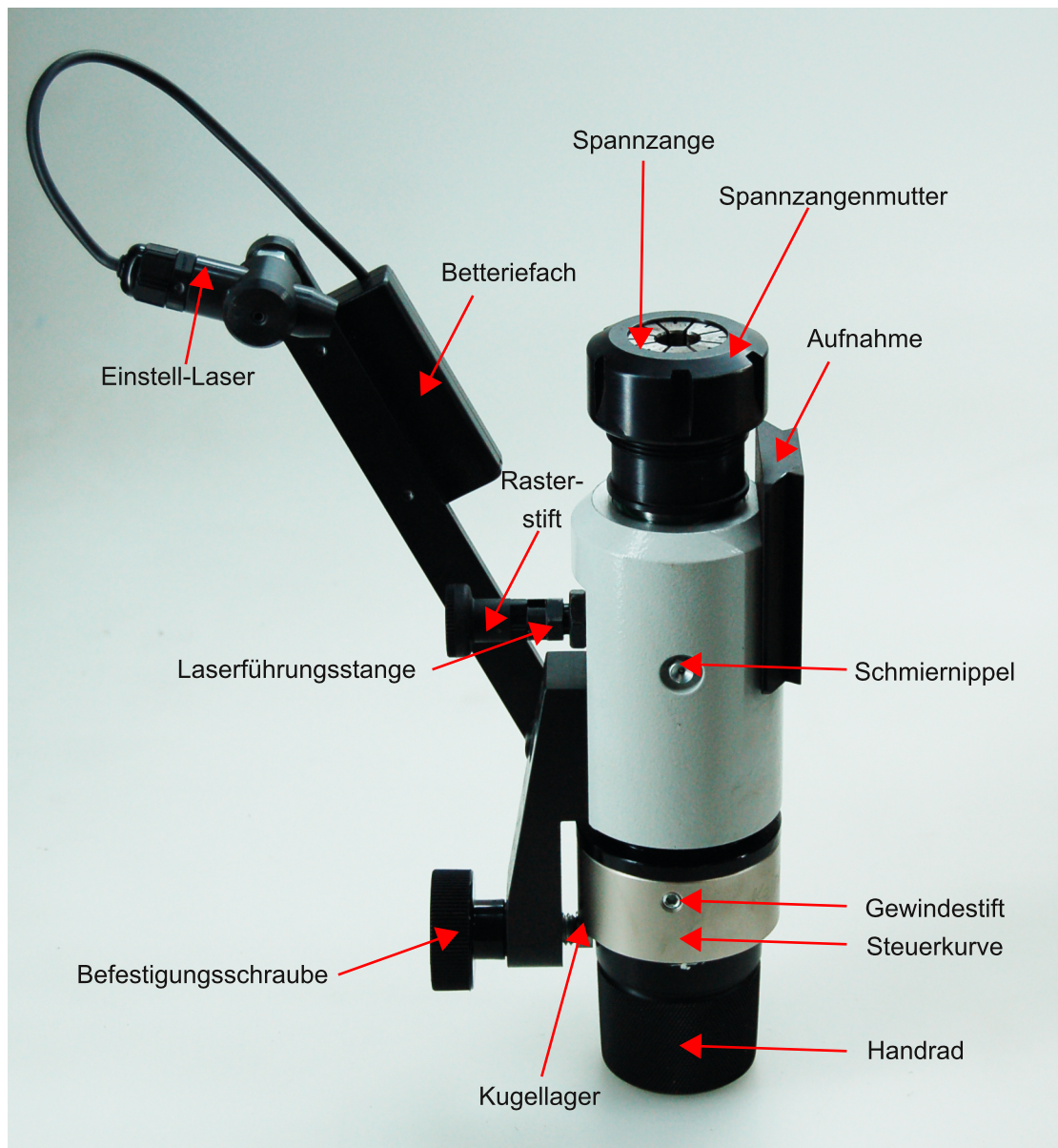


21. SONDERZUBEHÖR FÜR BSG 60 SENKERSCHLEIFVORRICHTUNG SZVR



22. EINSpanNEN & AUSRICHTEN DES SENKERS

SZVR Grundausstattung: Kurve für Kegelsenker 3 Schneider + Kurve für Fräser

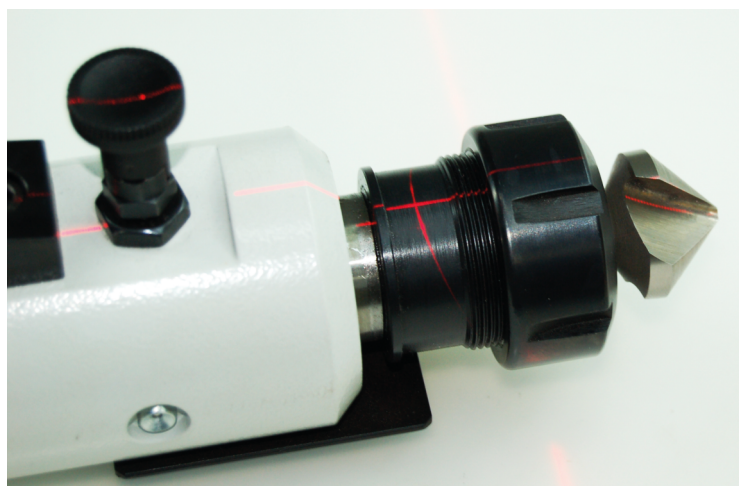
Spannen Sie den Senker mit der entsprechenden Spannzange ein und lassen Sie ihn **ca. 10 mm** überstehen. Ziehen Sie nun die Spannzangenmutter leicht an. Drücken Sie nun das Gehäuse nach hinten in Richtung Handrad bis der Rasterstift einrastet. (Achten Sie darauf das der Rasterstift auch einrasten kann, eventuell etwas drehen).



