

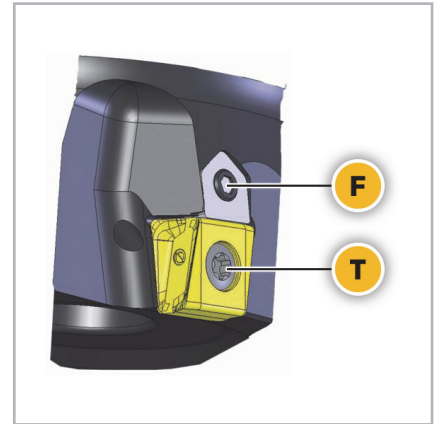


# UTEG

PRÄZISIONSWERKZEUGE

## Posiflex V®

Definiert „rasterbare“ Feineinstellung für negative und positive Wendepplatten



**Posiflex V06** Für WSP Größe 6



**Posiflex V09** Für WSP Größe 09 und WSP der Größe 12



Pro Rasterung erfolgt eine definierte radiale Verstellung von 0,0025 mm.  
40 Rasterungen möglich – Verstellweg von 0,1 mm.

## Posiflex V® Feineinstellung in 8 Schritten – in nur 1 Minute

Sie benötigen:

- **Einen Drehmomentschlüssel** mit Torxeinsatz (zum Lösen und Befestigen der Wendepplatte) sowie
- **Einen Torxschlüssel** (zum Einstellen der Feineinstellung).

1. Wendepplatte mit der Torxschraube **T** in den Träger einbringen und mit dem Drehmomentschlüssel anziehen.
2. Am Werkzeugvoreinstellgerät das Höhenmaß der ersten Wendepplatte als Bezugsmaß auf den Wert 0 stellen.
3. Nächste Wendepplatte mit der Torxschraube in den Träger einbringen und mit dem Drehmomentschlüssel anziehen.
4. Am Werkzeugvoreinstellgerät das Höhenmaß der zweiten Wendepplatte messen (z.B. Unterschied zur ersten Wendepplatte von - 0,04 mm).
5. Torxschraube **T** in der zweiten Wendepplatte ca. 3 Umdrehungen lösen.
6. Feineinstellschraube **F** im Uhrzeigersinn mit 16 spürbaren Rasterungen verstellen. (Jede Rasterung verändert das Maß der Wendepplatte um 0,0025 mm. Verstellung 16 x 0,0025 mm = 0,04 mm).
7. Torxschraube **T** der Wendepplatte mit dem Drehmomentschlüssel anziehen.
8. Mit jeder folgenden Wendepplatte so weiter verfahren.