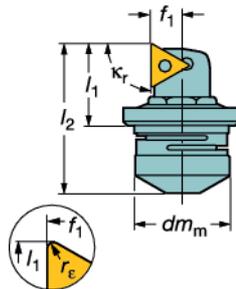


T-Max U-Feinaufbohrwerkzeuge

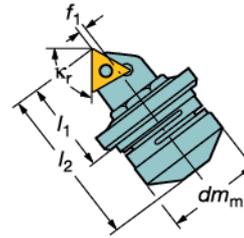
Gerade Montage

$\kappa_r = 90^\circ$
Eintrittswinkel 0°



Schräge Montage

$\kappa_r = 90^\circ$
 0°



Linksausführung abgebildet

Rechtsausführung dargestellt

Rechtsausführung dargestellt

Einstellwinkel κ_r	Eintrittswinkel	Wendeschneidplatten-typ ¹⁾		iC	Bestellnummer	Abmessungen, mm (Zoll)						Einbauhalter		
		ISO	ANSI			dm_m	$l_1^{2)}$	l_2	$f_1^{2)}$	$D_{min}^{3)}$	$\lambda^4)$	R	L	
Schräge Montage														
90°	0°	CC..06 02	CC..2 (1.2)	1/4	R/L148C-31-06 02	16 (.630)	14.3 (.563)	25.15 (.990)	0.45 (.018)	25.5 (.992)	-3°	R148D-31-06 02	L148D-31-06 02	
90°	0°	TC..06 T1	TC..1.2 (1.2)	5/32	L148C-31-06 T1	16 (.630)	14.3 (.563)	25.0 (.984)	0.2 (.008)	24.8 (.976)	0°	-	L148D-31-06 T1	
90°	0°	TC..09 02	TC..1.8 (1.5)	7/32	R/L148C-32-09 02	20 (.787)	19.1 (.752)	33.7 (1.327)	0.9 (.035)	32.5 (1.280)	0°	R148D-32-09 02	L148D-32-09 02	
90°	0°	TC..11 03	TC..22	1/4	R/L148C-33-11 03	22 (.866)	23.0 (.906)	45.3 (1.783)	1.1 (.043)	42.0 (1.654)	0°	-	L148D-33-11 03	
90°	0°	TC..16 T3	TC..3 (2.5)	3/8	R/L148C-34-16 T3	32 (1.260)	33.3 (1.311)	62.3 (2.453)	1.2 (.047)	59.4 (2.339)	0°	R148D-34-16 T3	L148D-34-16 T3	
Gerade Montage														
90°	0°	CC..06 03	CC..2 (1.5)	1/4	R/L148C-11-06 02	16 (.630)	13.3 (.524)	24.1 (.949)	5.1 (.201)	27.0 (1.063)	-3°	R148D-11-06 02	L148D-11-06 02	
90°	0°	TC..09 02	TC..1.8 (1.5)	7/32	R/L148C-12-09 02	20 (.787)	18.3 (.720)	32.9 (1.295)	6.3 (.248)	36.5 (1.437)	0°	R148D-12-09 02	L148D-12-09 02	
90°	0°	TC..11 03	TC..22	1/4	R/L148C-13-11 03	22 (.866)	22.1 (.870)	44.3 (1.744)	7.2 (.283)	48.5 (1.909)	0°	-	L148D-13-11 03	
90°	0°	TC..16 T3	TC..3 (2.5)	3/8	R/L148C-14-16 T3	32 (1.260)	32.0 (1.260)	62.7 (2.469)	10.3 (.406)	68.4 (2.693)	0°	-	-	

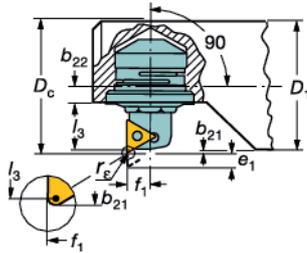
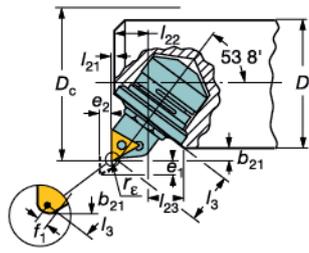
- Die Wendeschneidplatten sind gesondert zu bestellen.
- Bezogen auf Wendeschneidplatte mit scharfer Schneide und eingeschraubtem Einbauhalter ($r_\epsilon = 0.0$).
- Min. Bohrungsdurchmesser, basierend auf größtmöglichem Eckenradius.
- λ = Neigungswinkel

Bestellbeispiel: 1 Stück L148C-31-06 T1
R = Rechtsausführung L = Linksausführung



Einbaumaße für T-MAX U Feinbohrereinheiten

R/L 148C

Gerade Montage
 $K_r = 90^\circ (0^\circ)$ Schräge Montage
 $K_r = 90^\circ (0^\circ)$ 

