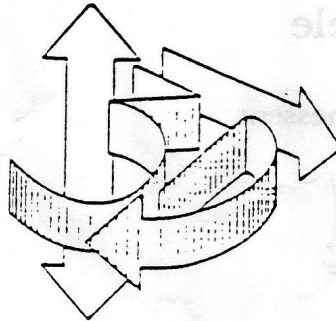


UNIVERSAL

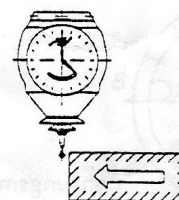


TASTER

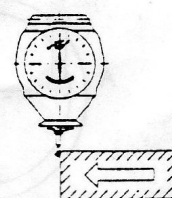
Bedienungsanleitung:

1. Taster in Werkzeugaufnahme einspannen (z. B. Weidonaufnahme $\varnothing 20$ ultrakurze Ausführung mit DIN 69871-SK40-Schaft Best.-Nr. 40.305)
2. Rundlauf des in der Maschine eingespannten Tasters prüfen und bei Bedarf justieren (siehe unten)
3. Radiales- bzw. Axiales-Anfahren (horizontal od. vertikal)
 - Tastfläche muß rechtwinklig zur Tasterachse, sowie Koordinatenachse stehen!
 - Skalenring auf "0" stellen
 - berührt die Tastkugel die Tastfläche wird der Differenzwert vorzeichenrichtig angezeigt
 - steht die Anzeige auf "0" deckt sich die Spindelachse mit der Tastkante
 - Achse Nullen
 - diesen Vorgang für alle weiteren Achsen wiederholen

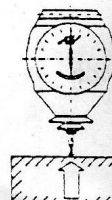
Der Anfahrvorgang:



Bewegung in Richtung Antastkante



Die Anzeige zeigt "0"
 → Spindelachse deckt sich mit Antastkante
 → Maschinensteuerung nullen

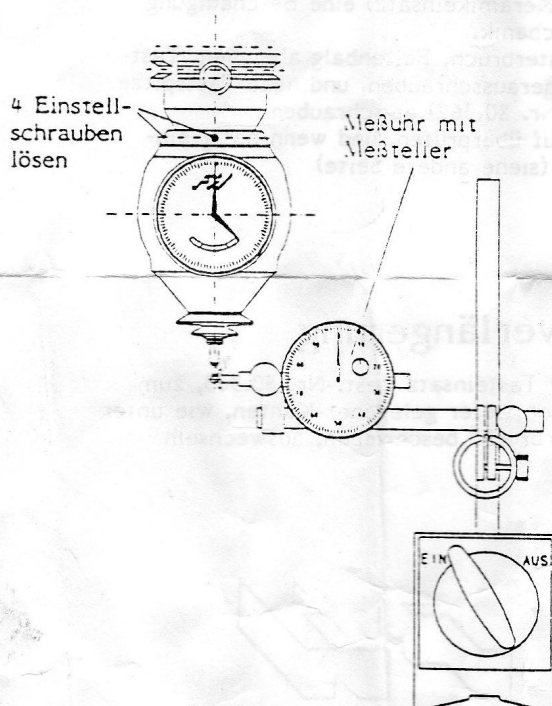


→ Beim Überfahren des Nullpunktes kurz zurücksetzen und noch einmal auf Null fahren

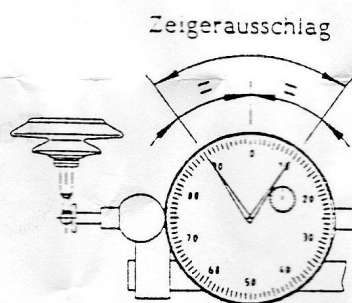
Bitte beachten!

- Bei Gebrauch muß Maschinenspindel stehen, kein Kühlmittel!
- Während des Tastvorganges Taster nicht verdrehen, ansonsten wiederholen!
- Mit Tastkugel nicht an Werkstückkante entlangfahren falsches Ergebnis!
- Der F.H. 3D-Taster ist wartungsfrei!
- Werden Siegelstellen geöffnet, gewähren wir keine Funktionsgarantie mehr!

