

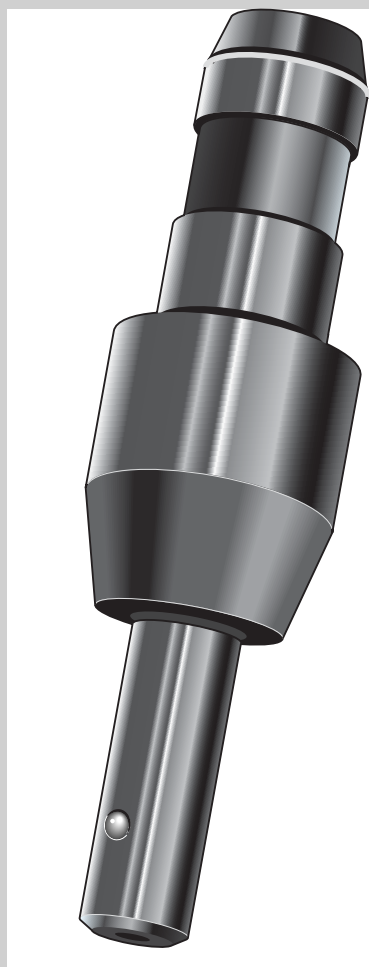
**Montagedorn**  
**Assembly mandrel**  
安装芯棒

**3 842 546 309/2005-11**

Replaces: –  
DE+EN+ZH



Montageanleitung • Assembly instructions • 安装说明书



DEUTSCH

ENGLISH

中文

## Anwendungsbereich

## Application area

## 应用范围

Die Positionierbuchsen werden als Verbindungsstücke zwischen Rahmenmodule und Trägerplatte verwendet. Dazu werden sie mit Hilfe des Montagedorns in die Bohrungen des Werkstückträgers und Trägerplatte eingesetzt.

### Hilfsmittel:

- Montagedorn (3 842 525 846) mit Zentrierhülse
- Hammer oder Handhebelpresse

The positioning bushings are used as connection pieces between the frame module and the carrying plate. The assembly mandrel helps insert them into the workpiece pallet and carrying plate holes.

### Aids:

- Assembly mandrel (3 842 525 846) with centering sleeve
- Hammer or manual lever press

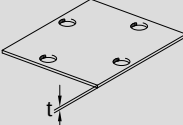
定位导套作为框架模块和承载板之间的连接元件使用。使用安装芯棒将其压入工件托盘和承载板上的孔中。

### 辅具:

- 带定心套筒的安装芯棒 (3 842 525 846)
- 锤子或手动杠杆压入

3 842 525 846



| Pos.3                                                                               | Pos.4                                                                               |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |
| <b>3 842 174 341</b>                                                                | t = 4,8 mm                                                                          |
| a = 14,8 mm                                                                         | St                                                                                  |
| <b>3 842 524 614</b>                                                                | t = 8,0 mm                                                                          |
| a = 18,0 mm                                                                         | Al                                                                                  |
| <b>3 842 524 615</b>                                                                | t = 12,7 mm                                                                         |
| a = 22,7 mm                                                                         | Al                                                                                  |

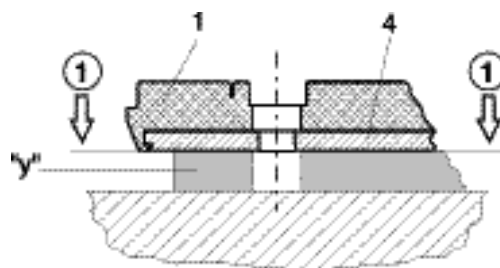
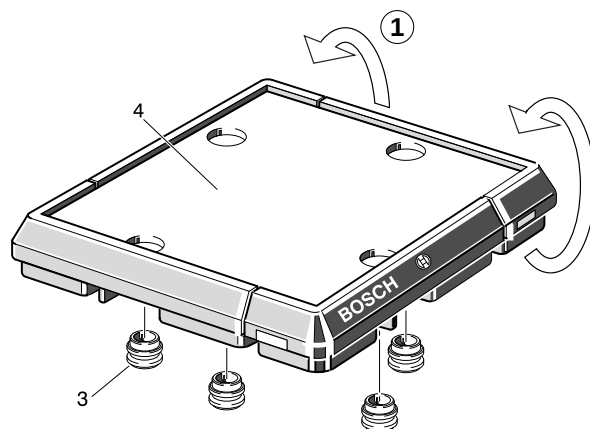


Fig.1

# Montage

## Assembly

### 安装

- 1 WT 2 umgekehrt auf die Montagefläche legen (Fig. 1). Unterlage „Y“ unter die Werkstückträgerplatte (4), aber nicht unter die Rahmenmodule (1) legen.
- 2 Montagedorn „X“ mit Positionierbuchse (4) und Zentrierhülse (7) bestücken. Zentrierhülse am Druckstück „Z“ einrasten lassen.

**Beachte:** Reihenfolge und Richtung unbedingt einhalten! (siehe Fig. 2)

- 1 Lay the WT 2 upside down on the assembly table (Fig. 1). Place bedding "Y" under the workpiece carrying plate (4) but not under the frame modules (1).
- 2 Place the positioning bushing (4) and the centering sleeve (7) on the assembly mandrel "X". Click in the centering sleeve on the pressure plate "Z".

