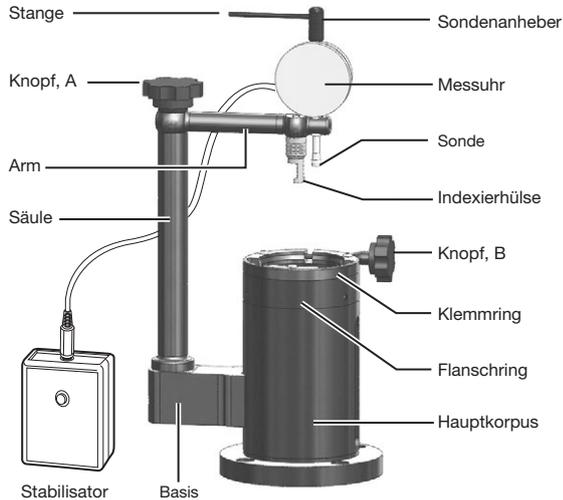


Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, das der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

### SPEZIFIKATIONEN



Modellnr	PLP-BBT30	PLP-BBT40	PLP-BBT50	PLP-HSK63
Schaftgröße	BBT30	BBT40	BBT50	HSK-A63
Gewicht (kg)	7.5	7.6	17.7	7.7
Max. messbarer Durchmesser	ø160	ø160	ø315	ø160
Messuhr	Hersteller Mitutoyo Corporation			
	Min. Skala (mm) 0,001			
Material Sonde	Karbid			
Batterie für Stabilisator	2 St. AAA-Zellen			

### 《ZUBEHÖR》

- Messuhr
- Stabilisator (2 St. AAA-Zellen)
- Kabel
- Inbusschlüssel (2 mm)
- Bedienungsanleitung

### INSTALLATION

Der PL Presetter muss auf einer stabilen, ebenen Fläche oder einer Werkbank schwingungsfrei installiert werden.



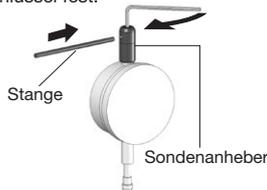
#### VORSICHT

Wenn der PL Presetter auf einer instabilen Fläche oder unter Schwingung aufgestellt wird, können Messfehler auftreten.

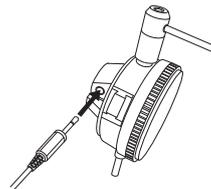
Grundsätzlich ist es nicht erforderlich, den PL Presetter zu befestigen. Für die Befestigung an einer Arbeitsplatte sind 4 Kopschrauben erforderlich.

### VORBEREITUNG DER MESSUHR UND DES STABILISATORS

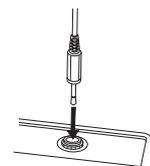
- Setzen Sie die Stange in die Öffnung des Sondenhebers und ziehen Sie die Stellschraube mit einem Inbusschlüssel fest.



- Stecken Sie den Stecker des Kabels in die Buchse an der Rückseite der Messuhr.



- Stecken Sie den anderen Stecker des Kabels in die Buchse des Stabilisators.

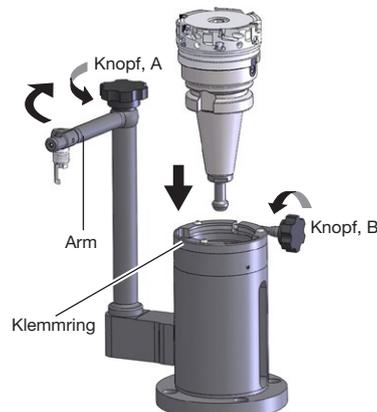


- Drücken Sie den Schalter des Stabilisators und stellen Sie sicher, dass die Messuhr vibriert.

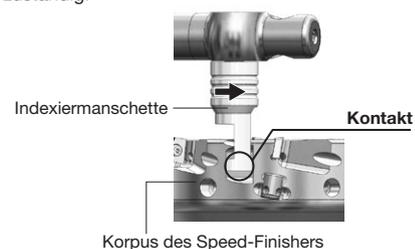
### ANLEITUNG für PRESET

- Reinigen Sie die Kontaktflächen des Werkzeughalters und des PL Presetter mit einem Lappen und Druckluft.