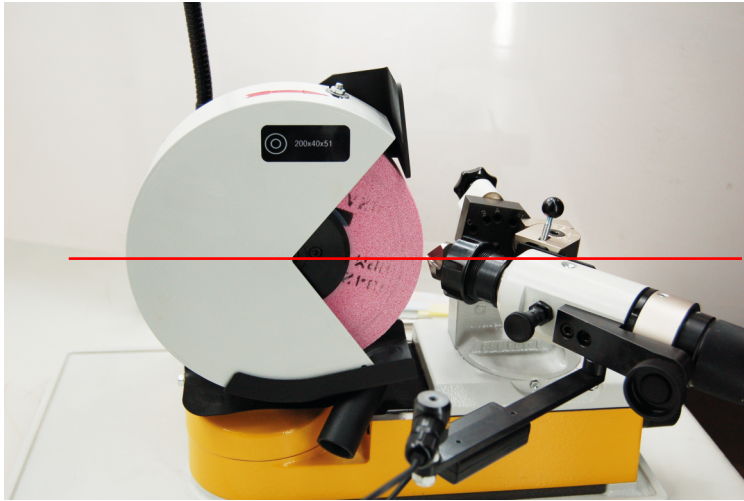
SZVR am Gehäuse nach unten drücken bis der Rasterstift einrastet.

Nachdem die SZVR eingerastet ist, drücken Sie nun leicht auf den Rasterstift und drehen Sie am Handrad so lange, bis der Rasterstift nochmals einrastet. Somit ist die Ausrichtposition für den Senker erreicht. Nun wird mit dem Laser eine Linie auf dem Senker erzeugt. Drehen Sie

nun den Senker in der Spannzange so lange, bis die Schneide des Senkers mit der Laserlinie übereinstimmt. Danach ziehen Sie die Spannzangenmutter fest. Lösen Sie nun den Rasterstift wieder und die SZVR schnappt auf ihre Ausgangsposition zurück.



