

## Ausfräsanleitung für bewegliche Backen und Festanschlagbacken

Um eine höchst genaue Spannposition herzustellen, sind folgende Arbeitsschritte vorzunehmen:



### Allgemeine Gefahr

Ein unerwartetes Anlaufen der Maschinenspindel erhöht das Unfallrisiko.

### Allgemeine Gefahr

Beachten Sie die zum Spannmittel gehörende Betriebsanleitung sowie die Betriebsanleitung der Maschine!

1. Positionieren Sie die Backen in der vordersten Stellung auf der jeweiligen Grundbacke.

2. Legen Sie ein quadratisches Vierkantmaterial zwischen die Backen und spannen Sie dieses unter Spanndruck [siehe Abb. 1].

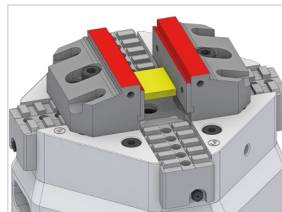
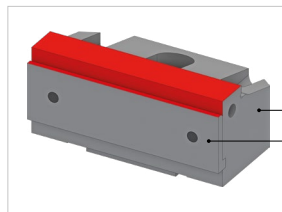


Abb. 1  
gespannter  
quadratischer Vierkant

3. Bearbeiten Sie die rot gekennzeichneten Flächen um eine genaue Anschlagfläche herzustellen [siehe Abb. 2].

Im Auslieferungszustand beträgt die Bearbeitungszugabe für die Hartbearbeitung 0,1–0,15 mm. Die Backe ist einsatzgehärtet. Sie besitzt eine maximale Härte von 60 HRC und eine maximale Einhärtetiefe von 0,6 mm.



bewegliche Backe  
Auflageleiste

Abb. 2  
bewegliche Backe

4. Entnehmen Sie das Vierkantmaterial nach der Bearbeitung.