

Adapterbausatz/Tellerrohling DADG-AK-.../DADG-UPF-...

FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
D-73726 Esslingen
++49/(0)711/347-0
www.festo.com

Bestimmungsgemäß dient der Bausatz als Adapter zwischen dem Rundschalttisch DHTG und einem feststehenden Teller DADG-UPF-....

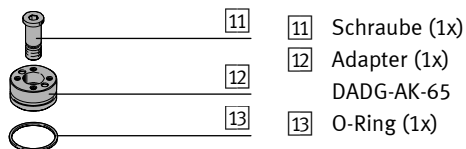
→ Hinweis

Um Funktionsstörungen und erhöhten Verschleiß zu vermeiden.

- Stellen Sie sicher, dass die O-Ringe bei der Montage gefettet sind und nicht verdrillt werden.

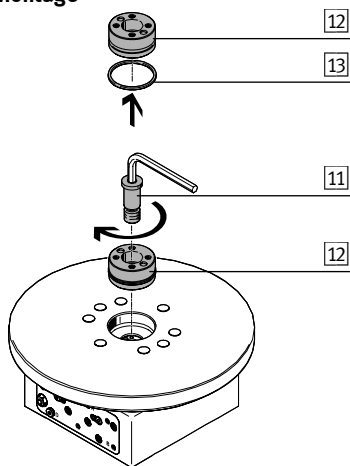
1. Adapterbausatz DADG-AK-65

1a. Teilleiste



- 11 Schraube (1x)
- 12 Adapter (1x)
DADG-AK-65
- 13 O-Ring (1x)

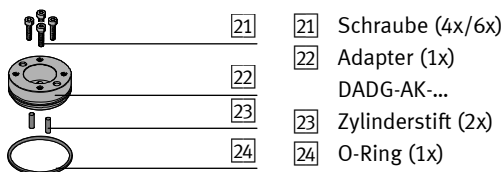
1b. Montage



- Platzieren Sie den O-Ring 13 in der Nut im Adapter 12.
- Positionieren Sie den Adapter 12 im Rundschalttisch DHTG. Achten Sie darauf, dass die unteren Klauen am Adapter 12 in die Aussparungen am DHTG eingreifen.
- Drehen Sie die Schraube 11 fest. Halten Sie das Anziehdrehmoment ein (→ Abschnitt 4).

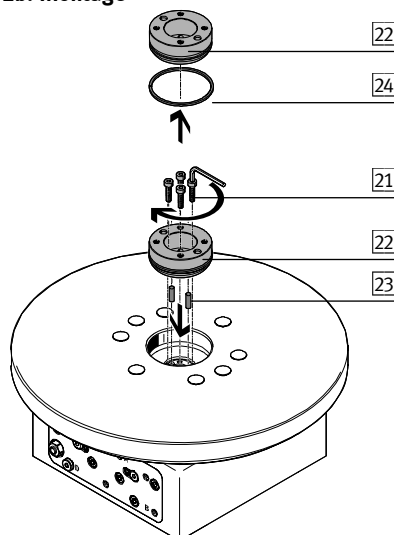
2. Adapterbausatz DADG-AK-90/-140/-220

2a. Teilleiste



- 21 Schraube (4x/6x)
- 22 Adapter (1x)
DADG-AK-...
- 23 Zylinderstift (2x)
- 24 O-Ring (1x)

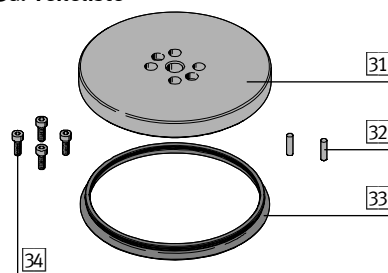
2b. Montage



- Platzieren Sie den O-Ring 24 in der Nut im Adapter 22.
- Positionieren Sie den Adapter 22 am feststehenden Mittelteil des Rundschalttisches DHTG mit den Zylinderstiften 23.
- Drehen Sie die Schrauben 21 fest. Halten Sie das Anziehdrehmoment ein (→ Abschnitt 4).

