

Körnung
Dot

Grundsätzliches:

Bei Auslieferung sind alle Top Speed Ringe auf das Nennmaß + Toleranz geschliffen. Top Speed Ringe = 2/3 Toleranz Wir empfehlen die Bohrung zu messen und nur bei Notwendigkeit den Top Speed Ring.

Messen:

Der Durchmesser des Top Speed Rings kann mit einem handelsüblichen Mikrometer gemessen werden. Das 180° gegenüberliegende Messzähnepaar ist mit einer Körnung gekennzeichnet. Da die Schneiden konisch geschliffen sind, sollte vorne am Anschnitt gemessen werden. Bitte vorsichtig, damit die Schneidkanten nicht verletzt werden.

Basics:

When delivered, all Top Speed Rings are ground to the nominal bore diameter and tolerance. Top Speed Rings = 2/3 tolerance We recommend to measure the bore and only if it's necessary the Top Speed Ring.

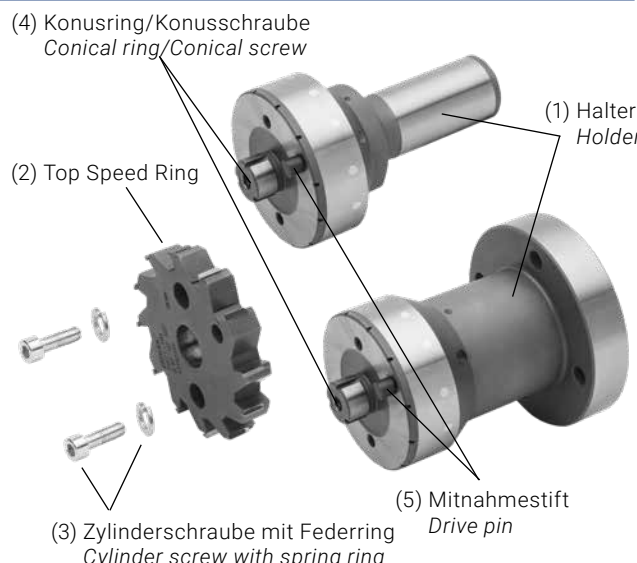
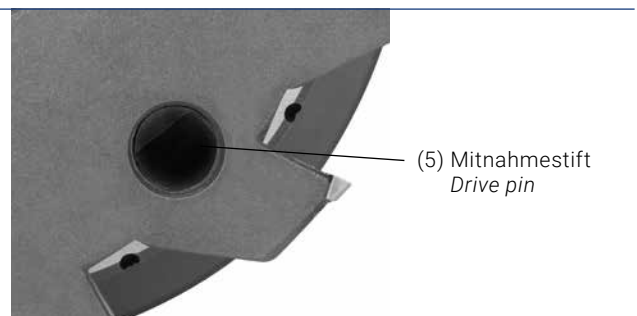
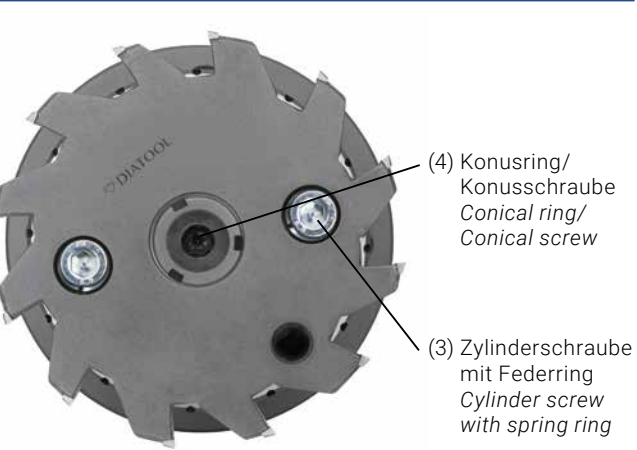
Measurement:

The diameter of the Top Speed Ring can be checked with any commercially available micrometer. The two blades to be measured are 180° opposite and marked with a dot. The reamer must be measured up front because of the back-taper. Be careful to not damage the bevel-lead edge.



HANDHABUNGS-INSTRUKTIONEN HANDLING INSTRUCTIONS

Typ / Type 51313, 51325

1.	Alle Teile sorgfältig reinigen, anschließend weiße Montagepaste an der Planfläche und Zapfen des Halters (1) auftragen.	<i>Clean all parts carefully and grease holder (1) with white assembly paste on the plan surface and pilot</i>	
2.	Konusring/Konusschraube (4) nur anlegen nicht festziehen	<i>Only apply conical ring/conical screw (4) do not tighten</i>	
3.	Top Speed Ring (2) auf den Halter (1) schieben (Anschnitt der Schneiden nach vorne orientiert). Körner Markierung des Halters (1) und Körner Markierung auf dem Top Speed Ring (2) müssen die gleiche Position haben. Siehe Bild Seite 45	<i>Slip the Top Speed Ring (2) onto the holder (1) (Bevel lead of the cutting edge to the front). The dotting mark of the holder (1) and the dotting mark on the Top Speed Ring (2) must have the same position. See picture page 45.</i>	
4.	Vor dem Festziehen den Top Speed Ring (2) gegen die Bearbeitungsrichtung an den Mitnehmerstift (5) anschlagen.	<i>Before tightening press the drive pin (5) to the Top Speed Ring (2) against the direction of rotation</i>	
5.	Konusring/Konusschraube (4) festziehen mit Drehmomentschlüssel in Pfeilrichtung. (Anzugsmoment M (Nm) auf Ring beachten)	<i>Tighten the conical ring/conical screw (4) in the direction of the arrow, with a torque wrench (Torque M (Nm) check marking on ring)</i>	
6.	Zylinderschraube mit Federring (3) festziehen.	<i>Tighten the cylinder screw with spring ring (3)</i>	



Montagevideo siehe
www.diatool.de



Assembly video check on
www.diatool.de