UNIVERSELLE VDS 1A-WERKZEUGSÄTZE

Arbeitsprinzip:
Beim Hunger - Feindrehverfahren wir der Ventilsitz von innen nach außen mit feinem Planvorschub ausgedreht.

Für den feinen Vorschub von 0,05 mm pro Umdrehung des Drehmeißels sorgt ein im Getriebekopf des Drehgerätes untergebrachtes Schneckengetriebe.

Die Richtung der Vorschubbewegung ist durch eine Führung im Ausdrehkopf des Drehgerätes festgelegt, die entsprechend dem Sitzwinkel geneigt ist.

Ein in die Ventilführung eingespannter Pilot zentriert das Drehgerät.

Zum zusätzlichen Abstützen des durch den Piloten zentrierten und geführten Drehgerätes ist unterhalb der Handkurbel eine Pendelführung vergesehen, die mit einer Lünette oder an einer der von Hunger lieferbaren Aufspannvorrichtungen für Zylinderköpfe fixiert werden kann, so dass das Drehgerät beim Ausdrehen nicht seitlich verdrückt werden kann.

Handhabung:
Drehgerät auf den in der Ventilführung eingespannten Piloten stecken. Gegebenenfalls die Pendelführung mit der Lünette oder an einer Aufspannvorrichtungen für Zylinderköpfe fixieren. Drehmeißel mit der Schnellverstellung vor den Innenrand des Ventilsitzes anstellen. Schnitttiefe mit Hilfe der Zustellskale einstellen.
Drehgerät mit der Handkurbel um den Piloten drehen und dabei die Vorschubbetätigung anhalten.
Der Ventilsitz wird dadurch zwangsläufig konzentrisch zur Ventilführung unter dem richtigen Sitzwinkel ausgedreht.

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung
842 8622	Standardsatz Vdsl 1A