

WOHLHAUPTER

Für Ihren Erfolg.

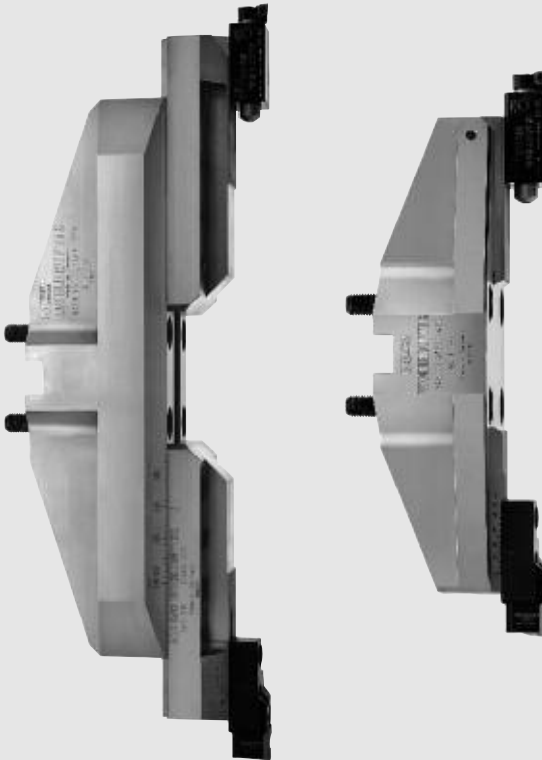
ALU LINE

Ausdrehwerkzeuge für die Vor- und Fertigbearbeitung
für \varnothing 200 – 1020 mm – **Schruppeinheit**

Boring tools for rough and finish machining
for \varnothing 200 – 1020 mm – **Roughing unit**

Outils d'alésage pour les travaux d'ébauche et de finition
pour \varnothing 200 – 1020 mm – **Outil d'ébauche**

COMBI LINE



Zertifikat-Seriennr.
7020613065-013

Bedienungsanleitung • Operating instructions • Mode d'emploi

Sicherheitshinweise, Bedienung, Ersatzteile, Zubehör und technische Daten

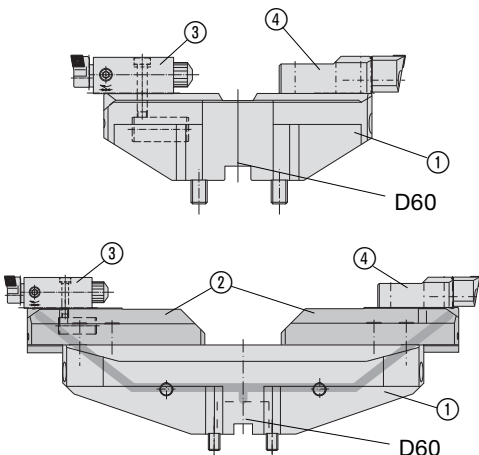
siehe auch beiliegende Bedienungsanleitung 102 570, Ausdrehwerkzeug für die Fertigbearbeitung 337/351.

Anwendung und Betrieb

Das Ausdrehwerkzeug ist zur Vor- und Fertigbearbeitung von Präzisionsbohrungen in einem Arbeitsgang von Ø 200 – 1020 mm vorgesehen. Die Baureihe besteht aus 6 Aluschienen und gegebenenfalls aus 2 Kerbzahnschienen, die mit dem Feindrehwerkzeug 337 und einer Schruppeinheit 149 059 oder 149 057 bestückt werden können.

Werkzeugdaten

- Die Kerbzahnschienen ① bzw. Schienen ① haben eine Verbindungsstelle D60.
- Werkzeugseitig vorgerichtet mit Kerbverzahnung zur form- und kraftschlüssigen Aufnahme von Feindrehwerkzeug ③ und Schruppeinheit ④ für Wendeschneidplatten.
- Innere Kühlschmierstoffzufuhr
- Wartungsfrei



Bedienung Schruppeinheit Befestigung der Schruppeinheit

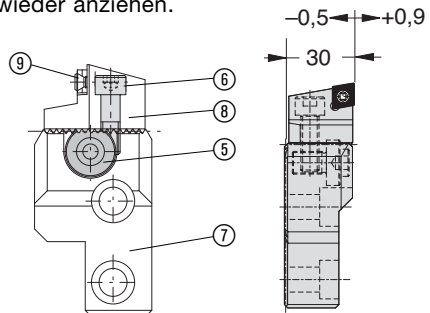
Die Schruppeinheit ④ kann je nach benötigtem Durchmesser auf Alu-Kerbzahnschienen direkt ① oder Kerbzahnschienen ② befestigt werden. Hierzu sind die zugehörigen Befestigungsteile zu verwenden. Die Schruppeinheit besteht aus einer Aufnahme ⑦ und einem Plattenhalter ⑧.