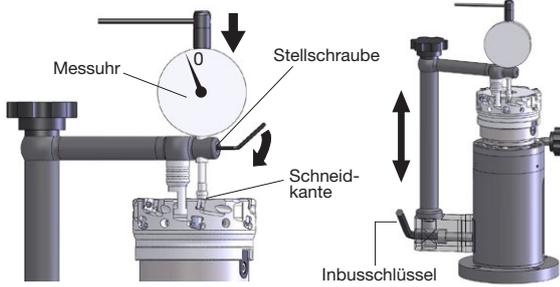
- Lösen Sie den Knopf A und bewegen Sie den Arm auswärts. Lösen Sie den Knopf B und lösen Sie damit den Klemmring. Setzen Sie einen Cutter in den PL Presetter. Stellen Sie sicher, dass die Flanschfläche sicher sitzt.



- Nachdem Sie die Indexhülse in Pfeilrichtung positioniert haben, bringen Sie die Spitze der Indexhülse mit einer Rille an der Außenfläche des Cutters in Kontakt. Ziehen Sie den Knopf A fest, um den Arm zu fixieren. Die Indexhülse ist für das schnelle Indexieren der Schneidkanten zur Messposition zuständig.



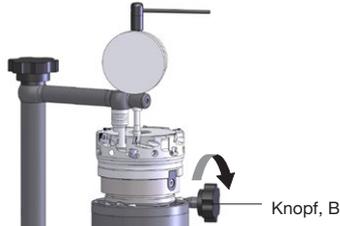
4. Setzen Sie eine Messuhr in eine Öffnung an der Armspitze und bringen Sie die Sonde in Kontakt mit der Schneidkante. Senken Sie den Wert der Anzeige bis auf knapp vor Null und ziehen Sie die Einstellschraube fest. Sofern eine weitere Höheneinstellung der Messuhr erforderlich ist, kann der Arm zusammen mit der Säule nach oben und unten bewegt werden, indem eine Kopfschraube an der Basis gelöst wird.



### VORSICHT

Die Sonde darf die Schneidkante nur leicht berühren, da sonst die Schneidkante beschädigt werden könnte. Wenn ein Cutter bewegt wird, während die Sonde eine Schneidkante berührt, kann die Schneidkante brechen. Bewegen Sie den Cutter nicht, während die Sonde eine Schneidkante berührt.

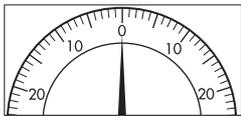
5. Ziehen Sie den Knopf B fest und fixieren Sie den Werkzeughalter.



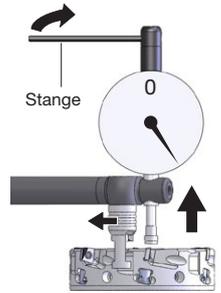
### VORSICHT

- Wenn der Klemmring zu stark angezogen wurde, kann die Kontaktfläche am Werkzeughalter dauerhaft verformt werden. Ziehen Sie den Klemmring innerhalb des Limits so fest, dass sich der Werkzeughalter nicht bewegt.
- Wenn der Klemmring ohne Werkzeughalter festgezogen wird, kann er dauerhaft verformt werden. Niemals ohne Werkzeughalter festziehen.

6. Drücken Sie den Knopf des Stabilisators, um die Messuhr in Vibration zu versetzen. Justieren Sie die Höhe einer Schneidkante des Cutters, bis der Indikator der Messuhr Null anzeigt. Drücken Sie den Knopf des Stabilisators, um die Vibration nach der Justierung zu beenden.