23. SCHLEIFEN DES SENKERS

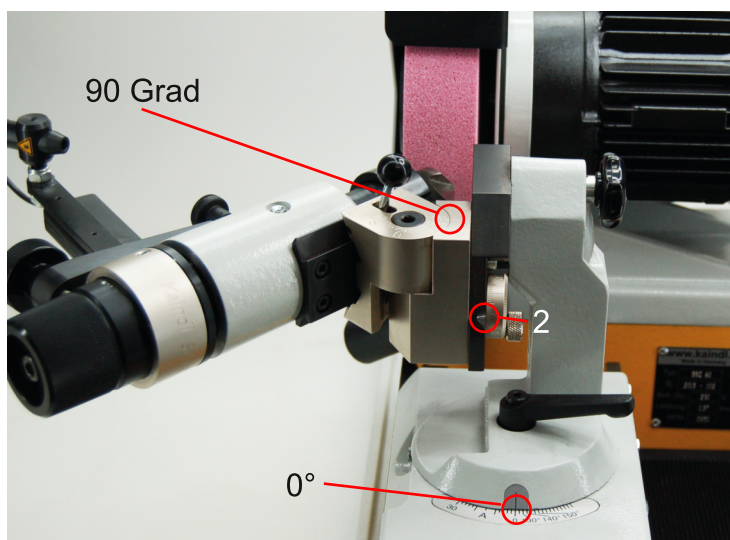
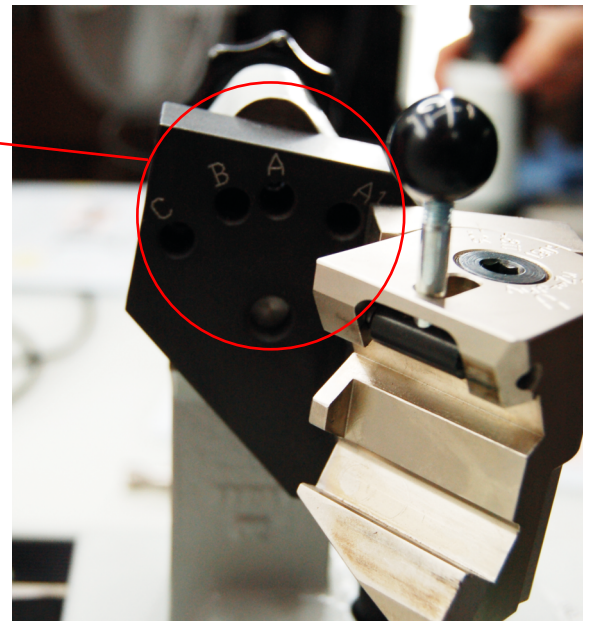


Am **Bohrerschleifgerät BSG 60** muss die Aufnahmeplatte mit der Feststell-schraube in Bohrung **A** arretiert werden. Die stufenlose Freiwinklereinstellung auf den Skalenwert **2** justieren. Hiermit erreichen Sie, dass die gedachte Linie die mittig durch die Senkerschleif-vorrichtung läuft, den Mittelpunkt der Scheibe trifft (bei Maschinen älteren Baujahres gegebenenfalls die Frei-winklereinstellung ändern). Die Prismeneinstellung arretieren Sie auf **90°**.

Arretierpunkte

Schieben Sie die **SZVR** bis zum Anschlag in die Prismenaufnahme. Durch rechtsdrehen des Handrades an der Senkerschleifvorrichtung und einem vorsichtigen Zufahren des Prismenvorschubes, können die Schneiden des Senkers nachgeschliffen werden.

Eine sauber parallel abgerichtete Schleifscheibe ist Voraussetzung.

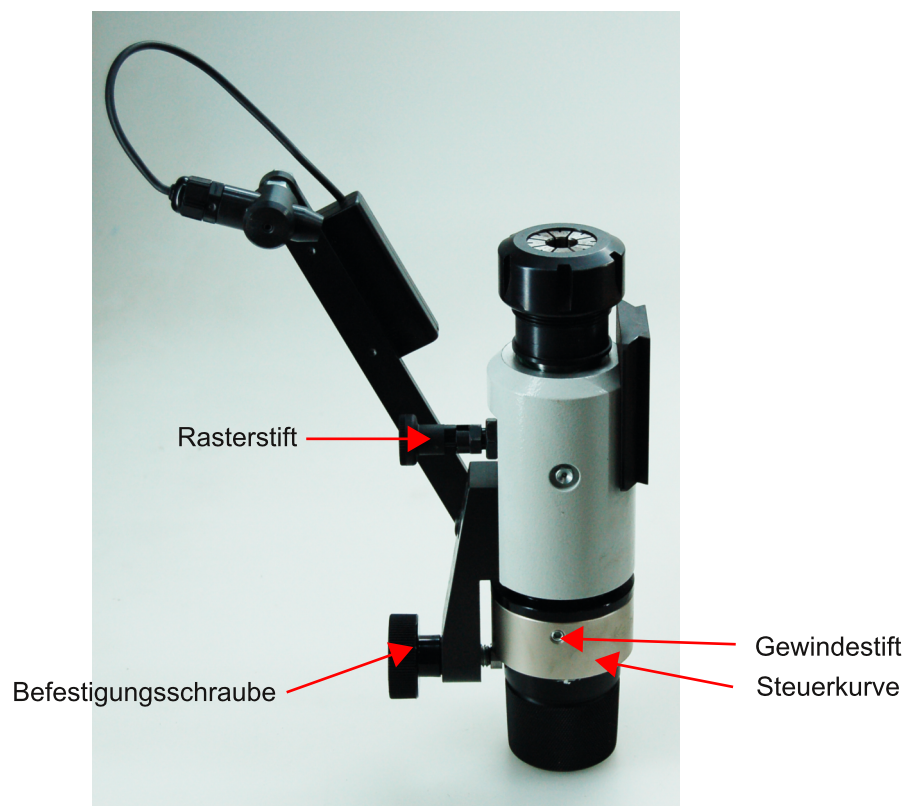


24. WECHSELN DER STEUERKURVE FÜR FRÄSER

Drücken Sie zum Wechseln der Steuerkurve das Gehäuse nach unten, bis dieses mit dem Rasterstift einrastet.