Linksausführung abgebildet

Vorschubrichtung	Δ iC	Wendep- platten- ecken- radius r_c	Abmessungen, mm (Zoll)												
			D_1 min	D_c min	b_{21} min	e_1 max	e_2 max	b_{22} min	l_3 min ¹⁾	l_{21}	l_{22}	l_{23}	f_1		
Gerade Monta- ge $K_r = 90^\circ$	06 1/4	0.2 (.008)		27.9 (1.098)	0.60 (.024)					9.8 (.386)					
		0.4 (.016)	26.0 (1.024)	27.6 (1.087)	0.55 (.022)	2.5 (.098)	-	3.60 (.142)	9.6 (.378)					5.1 (.201)	
Eintrittswinkel 0°	09 7/32	0.2 (.008)		37.4 (1.472)	1.45 (.057)					13.95 (.549)					
		0.4 (.016)	34.5 (1.358)	37.1 (1.461)	1.30 (.051)	3.5 (.138)	-	4.55 (.179)	13.6 (.535)					6.3 (.248)	
Eintrittswinkel 0°	11 1/4	0.2 (.008)		49.4 (1.945)	1.45 (.057)					16.75 (.659)					
		0.4 (.016)	46.5 (1.831)	49.1 (1.933)	1.30 (.051)	6 (.236)	-	7.75 (.305)	16.4 (.646)					7.2 (.283)	
Eintrittswinkel 0°	16 3/8	0.2 (.008)		69.0 (2.717)	1.00 (.039)					24.3 (.957)					
		0.4 (.016)	67.0 (2.638)	69.0 (2.717)	1.00 (.039)	10 (.394)	-	9.40 (.370)	24.3 (.957)					10.3 (.406)	
Eintrittswinkel 0°	06 1/4	0.2 (.008)		26.2 (1.032)	1.70 (.067)					11.0 (.433)					0.4 (.016)
		0.4 (.016)	22.0 (.866)	25.9 (1.020)	1.65 (.065)	2 (.079)	1.5 (.059)	-	10.7 (.421)	0.5 (.020)	6.60 (.260)	9.55 (.376)		0.4 (.016)	
Eintrittswinkel 0°	06 5/32	0.2 (.008)		24.8 (.976)	1.40 (.055)					10.0 (.394)					0.45 (.018)
		0.4 (.016)	22.0 (.866)	25.4 (1.000)	1.45 (.057)	2 (.079)	1.5 (.059)	-	10.6 (.417)	0.5 (.020)	6.60 (.260)	9.55 (.376)		0.4 (.016)	
Eintrittswinkel 0°	09 7/32	0.2 (.008)		33.4 (1.314)	2.45 (.096)					14.9 (.587)					0.95 (.037)
		0.4 (.016)	28.5 (1.122)	33.1 (1.303)	2.30 (.091)	2.8 (.110)	2.1 (.083)	-	14.5 (.571)	0.5 (.020)	9.40 (.370)	12.15 (.478)		1.0 (.039)	
Eintrittswinkel 0°	11 1/4	0.2 (.008)		42.9 (1.689)	2.45 (.096)					17.6 (.693)					1.1 (.043)
		0.4 (.016)	38.0 (1.496)	42.6 (1.677)	2.30 (.091)	4.8 (.189)	3.6 (.142)	-	17.2 (.677)	0.5 (.020)	11.20 (.441)	14.85 (.585)		1.2 (.047)	
Eintrittswinkel 0°	16 3/8	0.2 (.008)		60.6 (2.386)	2.80 (.110)					26.2 (1.031)					1.3 (.051)
		0.4 (.016)	55.0 (2.165)	60.0 (2.362)	2.50 (.098)	8 (.315)	6.0 (.236)	-	25.4 (1.000)	0.5 (.020)	16.65 (.656)	23.70 (.933)		1.4 (.055)	
Eintrittswinkel 0°	06 1/4	0.2 (.008)		42.9 (1.689)	2.45 (.096)					17.6 (.693)					1.15 (.045)
		0.4 (.016)	38.0 (1.496)	42.6 (1.677)	2.30 (.091)	4.8 (.189)	3.6 (.142)	-	17.2 (.677)	0.5 (.020)	11.20 (.441)	14.85 (.585)		1.2 (.047)	
Eintrittswinkel 0°	11 1/4	0.2 (.008)		60.6 (2.386)	2.80 (.110)					26.2 (1.031)					1.3 (.051)
		0.4 (.016)	55.0 (2.165)	60.0 (2.362)	2.50 (.098)	8 (.315)	6.0 (.236)	-	25.4 (1.000)	0.5 (.020)	16.65 (.656)	23.70 (.933)		1.4 (.055)	
Eintrittswinkel 0°	16 3/8	0.2 (.008)		69.0 (2.717)	1.00 (.039)					24.3 (.957)					1.5 (.059)
		0.4 (.016)	67.0 (2.638)	69.0 (2.717)	1.00 (.039)	10 (.394)	-	9.40 (.370)	24.3 (.957)					10.3 (.406)	

1) Bei voll eingeschraubter Schneidpatrone.

