



Tooling – state of the art and unique  
**Bedienungsanleitung**  
**Prüfeinrichtung**  
**BA-1282**

  
**SAUTER**

  
**SAUTER**  
Mit uns dreht die Welt!  
Id.Nr.: XXXXXX-XX  
www.sauter-tools.com

...mehr Informationen unter [www.sauter-feinmechanik.com](http://www.sauter-feinmechanik.com) und das komplette  
Standard-Tooling Programm unter [www.sauter-tools.com](http://www.sauter-tools.com)

## Produktbeschreibung / Bezeichnung der Teile

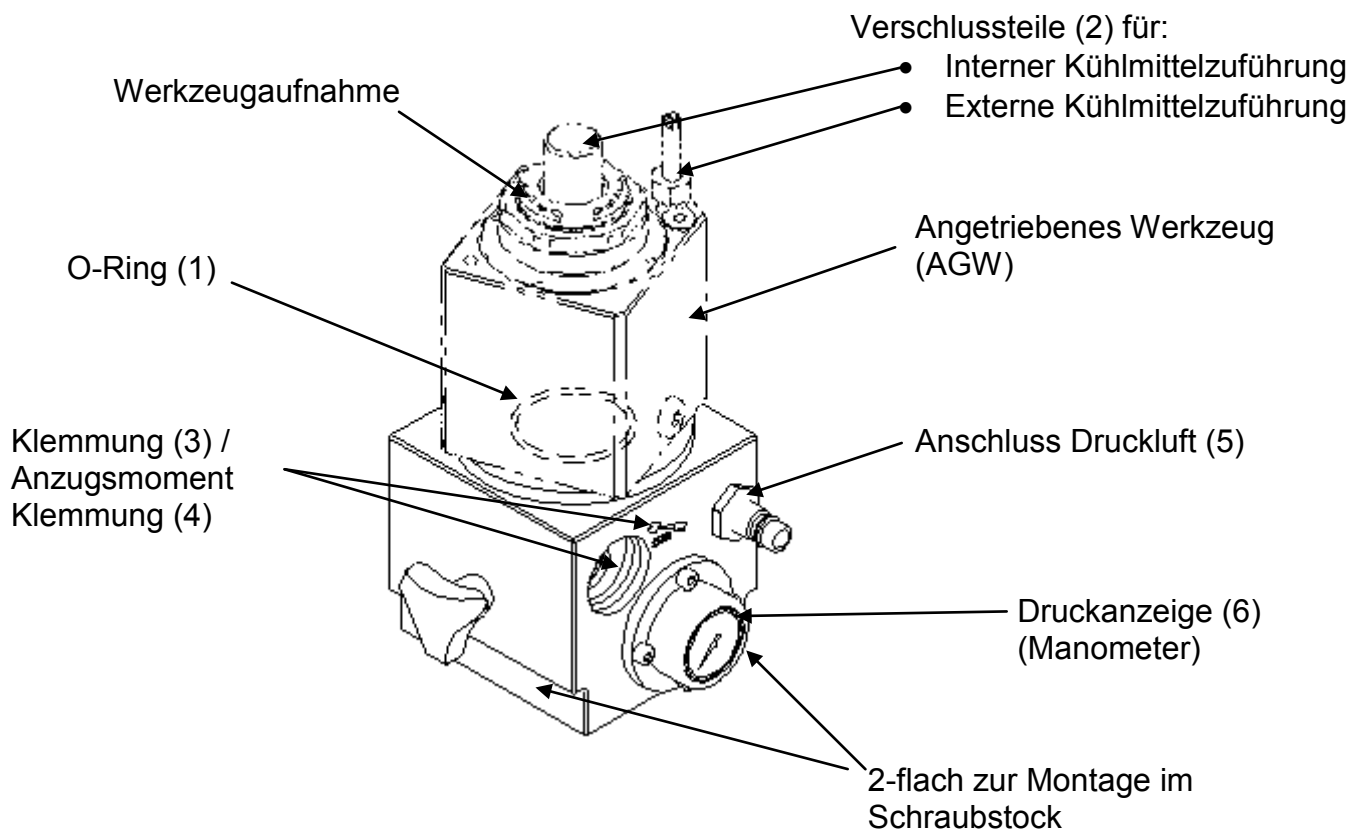


Abb. 1  
 (Dargestellt Prüfvorrichtung für VDI40; Ihre Ausführung kann im Detail abweichen)

## Ausführungen

Id.Nr.	Schnittstelle AGW
<a href="#">172697</a>	VDI50
<a href="#">172684</a>	VDI40
<a href="#">172617</a>	VDI30
<a href="#">172593</a>	VDI25
<a href="#">166203</a>	BMT Mori Seiki 60
<a href="#">166200</a>	BMT Mori Seiki 40
<a href="#">166195</a>	BMT Doosan 65
<a href="#">166193</a>	BMT Doosan 55
<a href="#">166157</a>	BMT Doosan 45



## Verwendung

Die Prüfeinrichtung dient dazu ein AGW mit interner Kühlmittelzuführung auf Dichtheit des internen Kühlschmierstoffes in Richtung Revolverscheibe zu überprüfen.

- Aufnahmen                    DIN ISO 10889 (VDI) und BMT
- Betriebsdruck                2 bar
- Zulässige Medien            Druckluft

## Anwendung:

## Warnung

Verletzungsgefahr durch pneumatischen Druck!



### Sicherheitshinweis

AGW nur im drucklosen Zustand montieren und demontieren.

### Vorbereiten / Reinigen:

- Werkseitig montierter O-Ring (1) am Werkzeugschaft auf Beschädigung überprüfen, ggf. ersetzen
- Schaft und Anlageflächen von AGW und Prüfvorrichtung auf Sauberkeit überprüfen, ggf. Verunreinigungen beseitigen
- Alle Kühlmittelaustrittsstellen (interner Austritt / externer Austritt) am angetriebenen Werkzeug mit den im Lieferumfang beigestellten Verschlusssteilen (2) dicht verschließen.

### Montieren:

- Das zu prüfende AGW, wie in Abb.1 dargestellt in die Prüfvorrichtung einsetzen
- Klemmung (3) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment (4) anziehen.
- Druckluft (2 bar) am Anschluss der Prüfeinrichtung (5) anschließen.  
Druck 1 Minute anstehen lassen und Werkzeugaufnahme von Hand drehen.

### Druck prüfen:

- Druckanzeige (6) beim Drehen der Werkzeugaufnahme beobachten!



*Kontrolle:*

- Druckanzeige am Manometer:

$p \geq 1\text{bar}$   
AGW ok

$p \leq 1\text{bar}$   
Empfehlung: AGW muss technisch überprüft werden

**WICHTIG:**

Zur Entnahme des angetriebenen Werkzeugs aus der Prüfeinrichtung muss das System drucklos sein.

Klemmung lösen und angetriebenes Werkzeug entnehmen.

