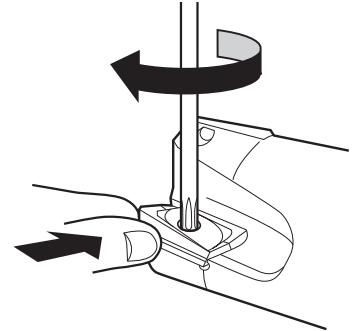


Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, dass der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

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 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.
- FCR kann für die Bearbeitung der Z-Achse verwendet werden, z. B. als Rampe, schraubenförmige Interpolation und Bohren. Bitte beachten Sie die folgenden Punkte.
 - Bei der Bearbeitung von Taschen ist der Einsatz von Druckluft oder Kühlmittel erforderlich. (Die Zuführung durch das Werkzeug wird empfohlen.)
 - Der Eingriffswinkel sollte weniger als 3° betragen, wenn eingetaucht oder interpoliert wird.
 - Beim Bohren sollte die Bohrtiefe kleiner oder gleich den folgenden Werten sein.
 - ø16, 17 (ø0,625")...0,5mm (0,020") ø20, 21 (ø0,75"), ø25, 26 (ø1")...1mm (0,039")
 - ø32,33(ø1,25")...2mm (0,079")
 - Sollte weitere Bohrung durchgeführt werden, muss der radiale Vorschub größer als (Fräserdurchmesser - 2 mm) oder mehr sein, bevor Sie wieder in axialer Richtung bearbeiten.
- 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)
FCR 16, 17	34.000
FCR .625	
FCR 20, 21	34.000
FCR .750	
FCR 25, 26	28.000
FCR1.000	
FCR 32, 33	23.000
FCR1.250	

(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. Insbesondere bei der Verwendung von überlangen Typen, muss die Drehzahl angepasst werden.

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.

EINSATZ UND TEILE

Modell	Wendeschneidplatte	Klemmschrauben-Set	Schraubenzieher	Drehmoment N·m (lbf·Ft)
FCR16, 17 (FCR .625)	BRG1608□□	S2506DS	DA-T 8	1 (0,7)
FCR20, 21 (FCR .750)	BRG2008□□			
FCR25, 26 (FCR1.000)	BRG2508□□			
FCR32, 33 (FCR1.250)	BRG3210□□	S3508DS	DA-T15	3 (2,2)

- Die Werkzeuge und Wendeschneidplatten von FULLCUT MILL FCR und FCM 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.