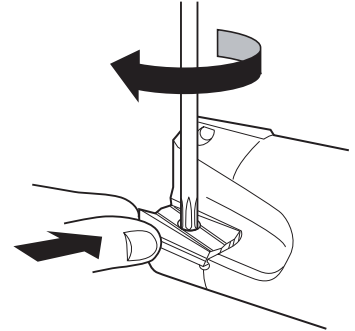


Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, dass der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

MONTAGE DER WENDESCHNEIDPLATTEN

- Bevor Sie mit der Montage der Wendeschneidplatten beginnen, entfernen Sie alle Fremdpartikel auf dem Plattensitz mittels Druckluft.
- Wischen Sie die seitlichen Flächen und die Rückseite der Wendeschneidplatten sorgfältig mit einem Lappen sauber.
- Ziehen Sie die Schraube fest, während Sie leicht gegen die Wendeschneidplatte drücken.
- Stellen Sie sicher, dass kein Abstand zwischen der Wendeschneidplatte und dem Plattensitz vorhanden ist.



HINWEIS

- Verwenden Sie ausschließlich die Zubehör- oder Originalschrauben.
- Achtung, beim Wechsel der Wendeschneidplatten besteht Schnittgefahr.
- Ersetzen Sie die Schrauben regelmäßig, da es sich hierbei um Verschleißteile handelt.
- Verwenden Sie keinen Schraubenzieher mit beschädigter Spitze und keine beschädigten Klemmschrauben.

INFORMATIONEN ZUM EINSATZ DES FRÄSERS

- Standardschnittdaten entnehmen Sie bitte dem Hauptkatalog. Bei Überlangen FCM Typen mit großer Nutzlänge müssen die Schnittdaten überprüft werden und angepasst werden.
- Überschreiten Sie nicht die max. zulässige Drehzahl.
- Der FCM-Typ kann nicht für axiale Bearbeitungen wie Senken, Eintauchen und Bohren verwendet werden. Grundsätzlich wird eine Trockenbearbeitung (oder Druckluft) empfohlen. Wenn jedoch eine Aufbauschneide an der Schneide entsteht, wie z. B. bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl oder bei der Bearbeitung von Aluminium, wird die Verwendung von Kühlmittel empfohlen.
- Bei größeren FCM Typen wird unsere präzisions BIG FACE MILL ARBOR FMH Type mit IK Bohrung empfohlen.
- Bei 3 Schneidern FCM mit überlänge können bei Nutenbearbeitungen Vibration auftreten. In solchen Fällen kann ein 2 Schneider verwendet werden, um die Zerspanungsleistung zu erhöhen und damit die Effizienz der Bearbeitung zu steigern.

Max. zulässige Drehzahl

Modell	MAX (min ⁻¹)
FCM12, 14	20.000
FCM16, 17	37.000
FCM20, 21	34.000
FCM25, 26	32.000
FCM32, 33	27.000
FCM40	24.000
FCM50	21.000
FCM63	17.000
FCM80	14.000
FCM100	11.000

HINWEIS

- Arbeiten Sie nicht unter ungeeigneten Schneidbedingungen.
- Nicht verwenden, nachdem der Korpus fallengelassen oder beschädigt wurde.
- Das Werkzeug entwickelt während des Schneidens hohe Temperaturen. Bei Berührung unmittelbar nach dem Schneiden besteht Verbrennungsgefahr.
- Minimieren Sie die Auskraglänge des zu verwendenden Werkzeugs.
- Verwenden Sie eine Werkzeugmaschine mit ausreichender Steifigkeit und Antriebskraft.
- Verwenden Sie eine Werkzeugmaschine mit Abdeckung und tragen Sie eine Schutzbrille gegen Splitter.
- Verwenden Sie kein unlösliches Öl, da dies zu Bränden führen kann.

(Vorsicht)

Hohe Dynamische Unwucht auf Grund von Vibrationen zusammen mit hohem Zerspannungswiderstand wurde nicht in die oben genannte max. zulässige Drehzahl eingerechnet. Reduzieren Sie in einem solchen Fall umgehend die Schnittdaten. Achten Sie darauf, die richtige Drehzahl zu wählen, insbesondere bei langen Werkzeugen oder bei Verwendung Messerkopf Type mit langer aufnahmen.

EINSATZ UND TEILE

Modell	Wendeschneidplatte	Klemmschrauben-Set	Schraubenzieher	Drehmoment N·m (lbf·Ft)
FCM12	ARG1609 □ □	S2505DS	DA-T 8	
FCM14, 16, 17		S2506DS		
FCM20, 21				
FCM25, 26	ARG2509 □ □	S3508DS	DA-T15	3 (2,2)
FCM32, 33	ARG3211 □ □			
FCM40, 50	ARG4011 □ □			
FCM63	ARG6311 □ □			
FCM80	ARG8011 □ □			
FCM100				

- Die Werkzeuge und Wendeschneidplatten von FULLCUT MILL FCM und FCR sind nicht kompatibel.
- Für die Auswahl der Wendeplatten entnehmen Sie bitte dem Hauptkatalog.
- Das Klemmschrauben-Set enthält 10 Schrauben und einen dazugehörigen Schraubenzieher.

HINWEIS

Für jeden Cutter-Durchmesser ist die entsprechende Wendeschneidplatte zu wählen. Die Verwendung der falschen Wendeschneidplatte führt zu Problemen.