Einstellung der Feinbohreinheit R/L148C

T-Max Feinbohreinheiten sind Präzisionswerkzeuge für den Einbau in Sonderwerkzeugen, mit denen enge Toleranzen erzeugt werden können.

Eigenschaften:

- Für Sackbohrungen
- Einstellung erfolgt von vorne
- Selbstverriegelungsmechanismus der Schneidköpfe, d.h. vor oder nach dem Einstellen ist kein Verriegeln notwendig
- CoroTurn™ 107 Schraubspann-System

Durch Drehen der Stellmutter wird der Bohrungsdurchmesser eingestellt. Die Mutter verfügt über eine Skala, bei der jede Skaleneinheit einer radialen Schnitttiefenverstellung von 0,0004 Zoll entspricht.

Mit Ausnahme der kleinsten Größe verfügen alle Einheiten über eine Skala zur Feineinstellung am Bund zur Vereinfachung radialer Einstellungen von 0,00004 Zoll.

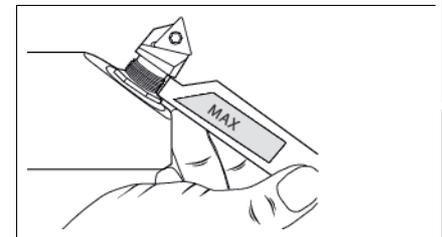
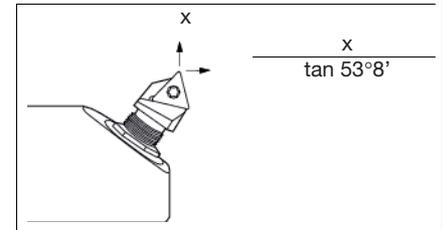
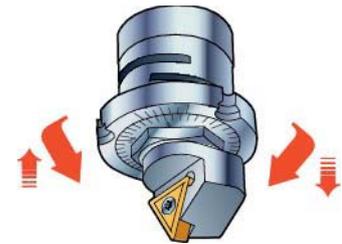
Achtung:

- Bei der Einstellung eines abgewinkelten Schneidkopfes ändert sich die Axialposition entsprechend der Radialbewegung/ $\tan 53^\circ 8'$.

Bei der Konstruktion von Sonderwerkzeugen muss der zu bearbeitende Nenndurchmesser berechnet werden, wobei die Einheit auf die Mitte des Einstellbereichs e_1 eingestellt sein muss. Dies ermöglicht eine positive und negative Verstellung der Nennbohrung.

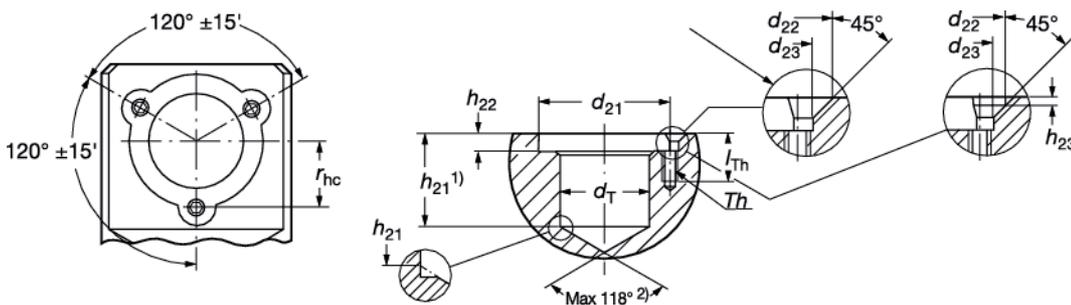
- Den Einbauhalter nie mehr aufschrauben, als an der Fähnchen des Einstellschlüssels des betreffenden Schneidkopfes angegeben ist.

Wenn der Grenzwert überschritten wird, kann der Schneidkopf nicht wieder repariert werden. Abmessungen und Toleranzen in unten stehender Tabelle müssen beachtet werden, um ein Funktionieren der Einheiten zu gewährleisten.



Einbaumaße für T-MAX U Feinbohreinheiten

Gilt für Einheiten mit 16 mm (0,630 Zoll) Schneidkantenlänge, 3/8 iC



1) Mindestmaß. Größere Maße sind möglich, wenn es die Konstruktion erlaubt.

2) Maximum bei Mindestmaß.

