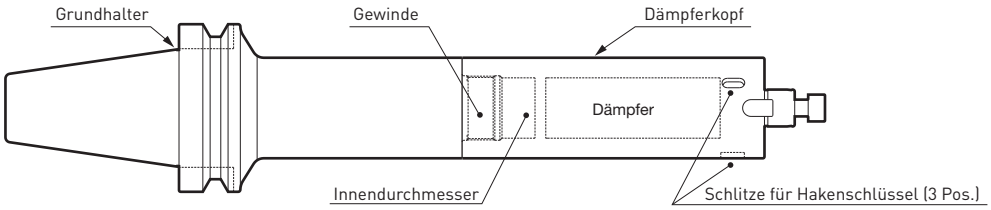
SMART DAMPER Facemill Arbor

BEDIENUNGSANLEITUNG

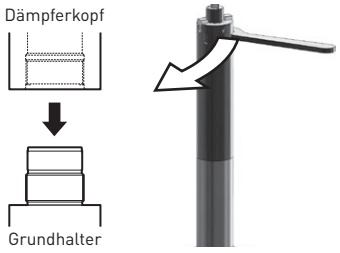
Lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch und bewahren Sie sie so auf, dass sie jederzeit zugänglich ist.

EINZELTEIL-BEZEICHNUNG



BEFESTIGEN DES DÄMPFERKOPFS

- Setzen Sie den Grundhalter vertikal in eine Halterung, z. B. "BIG TOOLING MATE„, um den Dämpferkopf oder ein Schneidwerkzeug festzuziehen. Bevor Sie den Dämpferkopf befestigen, wischen und blasen Sie Staub, Öl etc.
- an Stirnseite, Gewinde und Innendurchmesser des Grundhalters und des Dämpferkopfs weg.
- Schrauben Sie den Dämpferkopf in den Grundhalter. Haken Sie den Hakenschlüssel am Dämpferkopf ein und ziehen Sie fest, bis die Flächen zwischen dem Grundhalter und dem Dämpferkopf guten Kontakt haben.



⚠ VORSICHT

Der Dämpferkopf lässt sich nicht mehr vom Grundhalter abnehmen, wenn dieser nach dem Zusammenbau zur Bearbeitung verwendet wird.

BEFESTIGEN EINES SCHNEIDWERKZEUGES

- Achten Sie darauf, dass der Dämpferkopf sicher am Grundhalter befestigt ist, indem Sie erneut nachziehen.
- Vor dem Anbringen eines Schneidwerkzeugs entfernen Sie Staub, Öl etc. von den Stirnseiten und dem Dorn des Dämpferkopfs und von der Endfläche und dem Innendurchmesser des Schneidwerkzeugs.
- Klemmen Sie das Schneidwerkzeug sicher, indem Sie den mitgelieferten Klemmbolzen verwenden.

VORSICHT

⚠ VORSICHT

- Klemmen Sie den Dämpferkopfs niemals mit einem Schraubstock, da dies den Dämpfer beschädigt.
- Wenn der Dämpferkopf, der Grundhalter und das Schneidwerkzeug über Defekte oder Rost an der Oberfläche verfügen, kann sich dies nachteilig auf die Rundlaufgenauigkeit und die Schneidleistung auswirken. Möglicherweise ist dann auch das Lösen nicht möglich. Verwenden Sie keine Werkzeuge mit Defekten oder Rost.
- Verwenden Sie niemals einen Grundhalter und Dämpferkopf, wenn diese durch einen Aufprall beschädigt wurden.
- Ein Schneidwerkzeug kann während des Schneidens hohe Temperaturen erreichen. Das Berühren des Werkzeugs direkt nach dem Schneiden kann zu Verbrennungen führen. Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug von dem Berühren abgekühlt ist.
- Die durch den Schneidvorgang generierte Wärme verringert die Leistungsfähigkeit des Dämpfers. Zur Kühlung der Werkzeuge ist Druckluft oder Kühlmittel erforderlich.
- Der Dämpferkopf enthält Verschleißteile im Dämpfer, deren altersbedingtes Nachlassen die Leistung beeinflusst. Wenn die Dämpfungswirkung nicht mehr ausreichend ist oder bei ständiger Nutzung nach rund einem Jahr wenden Sie sich bitte zwecks Überholung an BIG.
- Es ist gefährlich, den Fräsdorn im Linkslauf (M04) zu verwenden, da sich der Dämpferkopf mit Rechtsgewinde löst. Achten Sie darauf, diesen nur im Rechtslauf (M03) zu verwenden.
- Wenn der Fräsdorn über längere Zeit hinweg nicht verwendet wird, lösen Sie ihn von der Maschinenspindel oder dem Werkzeugmagazin und lagern Sie ihn aufrecht.

MAX. ZULÄSSIGE DREHZAHL

Dämpferkopf	L Ausspannlänge 〈G.L.~〉	Max. zulässige Drehzahl (min^{-1})
SDF28-FMH16DP-38-170	L≦300	5,000
	L＞300	3,500
SDF36-FMH22DP-47-180	L≦300	5,000
SDF36-FMH22.225DP-47-180	L＞300	3,300
SDF36-FMH22DP-60-180	L≦300	6,000
SDF36-FMH27DP-60-180	L＞300	4,100
SDF51-FMH25.4DP-70-180	—	3,100
SDF57-FMH27DP-76-180 SDF57-FMH31.75DP-76-180	L≦300	5,500
SDF57-FMH31.75DP-96-180 SDF57-FMH38.1DP-100-180	L＞300	3,300

⚠ VORSICHT

- Verwenden Sie eine Werkzeugmaschine mit Schutzabdeckung und tragen Sie während des Schneidens eine Schutzbrille.
- Die maximal zulässige Spindeldrehzahl ist der Grenzwert, welcher sich aus der Geometrie des Werkzeuges ergibt. Eine Anwendbarkeit auf die aktuelle Bearbeitung kann hierbei nicht garantiert werden.
- Die Steifigkeit der Maschinenspindel, des Werkstücks und die der Werkzeuglänge, beinflussen Bedingungen wie die Entstehung von Vibrationen etc. Um daher die optimalen Schnittdaten genau bestimmen zu können, sollten die Schnittwerte, ausgehend von den allgemein empfohlenen Schnittdaten, schrittweise erhöht werden.
- Zum Schutz von Spänen und losen Teilen verwenden Sie Schutzvorrichtungen und tragen Sie eine Schutzbrille.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.0525