**Note:** Order and direction must be observed! (see Fig. 2)

- 1 将 WT 2 反向放在装配台上 (Fig. 1)。将底垫 “Y” 放在承载板 (4) 的下面，但是不要放在框架模块 (1) 的下面。
- 2 给安装芯棒 “X” 配上定位导套 (4) 和定心套筒 (7)。将定心套筒卡套进压件 “Z” 中。

注意：必须遵守顺序和方向！(见 Fig. 2)

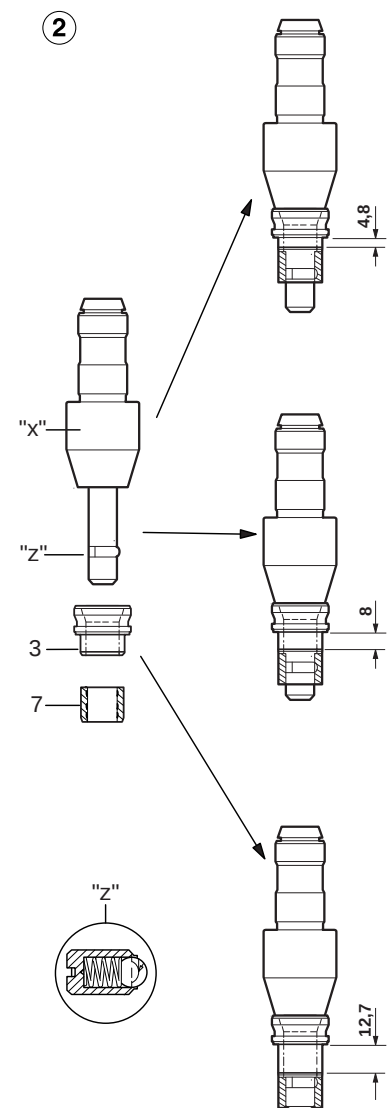
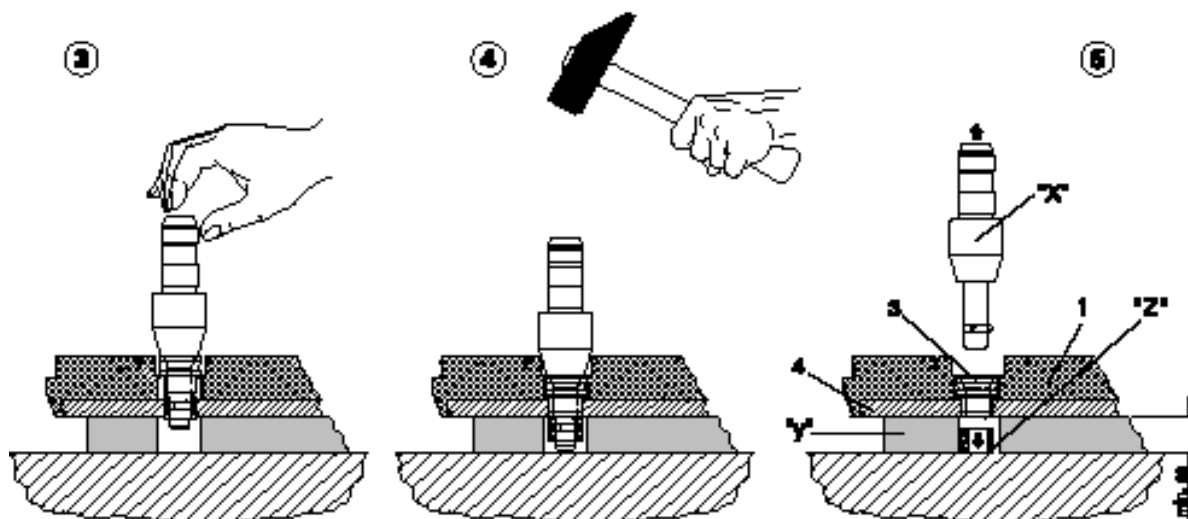


Fig. 2



- 3 Vorzentrierung: Montagedorn von Hand in die Bohrung des Rahmenmoduls (1) und der Trägerplatte (4) einsetzen (Fig. 3).

**Beachte:** Zentrierhülse muß exakt in der Bohrung sitzen

- 4 Mit Hammer den Montagedorn einklopfen bis Positionierbuchse auf Trägerplatte (4) aufliegt (Fig. 3).
- 5 Montagedorn von oben aus Bohrung ziehen. Zentrierhülse fällt nach unten auf Montagetisch.

- 3 Pre-centering: Manually insert the assembly mandrel into the hole in the frame module (1) and the carrying plate (4, Fig. 3).

**Note:** The centering sleeve must sit precisely in the hole

- 4 Tap the assembly mandrel in using the hammer until the positioning bushing rests on the carrying plate (4) (Fig. 3).
- 5 Pull the assembly mandrel out of the hole from above. The centering sleeve will fall down onto the assembly table.

- 3 预定位：用手把安装芯棒放入框架模块 (1) 和承载板 (4) 的孔中 (Fig. 3)。

注意：定心套筒必须准确放在孔中。

- 4 用锤子敲击安装芯棒，直到定位导套压在承载板 (4) 上为止 (Fig. 3)。
- 5 将安装芯棒向上从孔中拉出。定心套筒掉落到装配台上。