		Abmessungen, mm (Zoll)									
\triangle	iC	d_T H7	$d_{21}^{1)}$	$d_{22}^{1)}$	d_{23}	$h_{21}^{2)}$	$h_{22}^{3)}$	$h_{23}^{1)}$	l_{Th}	r_{hc}	T_h
06	5/32	16 (.630)	19 (.748)	4.6 (.181)	3.2 (.126)	11.5 (.453)	2.8 (.110)	1.6 (.063)	9 (.354)	9.65 ± 0.02 (.380 ± .0008)	M3
09	7/32	20 (.787)	25 (.984)	4.6 (.181)	3.2 (.126)	15.5 (.610)	4.0 (.157)	1.6 (.063)	9 (.354)	12.50 ± 0.05 (.492 ± .002)	M3
11	1/4	22 (.866)	30 (1.181)	6.5 (.256)	4.3 (.169)	24.0 (.945)	5.0 (.197)	1.8 (.071)	13 (.512)	15.40 ± 0.05 (.606 ± .002)	M4
16	3/8	32 (1.260)	46 (1.811)	11.9 (.469)	5.4 (.213)	33.0 (1.299)	6.3 (.248)	-	16 (.630)	23.00 ± 0.05 (.906 ± .002)	M5
06	1/4	16 (.630)	19 (.748)	4.6 (.181)	3.2 (.126)	11.5 (.453)	2.8 (.110)	1.6 (.063)	9 (.354)	9.65 ± 0.02 (.380 ± .0008)	M3

1) +0.2 (+.004)

-0 (-0)

2) +0.2 (+.008)

-0 (-0)

3) ±0.2 (±.008)



AUFBOHREN

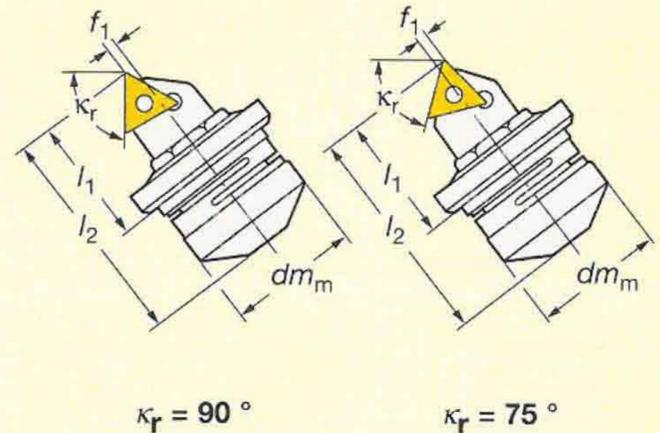
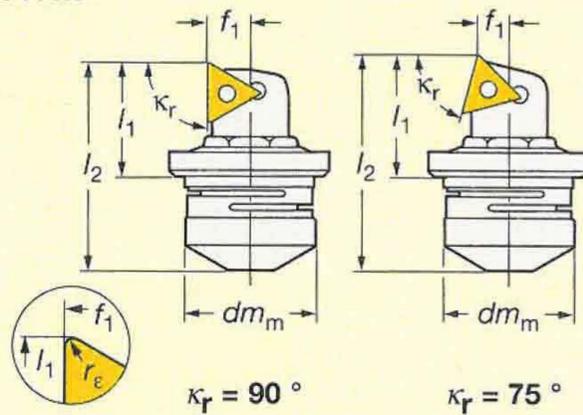
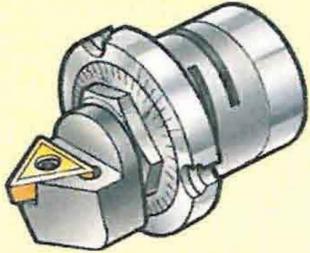
Komponenten zum Bau von Sonderwerkzeugen

Feinbohrereinheit R/L148C

Gerade Montage

Schräge Montage

T-MAX U-Schraubspannsystem

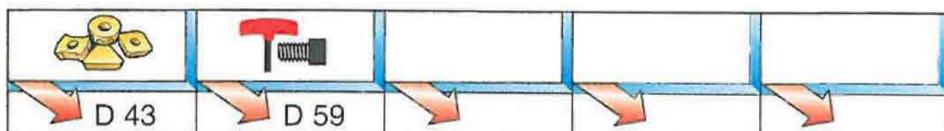


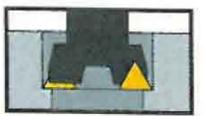
1) Für die kleinsten Feinbohrereinheiten sollten Wendeschneidplatten vom Typ CCMT/W verwendet werden. Für alle anderen Größen sollten Wendeschneidplatten vom Typ TCMT/W verwendet werden.