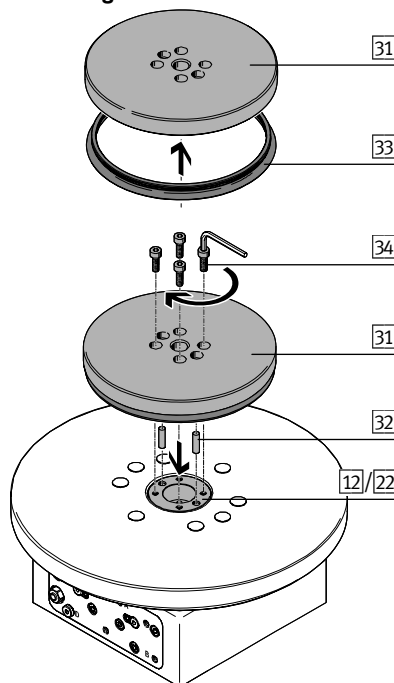
3. Tellerrohling für feststehenden Teller DADG-UPF-...

3a. Teilleiste



- 31 Tellerrohling (1x)
DADG-UPF-...
- 32 Zylinderstift (2x)
- 33 Abstreifring (1x)
- 34 Schraube (4x/6x)

3b. Montage



- Eine Bearbeitung des Tellerrohlings 31 ist nur ohne Abstreifring 33 zulässig.
- Platzieren Sie den Abstreifring 33 in der Nut im Teller 31.
 - Positionieren Sie den Teller 31 auf dem Adapter 12/22 mit den Zylinderstiften 32.
 - Drehen Sie die Schrauben 34 fest. Halten Sie das Anziehdrehmoment ein (→ Abschnitt 4).

4. Anziehdrehmomente¹⁾

DADG-AK/-UPF-...	65	90	140	220
11 Schraube [Nm]	G1/8 10	—	—	—
21 Schraube [Nm]	—	M3x12 1,2	M4x20 2,9	M5x20 5,9
34 Schraube [Nm]	M4x12 2,9	M4x12 2,9	M6x16 9,9	M8x16 24

¹⁾ Toleranz für nicht tolerierte Anziehdrehmomente > 1 Nm: ± 20 %.

Adapter kit/Blank plate DADG-AK-.../DADG-UPF-...

FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
D-73726 Esslingen
++49/(0)711/347-0
www.festo.com

The kit is intended as an adapter between the rotary indexing table DHTG and fixed blank plate DADG-UPF-...

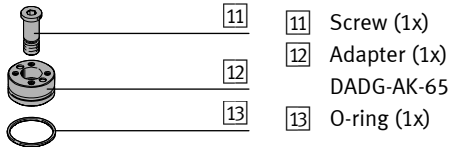
→ Note

To avoid functional faults and increased wear:

- Make sure that the O-rings are greased and are not twisted when fitted.

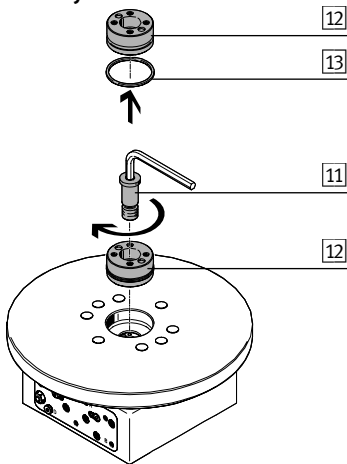
1. Adapter kit DADG-AK-65

1a. Parts list



- 11** Screw (1x)
- 12** Adapter (1x)
DADG-AK-65
- 13** O-ring (1x)

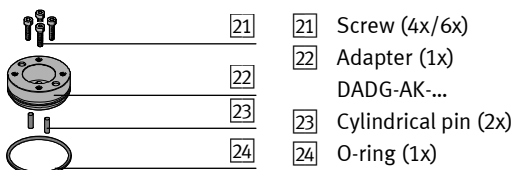
1b. Assembly



- Place the O-ring **13** in the groove in the adapter **12**.
- Position the adapter **12** in the rotary indexing table DHTG. Make sure that the claws on the bottom of the adapter **12** grip into the recesses on the DHG.
- Tighten the screw **11**. Maintain the tightening torque (→ Section 4).

