF1243 - Verfahrweg 500 mm

BF1244 - Verfahrweg 750 mm

1. Arbeiten mit Ablesefunktion im Display des Anbaumessschieber

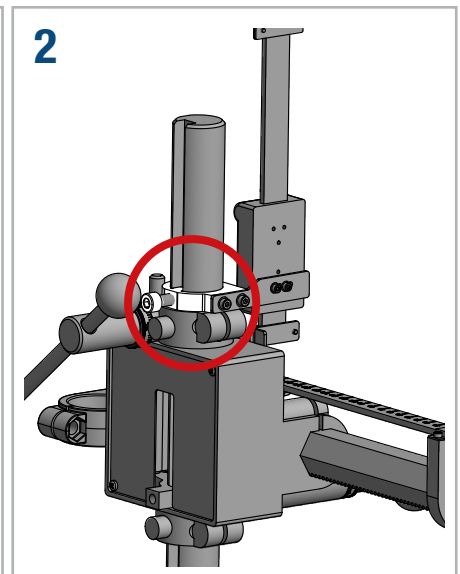
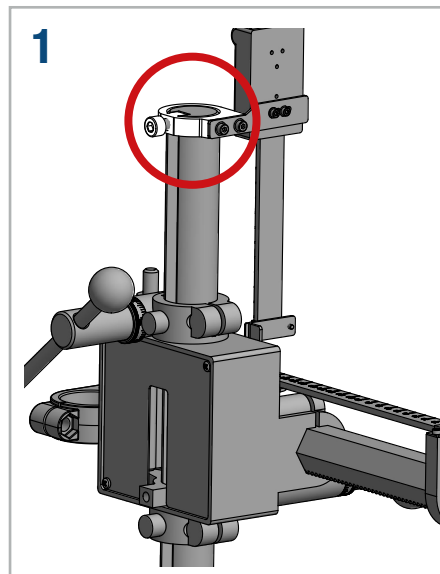
Die Klemmschraube im Feststellring
Z-Achse festziehen

Der Verfahrweg kann im Display abgel-
sen werden

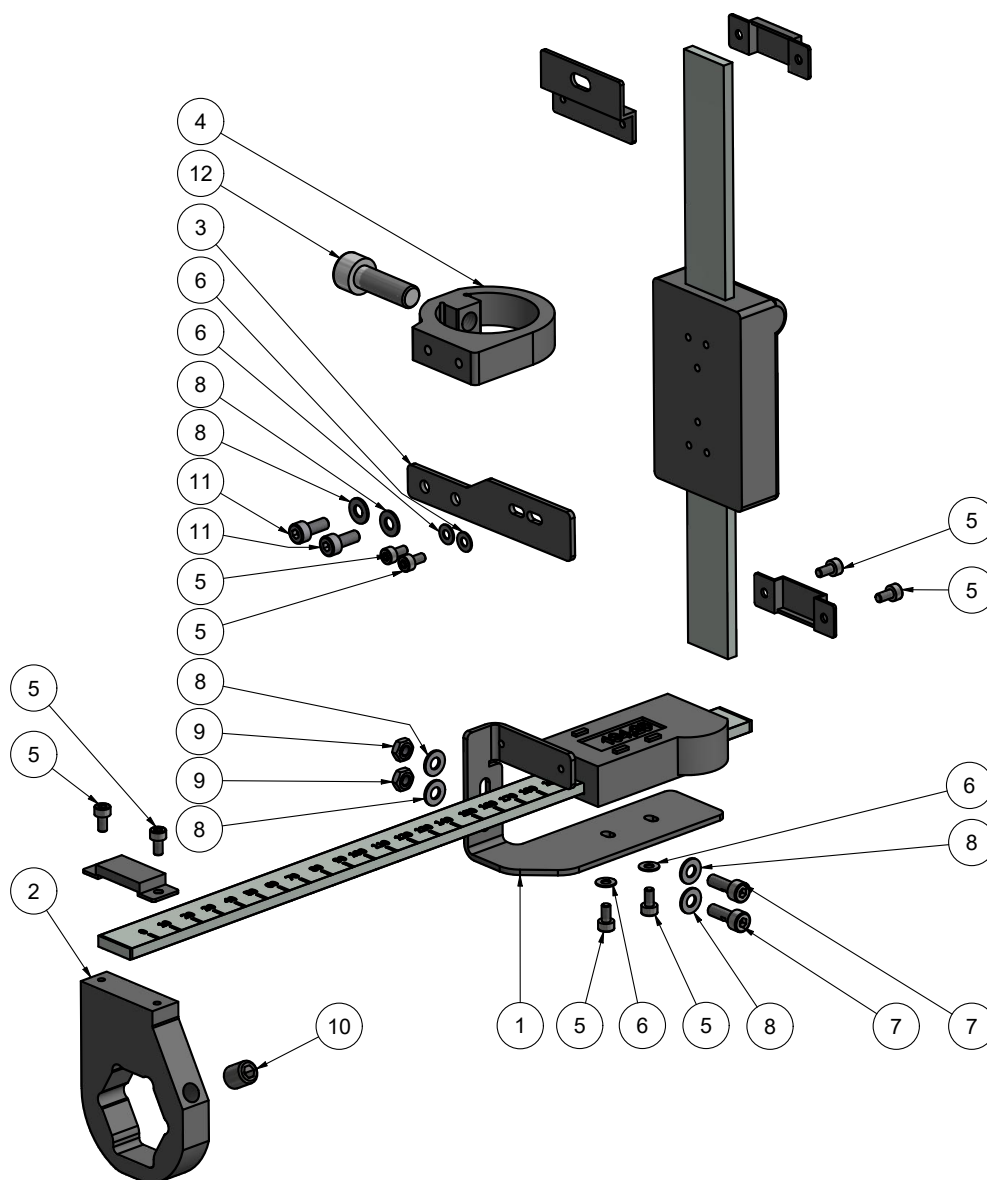
Auf dem Display des Anbaumessschie-
bers für die Z-Achse kann max ein
Verfahrweg von 100 mm verfahren und
abgelesen werden.

2. Arbeiten ohne Ablesefunktion im Display des Anbaumessschieber

Die Klemmschraube im Feststellring
Z-Achse lösen. Der gesamte Verfahrweg
der Z-Achse kann genutzt werden



7. Zeichnung und Legende



Teile-Nr.	Stück	Bestell-Nr.	Bezeichnung
1	1	51407163-0001	Noniushalter Y- und Z-Achse
2	1	51407160-00012	Feststellring Y-Achse
3	1	51407162-0001	Noniushalter Z-Achse
4	1	51407161-00012	Feststellring Nonius Z-Achse
5	8	16191200003006	Schraube M3 x 6
6	12	16112500003000	Scheibe A 3,2
7	2	16191200004012	Schraube M4 x 12
8	6	16112500004000	Scheibe A 4,3
9	2	16193400004000	Mutter M4
10	1	16091300008010	Gewindestift M8 x 10
11	2	16191200004010	Schraube M4 x 10
12	1	16191200008025	Schraube M8 x 25