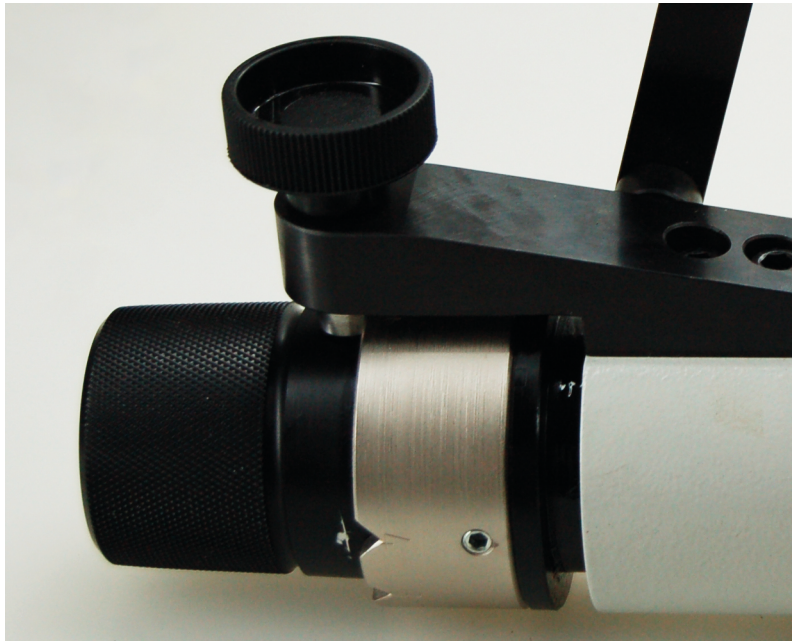
Lösen Sie nun die Befestigungsschraube und drehen somit das Kugellager so weit wie möglich zurück.

Lösen Sie nun den Gewindestift der Steuerkurve und entfernen Sie die Steuerkurve. Durch Wechseln der Steuerkurve haben Sie die Möglichkeit 2, 3 oder 4 schneidige Fräser stirnseitig nachzuschleifen. Die entsprechende Steuerkurve in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen. Achten Sie bitte, dass der Gewindestift in der entsprechenden Senkung angezogen wird.



25. SCHLEIFEN VON 2,3 ODER 4 SCHNEIDIGEN FRÄSER

Nach dem Wechseln der entsprechenden Steuerkurve spannen Sie den Fräser in die entsprechende Spannzange ein und ziehen die Spannzangenmutter nur leicht an. Drehen Sie nun das Handrad so lange, bis es auf der richtigen Zahl eingerastet ist. Beim 3-Schneider auf die Zahl 3, beim 2- und 4-Schneider gehen Sie auf die Zahl 4.



Wenn die **SZVR** eingerastet ist, richten Sie nun eine Schneide des Fräsers so aus, dass die Schneide mit dem Laser eine Linie ergibt (siehe Bild). Anschließend ziehen Sie die Spannzangenmutter fest.



Schleifen der Hauptschneide des Fräsers:

Legen Sie die **SZVR** nun in die Prismenaufnahme und arretieren Sie diese mit der Sterngriffschraube in Loch **A**. Stellen Sie den Freiwinkel an der Maschine je nach Fräser zwischen **0,5 bis 1,5** ein. Fixieren Sie die Prismenaufnahme auf **180°** (siehe Bild). Durch vorsichtiges heranhfahren mit dem Prismenvorschub schleifen Sie nun die erste Seite des Fräsers. Merken Sie sich das zugestellte Maß und fahren Sie zwei Umdrehung zurück. Drehen Sie nun so lange am Handrad der SZVR, bis Sie die nächste passende Arretierung erreicht haben. Schleifen Sie nun die zweite Seite auf das zuvor gemerkte Maß. Beim 3- oder 4-Schneider müssen Sie die anderen Seiten entsprechend schleifen.

Schleifen der Freiwinkel des Fräsers:

Um den Freiwinkel beim Fräser zu schleifen, müssen Sie nur die Sterngriffschraube in Loch **B** arretieren. Schleifvorgang wie oben beschrieben.