Einstellwinkel	Bestellnummer		Abmessungen mm						Einbauhalter		
Vorschubrichtung			dm_m	$l_1^{2)}$	l_2	$f_1^{2)}$	$D_{min}^{3)}$	λ	R	L	
Schräge Montage $\kappa_r=90^\circ$ Eckenradius, r_E : 0,0 Neigungswinkel: λ	06	06	R/L 148C-31-06 02	16	14,3	25,15	0,45	25,2	-3°	R148D-31-06 02	L148D-31-06 02
	09		L 148C-31-06 T1	16	14,3	25,0	0,2	24,8	0°	-	L148D-31-06 T1
	11		R/L 148C-32-09 02	20	19,1	33,7	0,9	32,5	0°	R148D-32-09 02	L148D-32-09 02
	16		R/L 148C-33-11 02	22	23	45,3	1,1	42,0	0°	R148D-33-11 02	L148D-33-11 02
			R/L 148C-34-16 T3	32	33,3	62,3	1,2	59,4	0°	R148D-34-16 T3	L148D-34-16 T3
$\kappa_r=75^\circ$ Eckenradius, r_E : 0,0 Neigungswinkel: λ	06	06	R/L 148C-41-06 02	16	14,4	25,3	0,95	26,6	-3°	R148D-41-06 02	L148D-41-06 02
	09		L 148C-41-06 T1	16	14,4	25,0	1,3	26,3	0°	-	L148D-41-06 T1
	11		R/L 148C-42-09 02	20	19,2	33,8	0,8	34,0	0°	R148D-42-09 02	L148D-42-09 02
	16		R/L 148C-43-11 02	22	22,9	45,2	0,55	43,5	0°	R148D-43-11 02	L148D-43-11 02
			R/L 148C-44-16 T3	32	31,6	62,3	2,6	60,8	0°	R148D-44-16 T3	L148D-44-16 T3
Gerade Montage $\kappa_r=90^\circ$ Eckenradius, r_E : 0,0 Neigungswinkel: λ	09	06	R/L 148C-11-06 02	16	13,3	24,1	5,1	27	-3°	R148D-11-06 02	L148D-11-06 02
	11		R/L 148C-12-09 02	20	18,3	32,9	6,3	36,5	0°	R148D-12-09 02	L148D-12-09 02
	16		R/L 148C-13-11 02	22	22,1	44,3	7,2	48,5	0°	R148D-13-11 02	L148D-13-11 02
			R/L 148C-14-16 T3	32	32	62,7	10,3	68,4	0°	R148D-14-16 T3	L148D-14-16 T3
	$\kappa_r=75^\circ$ Eckenradius, r_E : 0,0 Neigungswinkel: λ	09	06	R/L 148C-21-06 02	16	14,2	25,0	2,7	28,6	-3°	R148D-21-06 02
11			R/L 148C-22-09 02	20	19,2	33,8	3,9	38,1	0°	R148D-22-09 02	L148D-22-09 02
16			R/L 148C-23-11 02	22	23,1	45,4	4,5	50,1	0°	R148D-23-11 02	L148D-23-11 02
			R/L 148C-24-16 T3	32	33,4	64,1	6,0	70,65	0°	R148D-24-16 T3	L148D-24-16 T3

1) Die Wendeschneidplatten sind gesondert zu bestellen
 2) Bezogen auf Wendepatte mit Schneidecke $r_E=0,0$.
 3) Mindestbohrungsdurchmesser, basierend auf größtmöglichem Eckenradius.