Befestigung der Plattenhalter Schruppeinheit

Die Aufnahme der Schruppeinheit ⑦ ist mit einer Kerbverzahnung versehen, auf der der Plattenhalter ⑧ passgenau befestigt wird. Anziehdrehmomente zur Befestigung der Schruppeinheit ⑦: 30 Nm und des Plattenhalters ⑧: 20 Nm.

Einstellung des Bearbeitungsdurchmessers bei der Schruppeinheit ④

Die Einstellung erfolgt wie bei der Einstellung des Feindrehwerkzeuges. Zur Höhenverstellung der Plattenhalter der Schruppeinheit ist die Befestigungsschraube ⑥ zu lösen und mit der Nachstellschraube ⑤ je nach Anwendungsfall im Bereich + 0,9 bis - 0,5 mm der Plattenhalter zu verstellen. Anschließend die Befestigungsschraube wieder anziehen.



Wohlhaupter-Werkzeuge unterliegen einer ständigen technischen Weiterentwicklung. Aktuelle Informationen erhalten Sie aus unseren Produkt-Katalogen sowie im Internet unter www.wohlhaupter.com.

Befestigung und Einstellung des Bearbeitungsdurchmessers beim Feindrehwerkzeug ③

Siehe Bedienungsanleitung 102570, Ausdrehwerkzeug für die Fertigbearbeitung 337/351.

Ersatzteile Schruppeinheiten, höheneinstellbar

Ausdrehbereich	Aufnahme* ⑦	Einstellschraube ⑤	Befestigungsschraube ⑥	Plattenhalter ⑧	Senkschraube ⑨	Torx-Größe	Schruppereinheit
A	Best.-Nr.	Best.-Nr. SW	Best.-Nr. SW	Best.-Nr. Form	Best.-Nr.		Best.-Nr.
200 - 1020	149 055	315 355 s 6	070 369 s 6 (20Nm)	149 058 103	115 673	T 15	149 059
200 - 1020	149 055	315 355 s 6	070 369 s 6 (20Nm)	149 056 104	215 149	T 20	149 057

* einschließlich Befestigungsteile ⑤ und ⑥

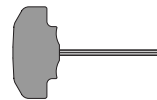
Zubehör

Zubehör ist nicht im Lieferumfang enthalten und ist separat zu bestellen.

Bedienungsschlüssel

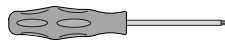
Schlüsselweite	Ausführung	Bestell-Nummer
6,0	B	115 578

Ausführung B



Torx-Grösse	Anziedrehmomente Nm	Ausführung	Bestell-Nummer
T 15	3,0	H	115 664
T 20	5,0	H	215 150

Ausführung H



Drehmomentschlüssel (Drehmoment fest eingestellt):

T 15	3,0	H	415 510
T 20	5,0	H	415 543

Ersatzteile, Zubehör und technische Daten für das Feindrehwerkzeug 337 sowie die max. zulässige Drehzahlen siehe Bedienungsanleitung 102 570, Ausdrehwerkzeug für die Fertigbearbeitung 337/351.

Safety notes, operation, spare parts, accessories and technical data

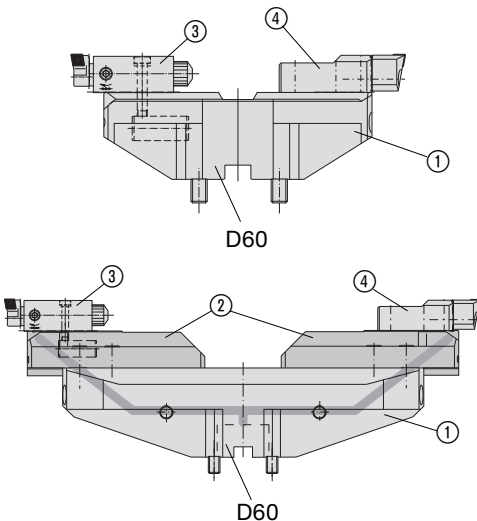
see also enclosed operating instructions 102 570, boring tool for finish machining 337/351.

Application and operation

The boring tool is designed for rough and finish machining of precision holes of \varnothing 200 – 1020 mm in one operation. This series consists of 6 aluminium slides and possibly 2 serrated adapter slides, which can be equipped with the precision boring tool 337 and a roughing unit 149 059 or 149 057.

Tool data

- The serrated adapter slides ① / slides ① have a connection D60.
- Provided on the tool side with serrated body for form and stiction fitting of precision boring tool ③ and roughing unit ④ for replaceable inserts.
- Internal coolant feed.
- No maintenance



Operation roughing unit

Installing the roughing unit

Depending on the diameter required, the roughing unit ④ can be directly installed on the aluminium serrated adapter slides ① or serrated adapter slides ②. The associated fixing parts must be used for this purpose.