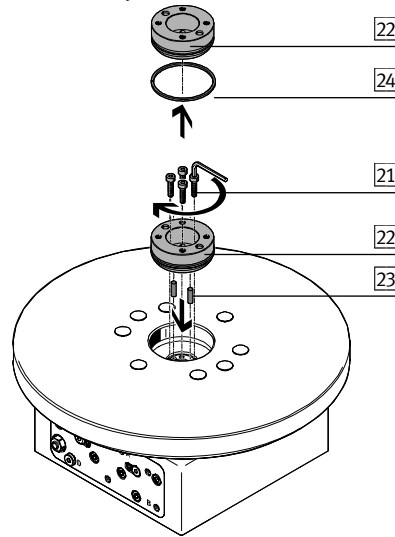
2. Adapter kit DADG-AK-90/-140/-220

2a. Parts list



- 21** Screw (4x/6x)
- 22** Adapter (1x)
DADG-AK-...
- 23** Cylindrical pin (2x)
- 24** O-ring (1x)

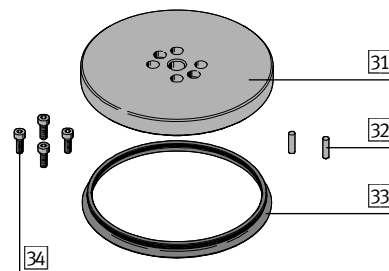
2b. Assembly



- Place the O-ring **24** in the groove in the adapter **22**.
- Position the adapter **22** on the fixed centre part of the rotary indexing table DHTG with the cylindrical pins **23**.
- Tighten the screws **21**. Maintain the tightening torque (→ Section 4).

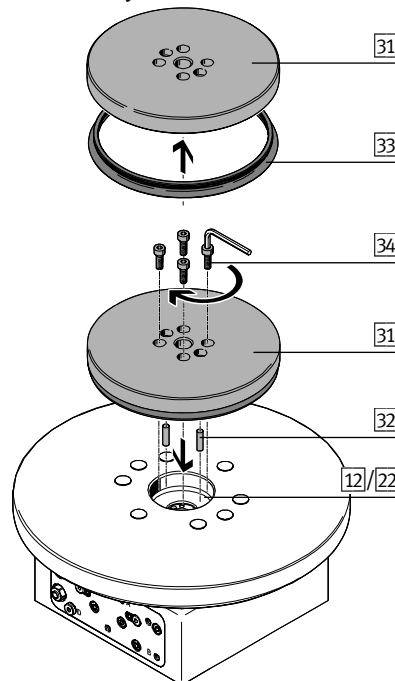
3. Blank plate for fixed plate DADG-UPF-...

3a. Parts list



- 31** Blank plate (1x)
DADG-UPF-...
- 32** Cylindrical pin (2x)
- 33** Scraper ring (1x)
- 34** Screw (4x/6x)

3b. Assembly



- Processing of the blank plate **31** is only permitted without the scraper ring **33**.
- Place the scraper ring **33** in the groove in the plate **31**.
 - Position the plate **31** on the adapter **12/22** with the cylindrical pins **32**.
 - Tighten the screws **34**. Maintain the tightening torque (→ Section 4).

4. Tightening torques¹⁾

DADG-AK/-UPF-...	65	90	140	220
11 Screw [Nm]	G1/8 10	—	—	—
21 Screw [Nm]	—	M3x12 1,2	M4x20 2,9	M5x20 5,9
34 Screw [Nm]	M4x12 2,9	M4x12 2,9	M6x16 9,9	M8x16 24

¹⁾ Tolerance for non toleranced tightening torques > 1 Nm: ± 20 %.