Bestellbeispiel: 2 St. L148C-31-06 T1

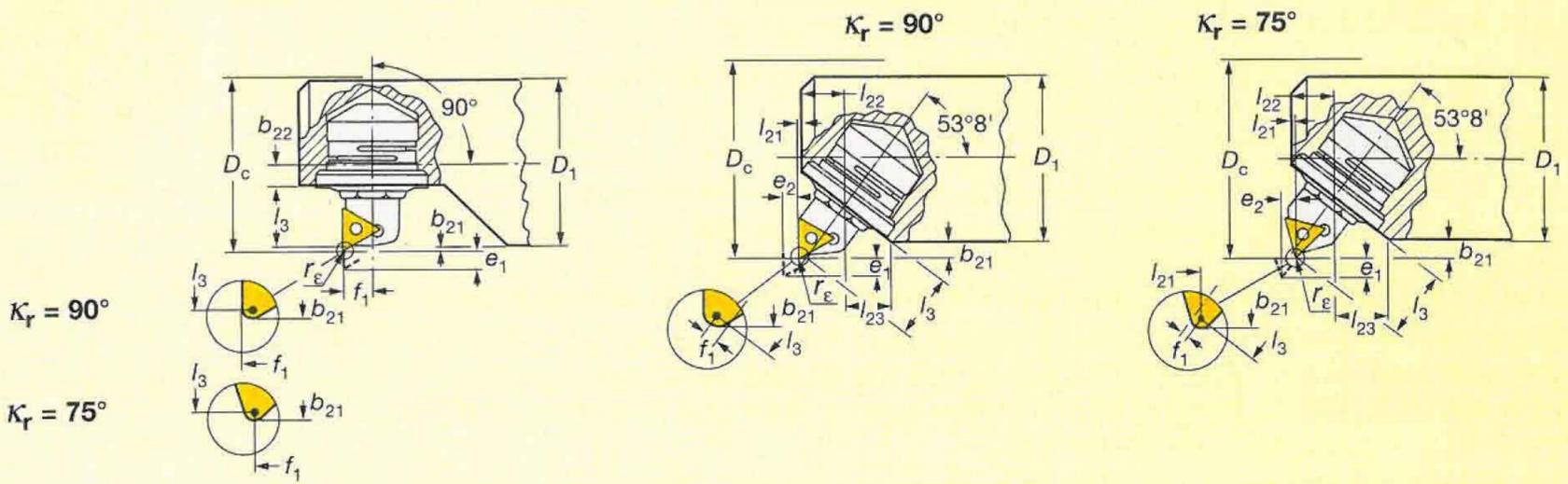




Einbaumaße für T-MAX U-Feinbohrereinheiten R/L148C

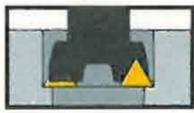
Gerade Montage

Schräge Montage



Einstellwinkel	Wendeplatten Eckenradius		Abmessungen mm											
			r_E	D_1 min	D_c min	b_{21} min	e_1 Max	e_2 Max	b_{22} min	l_3 min ¹⁾	l_{21}	l_{22}	l_{23}	f_1
Gerade Montage $\kappa_r = 90^\circ$		06	0,2	26	27,9	0,60	2,5	-	3,6	9,8	-	-	-	5,1
			0,4	26	27,6	0,55	2,5	-	3,6	9,6	-	-	-	5,1
			0,8	26	27	0,5	2,5	-	3,6	9,1	-	-	-	5,1
			0,2	34,5	37,4	1,45	3,5	-	4,55	13,95	-	-	-	6,3
Gerade Montage $\kappa_r = 75^\circ$		06	0,2	26	29,7	1,55	2,5	-	3,6	10,75	-	-	-	2,6
			0,4	26	29,35	1,45	2,5	-	3,6	10,45	-	-	-	2,45
			0,8	26	28,6	1,3	2,5	-	3,6	9,9	-	-	-	2,2
			0,2	34,5	39,2	2,35	3,5	-	4,55	14,9	-	-	-	3,8
Schräge Montage $\kappa_r = 90^\circ$		06	0,2	22	226,2	1,7	2	1,5	-	11	0,5	6,6	9,55	0,40
			0,4	22	25,9	1,65	2	1,5	-	10,7	0,5	6,6	9,55	0,40
			0,8	22	25,3	1,6	2	1,5	-	10,1	0,5	6,6	9,55	0,45
			0,2	28,5	33,4	2,45	2,8	2,1	-	14,9	0,5	9,4	12,15	0,95
Schräge Montage $\kappa_r = 75^\circ$		06	0,2	22	27,7	2,5	2	1,5	-	11,1	0,7	6,6	9,55	0,90
			0,4	22	27,3	2,4	2	1,5	-	10,8	0,8	6,6	9,55	0,85
			0,8	22	26,6	2,25	2	1,5	-	10,8	1,1	6,6	9,55	0,7
			0,2	28,5	35,1	3,3	2,8	2,1	-	14,8	1,0	9,4	12,15	0,65

¹⁾ Bei voll eingeschraubter Schneidpatrone.



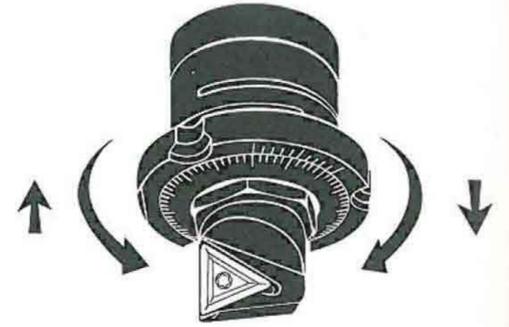
Einstellen der Feinbohrereinheit R/L148C

Der Bohrungsdurchmesser wird durch Ein- oder Ausschrauben der Schneidpatrone eingestellt.

Auf der Stellmutter befindet sich eine Skala, bei der jeder Teilstrich 0,01 mm radialer Schnittiefe, d.h. 0,02 mm, bezogen auf den Durchmesser, entspricht.

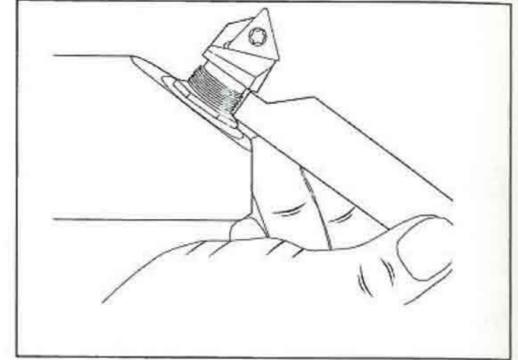
Mit Ausnahme der kleinsten Größe sind alle Einheiten mit einer Nonius-Skala am Bund versehen. Diese Skala ermöglicht eine Feineinstellung von 0,001 mm bei der Schnittiefe bzw. 0,002 mm beim Durchmesser.