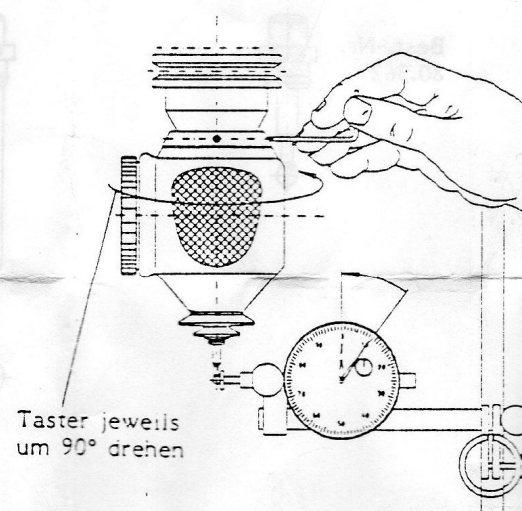
Rundlauf des F.H. 3D-Tasters mit 4 Einstellschrauben einstellen



1. Anfahren bis Meßuhr reagiert und Taster 360° durchdrehen

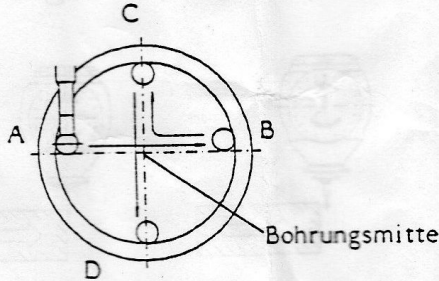
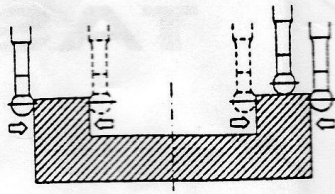


2. Zeigerausschlag mit Nullziffer halbieren



3.
 - Taster jeweils 90° drehen
 - Einstellschrauben verstellen, bis Meßuhrzeiger auf "0" steht
 - Wiederholen, bis Zeiger beim Drehen des Tasters stehen bleibt und Einstellschrauben gekontert sind.

Bohrungen und Wellen vermessen:



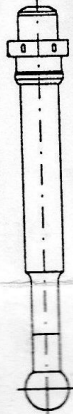
1. Strecke A-B abfahren u. halbieren
 2. Strecke C-D abfahren u. halbieren
 3. In Mitte von C-D, A-B nochmals abfahren
- ⇒ Bohrungen = ausgemittelt bzw. vermessen

Mit Stiftschlüssel
anziehen

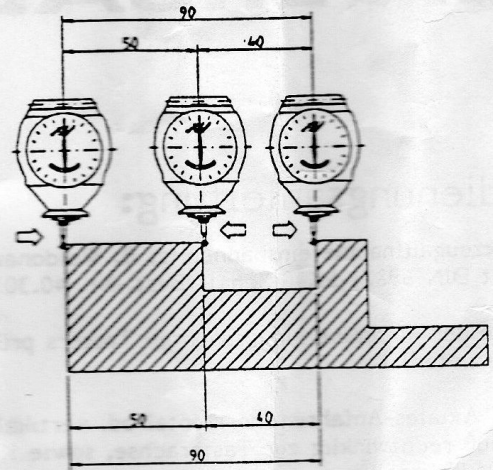
Best.-Nr.
80.362



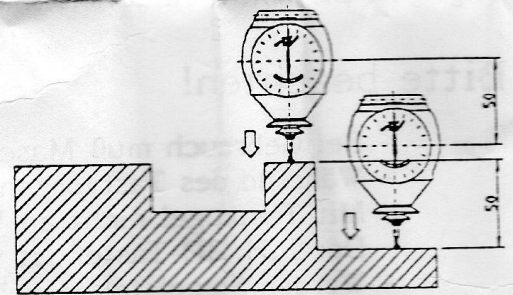
Best.-Nr.
80.363



Längenmessung



Höhenmessung



Tasterbruch

- Wird mehr als 2 mm über den Nullpunkt hinausgefahren, verhindert die Sollbruchstelle (Keramikeinsatz) eine Beschädigung der Mechanik.
- Bei Tasterbruch, Faltenbalg abziehen, Tastspitze herausschrauben, und neue Tastspitze (Best.-Nr. 80.362) einschrauben
- Rundlauf überprüfen, und wenn nötig einstellen (siehe andere Seite)

Tasterverlängerung

- Langer Tasteinsatz Best.-Nr. 80.363, zum Antasten tiefer gelegener Kanten, wie unter "Tasterbruch" beschrieben, auswechseln

Ersatztaster:
Best.-Nr. 80.362

Tasterverlängerung:
Best.-Nr. 80.363

Lieferumfang:

- 1 F.H. 3D-Taster
- 1 Inbusschlüssel
- Stiftschlüssel zum Auswechseln der Taster