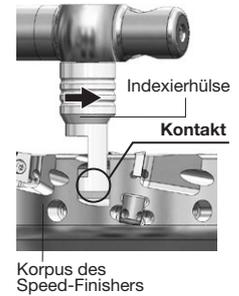
7. Drehen Sie die Stange in die Pfeilrichtung, um die Sonde von der Schneidkante zu heben. Drehen Sie die Indexhülse in Pfeilrichtung, um sie zu lösen. Lösen Sie den Knopf B und drehen Sie den Cutter zur nächsten Schneidkante.



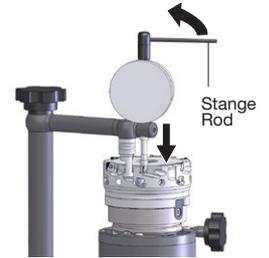
8. Nach dem Drehen der Indexhülse in Pfeilrichtung bringen Sie deren Spitze in Kontakt mit der Rille am Cutter-Korpus.

### VORSICHT

Die Sonde darf die Schneidkante nur leicht berühren, da sonst die Schneidkante beschädigt werden könnte. Wenn ein Cutter bewegt wird, während die Sonde eine Schneidkante berührt, kann die Schneidkante brechen. Bewegen Sie den Cutter nicht, während die Sonde eine Schneidkante berührt.

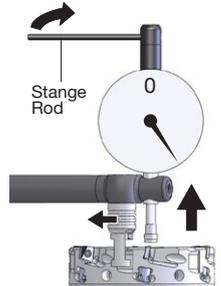


9. Drehen Sie die Stange in die Pfeilrichtung, um die Sonde zu senken und sie in Kontakt mit der Schneidkante zu bringen.



10. Wiederholen Sie für die restlichen Schneidkanten die Prozedur ab Punkt 6.

11. Drehen Sie die Stange in die Pfeilrichtung, um die Sonde von der Schneidkante zu heben. Drehen Sie die Indexhülse in Pfeilrichtung, um sie zu lösen.



12. Messen Sie die Höhe aller Schneidkanten erneut. Justieren Sie die Schneidkanten mit großen Messabweichungen erneut. Stellen Sie sicher, dass der Höhenfehler bei allen Schneidkanten innerhalb von 3 µm liegt. Je kleiner der Fehler, desto besser die Oberflächenqualität. Außerdem nutzen sich die Schneidkanten so gleichmäßig ab, so dass der Vorschub erhöht werden kann.

## ANLEITUNG für PRESET

- Wenn der PL Presetter für längere Zeit nicht verwendet oder transportiert wird, lösen Sie die Messuhr und den Stabilisator, reinigen Sie den Presetter und tragen Sie Rostschutzöl auf und verpacken Sie das Gerät im Originalkarton.
- Wenn der Presetter über längere Zeit mit Kühlmittel in feuchtem Zustand verbleibt, kann es zu Rostbildung kommen. Blasen Sie den Presetter mit Druckluft aus und wischen Sie ihn mit einem Lappen ab.
- Alle Batterien des Stabilisators sollten gleichzeitig gewechselt werden. Wenn der Stabilisator über längere Zeit hinweg nicht verwendet wird, nehmen Sie die Batterien heraus.

### VORSICHT

- Vermeiden Sie ein Absplittern der Wendeschneidplatten durch Anschlagen an ein Werkstück oder am Presetter. Die Schneidkante einer Wendeschneidplatte, insbesondere einer PCD-Platte, ist sehr sensibel.
- Vermeiden Sie Verletzungen durch einen fallenden Cutter, wenn dieser nicht richtig in der Maschine oder dem Presetter montiert ist.
- Vorhandene Grate an einem Gewinde oder Flansch des Werkzeughalters können zu Bearbeitungsfehlern am Werkstück führen und die Maschine beschädigen.
- Bauen Sie den PL Presetter nicht auseinander, da es sich um ein komplexes Bauteil handelt. Die Leistung kann nachlassen und die Garantie erlischt.
- Sollten Sie einen Defekt feststellen, stellen Sie die Verwendung des PL Presetter sofort ein und bitten Sie **BIG** durch einen Händler um eine Untersuchung und Reparatur.