Drehen der Mutter im Uhrzeigersinn erhöht den Durchmesser und umgekehrt.



Folgendes ist bei Fertigung, Einbau und Einsatz der Feinbohrereinheit zu beachten.

1. Beim Einbau ist zu beachten, daß die Patrone in der Mitte des Verstellbereiches angeordnet wird. Nur so ist zu gewährleisten, daß die Minimal- und Maximalwerte der Verstellbreite vollständig ausgenutzt werden können. Das Maß l_3 versteht sich bei voll eingeschraubter Schneidpatrone.
2. Die Toleranzen des Maßes h_{21} und des Winkels von 118° stellen für die angegebenen Mindest-Bohrstangendurchmesser sicher, daß die Grundbohrung tief genug, aber auch ohne Durchbohren eingebracht wird. Das Maß h_{21} sollte für größere Bohrstangendurchmesser tiefer ausgeführt werden.
3. Die Toleranz H7 für das Maß d_T muß für die gesamte Bohrungstiefe eingehalten werden.
4. Für den Teilungswinkel von 120° muß eine Toleranz von $\pm 15'$ eingehalten werden.



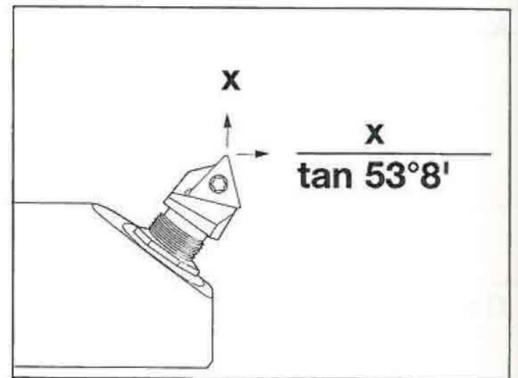
Bei einer schrägen Montage der Feinbohrereinheit bewegt sich die Wendeplatte sowohl in axialer als auch radialer Richtung.

$$\text{Axialbewegung} = \frac{\text{Radialbewegung}}{\tan 53^\circ 8'}$$

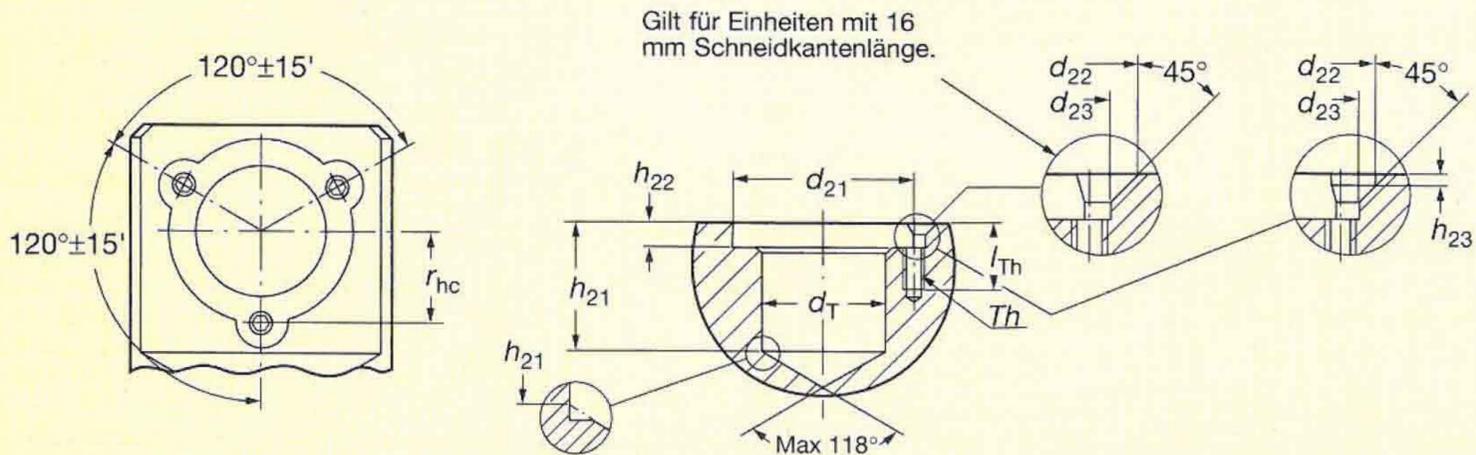
Anmerkung!

Die Patrone darf nicht über den auf dem Schlüssel angezeigten Verstellbereich hinaus geschraubt werden. Bei Überschreiten des Verstellbereichs wird die Feinbohrereinheit beschädigt.

