

**BEDIENUNGSANLEITUNG**  
EINSTELLBAR-GEDÄMPFTE BOHRSTANGE

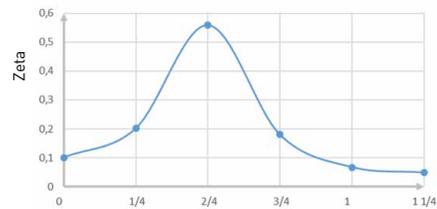
Hinweise für den optimalen Einsatz der schwingungsgedämpften Bohrstange:

1. Festen Sitz aller Schrauben vor dem Einsatz kontrollieren.
2. Die Einspannlänge von 4xD Bohrstange ist einzuhalten. Die maximale Auskraglänge darf nicht überschritten werden.
3. Die Spitzenhöhe ist anhand der Schneidplatte auszurichten.

Die schwingungsgedämpfte Bohrstange muss für die optimale Dämpfungswirkung auf den jeweiligen Anwendungsfall eingestellt werden.



Dämpfung „Zeta“



Einstellschraube in Umdrehungen

Die hier gezeigte Kurve ist nicht auf allgemeine Anwendungsfälle übertragbar



Der Bereich der optimalen Dämpfung ist sehr schmal. Um die optimale Dämpfung zu erreichen sind unter Umständen mehrere Einstellvorgänge durchzuführen.

Die Einstellen erfolgt immer in senkrechter Position der Bohrstange.



Grundeinstellung:

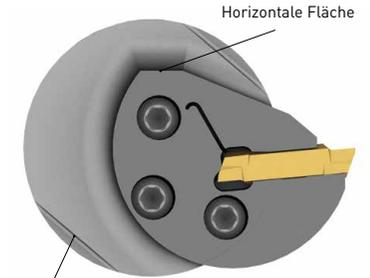
1. Lösen der beiden radialen Feststellschrauben.
2. Anziehen der Einstellschraube auf Block. Danach Lösen der Schraube um 1 Umdrehung.
3. Anziehen der beiden radialen Feststellschrauben mit 4 Nm.

Einstellung Dämpfer:

4. Lösen der beiden radialen Feststellschrauben.
5. Anziehen / Lösen der Einstellschraube in 90° Schritten.
6. Anziehen der beiden radialen Feststellschrauben mit 4 Nm.

Einstellschraube  
Feststellschrauben

Einstellen der Spitzenhöhe:



Fläche unter 45°

Bei Verwendung einer RBK224... Kassette ist die Schneidplatte unter 5° eingelegt.



Anlagefläche der Kassette

Mögliche weitere Ausrichtfläche:  
Kassettenanlagefläche unter 10°.

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ  
GERMANY, HEADQUARTERS

Hartmetall-Werkzeugfabrik  
Paul Horn GmbH  
Horn-Straße 1  
72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 7004-0  
Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com  
horn-group.com