The roughing unit consists of a holder ⑦ and an insert holder ⑧.

Securing the insert holder for the roughing unit

The holder of the roughing unit ⑦ is provided with a serrated body onto which the insert holder ⑧ is fitted true to size.

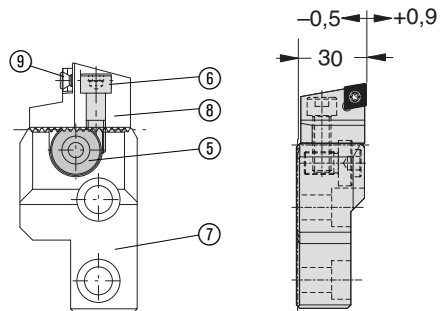
Tightening torques to secure the roughing unit ⑦: 30 Nm and the insert holder ⑧: 20 Nm .

Setting the machining diameter with the roughing unit ④

Setting is carried out similar to the setting procedure of the precision boring tool.

To adjust the height of the insert holder of the roughing unit, slacken the locking screw ⑥ and adjust the insert holder with the adjuster screw ⑤ in the range from + 0.9 to – 0.5 mm according to the application.

Then retighten the locking screw.



Wohlhaupter tools are subject to constant further technical development. You can obtain up-to-date information from our product catalogue as well as on our website www.wohlhaupter.com.

Setting the machining diameter on boring tool for finish machining ③

See operating instructions 102570 , boring tool for finish machining 337/351.

Spare parts for roughing units, adjustable in height

Boring range A	Support* ⑦ Order No.	Adjuster screw ⑤ Order No.	Fixing screw ⑥ Size Order No.	Insert holder ⑧ Form Order No.	Countersunk screw ⑨ Torx- size Order No.	Roughing unit Order No.
200-1020	149 055	315 355	s 6 070 369 s 6 (20 Nm)	149 058 103	115 673 T 15	149 059
200-1020	149 055	315 355	s 6 070 369 s 6 (20 Nm)	149 056 104	215 149 T 20	149 057

* including fixings ⑤ and ⑥

Accessories

Accessories are not contained in the schedule of parts supplied and must be ordered separately.

Service keys

Key size	Type	Order No.
6,0	B	115 578

Type B



Torx-size	Type	Order No.
T 15	H	115 664
T 20	H	215 150

Type H



Torque screwdriver, Torx (fixed torque):

T 15	3,0	H	415 510
T 20	5,0	H	415 543

Technical data, accessories, spare parts as well as max. permissible speeds, precision boring tool 337 see operating instructions 102 570, boring tool for finish machining 337/351.

Instructions de sécurité et prévention, service, accessoires et pièces de rechange :

voir la notice 102 570 jointe, outils d'alésage pour les travaux de finition 337/351.

Application et utilisation

L'outil d'alésage couvre les opérations d'ébauche et de finition des perçages précis en une seule opération du Ø 200 à 1020 mm. Le programme comprend 6 guidage alu et selon les cas de 2 guidages sur la face striée du corps équipés avec un outil d'alésage de précision 337 et un outil d'ébauche soit 149 059, soit 149 057.

Données outillages

- Les guidages à face striée ① ont une position de liaison D60.
- Du côté outil, l'attachement est pré-disposé pour un attachement sûr et efficace de l'outil de finition ③ et l'outil d'ébauche ④ avec la face striée.
- Lubrification intérieure.
- Sans maintenance

Service de l'outil d'ébauche

Serrage de l'outil d'ébauche

L'outil d'ébauche ④ peut être serré directement suivant le diamètre exigé sur les guidages à face striée ① ou ②. Utiliser les accessoires de serrage prévus à cet effet.

L'outil d'ébauche comprend l'attachement ⑦ et le porte plaquette ⑧.

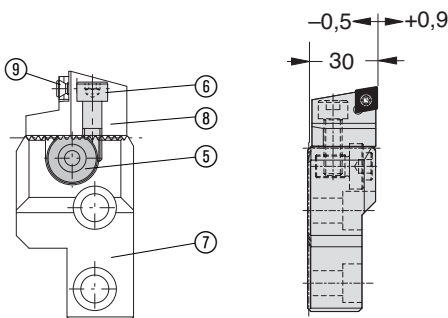
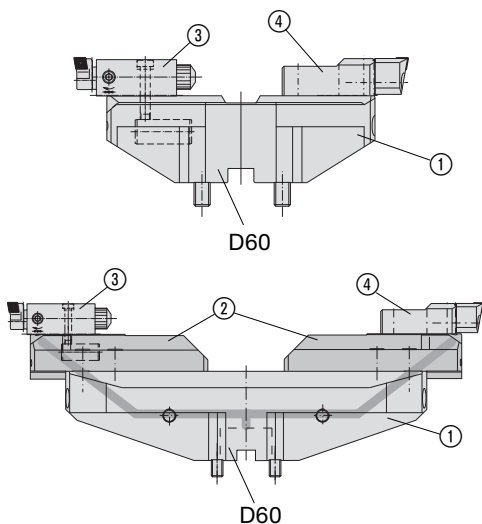
Serrage du porte plaquette unité d'ébauche

L'attachement de l'unité d'ébauche ⑦ est prévu sur la face striée du corps, sur lequel le porte outil ⑧ est serré avec précision. Les couples de serrage de l'unité d'ébauche ⑦: 30 Nm et du porte outil ⑧: 20 Nm.