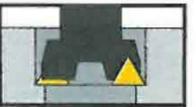
Die Zunge am Stellschlüssel dient zur Kontrolle, wie weit die Patrone maximal vorstehen darf.



Einbaumaße für T-MAX U-Feinbohrereinheiten



		Abmessungen mm										
		$h_{21} \begin{smallmatrix} +0,2 \\ -0 \end{smallmatrix}$	$h_{22} \pm 0,2$	$h_{23} \begin{smallmatrix} +0,1 \\ -0 \end{smallmatrix}$	$d_{21} \begin{smallmatrix} +0,1 \\ -0 \end{smallmatrix}$	d_T H7	$d_{22} \begin{smallmatrix} +0,1 \\ -0 \end{smallmatrix}$	d_{23}	Th	l_{Th}	r_{hc}	
		06	11,5	2,8	1,6	19	16	4,6	3,2	M3	9	$9,65 \pm 0,02$
		09	15,5	4	1,6	25	20	4,6	3,2	M3	9	$12,5 \pm 0,05$
		11	24	5	1,8	30	22	6,5	4,3	M4	13	$15,4 \pm 0,05$
		16	33	6,3	-	46	32	11,9	5,4	M5	16	$23 \pm 0,05$
	06	11,5	2,8	1,6	19	16	4,6	3,2	M3	9	$9,65 \pm 0,02$	



Auswechseln der Schneidpatrone bei der Feinbohreinheit R/L148C

Der Austausch der Schneidpatrone muß mittels der Montagevorrichtung 148A-20 . . . (siehe Seite D 59) erfolgen. Ohne Anwendung der Vorrichtung besteht die Gefahr, daß die Feinbohreinheit beim Auswechseln beschädigt wird. Die Vorrichtung nimmt die beim Ausdrehen der Patrone auftretende Vorspannkraft auf. Für Rechts- und Linksausführung ist ein und dieselbe Vorrichtung anwendbar.

Folgende Hinweise sind zu beachten:

1. Montagevorrichtung in einen Schraubstock spannen.
2. Feinbohreinheit in die Vorrichtung einsetzen (Abb. A). Einheit so weit drehen, daß der federbelastete Führungzapfen in die Führungsspur der Hülse paßt. Die richtige Position des Führungzapfens ist an der Unterseite der Vorrichtung ersichtlich. Beim Drehen der Feinbohreinheit muß sich der Führungzapfen mitdrehen.
3. Mutter auf die Vorrichtung aufsetzen.
4. Feinbohreinheit herunterdrücken und drehen, bis der Zentrierstift in eine der Bohrungen in der Hülse einrastet. Der Stift sitzt richtig, wenn der auf der Vorrichtung angebrachte Pfeil genau auf die Schneidkante zeigt. (Abb. B).
5. Mutter der Vorrichtung so anziehen, daß sich ein Gewindenspiel in der Feinbohreinheit einstellt; zu erkennen, sobald sich die Stellmutter leichter als vorher drehen läßt (Abb. C).
6. Patrone durch Drehen der Stellmutter im Uhrzeigersinn mit Hilfe des Stellschlüssels ausschrauben. Wenn die Patrone so weit ausgeschraubt ist, daß sie beim Drehen der Stellschraube folgt, kann das Ausdrehen des Gewindes von Hand fortgesetzt werden (Abb. D). Jetzt nimmt die Vorrichtung die Vorspannkraft der Hülse auf. Niemals die Vorrichtungsmutter in dieser Position lösen! Vergewissern, daß die Gewindegänge der Stellmutter sowie Führungsspur und Führungzapfen der Schneidpatrone keinen Grat zeigen und frei von Schmutz sind.
7. Austauschpatrone von Hand einschrauben, bis der Führungzapfen greift. Der Pfeil auf der Montagevorrichtung ist dann genau auf gleicher Höhe mit der Schneidkante. Wenn die Schneidkante um 180° gegen den Pfeil verdreht ist, geht man wie folgt vor:
 - a) Zunächst die Stellmutter mittels Stellschlüssel im Uhrzeigersinn um eine halbe Umdrehung drehen.
 - b) Dann läßt sich die Schneidpatrone von Hand im Uhrzeigersinn in die richtige Position drehen. Patrone in dieser Stellung festhalten und gleichzeitig die Stellmutter mit dem Stellschlüssel gegen den Uhrzeigersinn drehen (Abb. E). Sobald der Führungzapfen der Schneidpatrone die Führungsspur erreicht, ist der Zapfen "mit Gefühl" in die Führungsspur einzuführen, ohne diesen zu beschädigen.

Vorsichtiges Hin- und Herdrehen der Patrone während des Weiterdrehens der Stellmutter ohne Anwendung von Gewalt! gegen den Uhrzeigersinn erleichtert das Einführen des Zapfens in die Spur.
8. Mutter der Montagevorrichtung lösen und Feinbohreinheit herausnehmen.