Réglage du diamètre de l'outil d'ébauche ④

Le réglage dimensionnel s'effectue de la même manière que le réglage de l'outil de finition.

Pour le réglage de hauteur du porte plaquette desserrer la vis de serrage ⑥ de l'outil et régler la hauteur suivant le besoin avec la vis de réglage ⑤ dans la page de réglage + 0,9 à - 0,5 mm. Ensuite resserrer la vis de serrage.



Les outillages Wohlhaupter sont en développement permanent. Les informations les plus récentes sont disponibles à partir de nos catalogues ainsi que sous le site Internet www.wohlhaupter.com.

Réglage du diamètre de l'outil de finition ③

Voir la notice d'utilisation 102 570, outils d'alésage pour les travaux de finition 337/351.

Portes plaquettes d'ébauche réglable en hauteur

Capacité d'alésage A	Attache-ment* ⑦ No. cde.	Vis de réglage ⑤ No. cde.	SW	Vis pour fixation ⑥ No. cde.	SW	Porte plaquette ⑧ No. cde.	Forme	Vis à tête conique ⑨ No. cde.	Dim. Torx	Porte plaq. d'ébauche No. cde.
200 - 1020	149 055	315 355	s 6	070 369	s 6 (20Nm)	149 058	103	115 673	T 15	149 059
200 - 1020	149 055	315 355	s 6	070 369	s 6 (20Nm)	149 056	104	215 149	T 20	149 057

* pièces de fixation ⑤ et ⑥ comprises

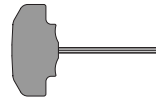
Accessoires

Aucun accessoire n'est livré avec l'outil. Les accessoires sont à commander séparément.

Clés de service

Dim. de la clé	Modèle	No de cde.
6,0	B	115 578

Modèle B



Dimension Torx	Couple de rotation, Nm	Modèle	No de cde.
T 15	3,0	H	115 664
T 20	5,0	H	215 150

Modèle H



Clé dynamométrique, Torx (Couple de rotation fixe):

T 15	3,0	H	415 510
T 20	5,0	H	415 543

Données techniques, accessoires, pièces de rechange, ainsi que vitesses de rotation de l'outil 337: voir notice 102 570, outils d'alésage pour les travaux de finition 337/351.

WOHLHAUPTER

Für Ihren Erfolg.

Unser Service schnell und kompetent Our fast and expert advisory service Rapidité et compétence de notre service technique

Vom ersten Kontakt bis zum Auftragsende – in der ganzen Welt vertrauen zufriedene Kunden unseren Produkten und Dienstleistungen.

Kompetente Beratung vor Ort oder am Telefon sind nur ein Teilaspekt des umfangreichen Wohlhaupter-Service. Unsere Zerspannungsspezialisten kennen die Bedingungen und Erfordernisse aller Branchen – sie helfen Ihnen kompetent zu wirtschaftlichen Lösungen.



From initial contact to completion of contract. Our products and service are trusted by a host of satisfied customers throughout the world.

Expert advice on the spot or on the telephone constitute just one part of the extensive Wohlhaupter service. Our machining specialists are familiar

with the conditions and requirements of all industrial branches – they will provide you with expert advice to achieve profitable solutions.



Du premier contact jusqu'à la mise en œuvre, dans le monde entier les clients font appel à nos outils et à nos services.

La présence sur site ou l'assistance téléphonique de notre service technique n'est que l'un des aspects de la compétence du service Wohlhaupter. Nos spécialistes connaissent les conditions d'emploi et les contraintes de nombreuses branches industrielles. Ils préconiseront les solutions économiques que vous attendez.



Zertifikat-Seriennr.
7020613065-013

Wohlhaupter GmbH Präzisionswerkzeuge

Maybachstraße 4 • 72636 Frickenhausen
Postfach 1264 • 72633 Frickenhausen
Tel. +049 (0)7022 408-0
Fax +049 (0)7022 408-212
www.wohlhaupter.com
E-Mail: info@wohlhaupter.de

Mitglied im  Verband
Deutscher
Maschinen- und
Anlagenbau e.V.