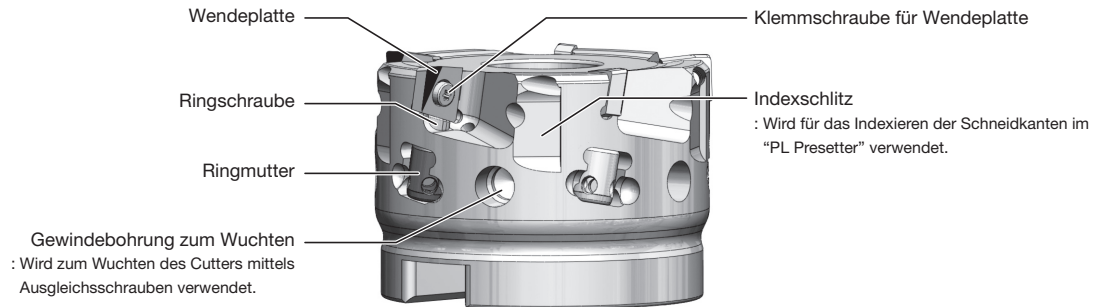


Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, das der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

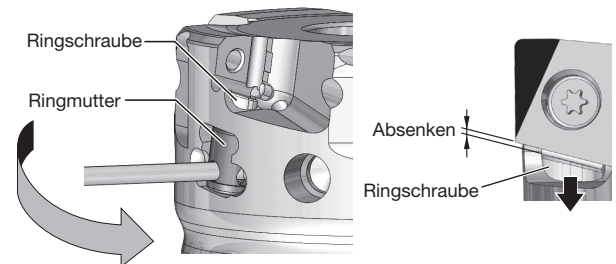
### EINZELTEIL-BEZEICHNUNG



Wenn der Cutter bei höheren Drehzahlen als 12.000min<sup>-1</sup> verwendet wird, fordern Sie **BIG** auf, den Cutter zusammen mit dem Werkzeughalter zu Wuchten.

### MONTAGE DER EINSÄTZE

1. Bevor Sie mit der Montage der Wendeplatten beginnen, entfernen Sie alle Schmutzpartikel am Wendeplattensitz mittels Druckluft.
2. Setzen Sie die Spitze des Schraubenschlüssels (2 mm Inbus) in die Öffnung der Ringmutter. Drehen Sie die Ringmutter gegen den Uhrzeigersinn und senken Sie sie leicht von der Wendeplatte ab.



#### ⚠ HINWEIS

Wenn die Ringschraube zu weit abgesenkt wird, kann die Spitze des Schlüssels nicht in die Öffnung der Ringmutter eingesetzt werden.

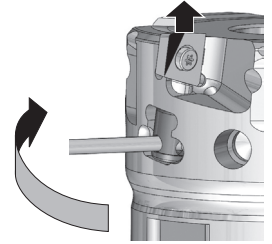
3. Wischen Sie die seitlichen Flächen und die Rückseite der Wendeplatten sorgfältig sauber.
4. Ziehen Sie die Schraube mit einem Drehmoment von 1,0 N·m fest und drücken Sie dabei die Wendeplatte leicht in den Sitz.
5. Stellen Sie sicher, dass kein Spalt zwischen Wendeplatte und Wendeplattensitz besteht.

#### ⚠ HINWEIS

- Verwenden Sie für die Wendeplatten ausschliesslich das original Zubehör und die original Schrauben. Zubehör- oder Originalschrauben.
- Aufgrund von Verschleiss ist es zu empfehlen, die Klemmschrauben und Schraubenschlüssel regelmässig zu ersetzen
- Achtung, scharfe Kanten. Beim Wechsel der Wendeplatten besteht Schnittgefahr.
- Verwenden Sie Werkzeugmaschinen mit ausreichender Steifigkeit und Leistung.

## HÖHENJUSTIERUNG DER WENDEPLATTEN

- Suchen Sie auf dem Presetter die Wendeplatte mit der höchsten Schneidkante.
- Um die Ringschraube und Ringmutter der ersten Wendeplatte einzustellen, drehen sie die Ringmutter nach rechts und heben Sie die Wendeplatte leicht an (ca. 5 µ).
- Heben Sie die anderen Wendeplatten auf die gleiche Höhe wie die in (2) eingestellte Wendeplatte. Die Höhe aller Einsätze sollte gleich sein (Toleranz von 2 µ).



### ! HINWEIS

Wenn der Stift eines Presetters eine Schneidkante stark und häufig berührt, kann die Schneidkante brechen. Der Stift darf die Schneidkante nur leicht und langsam berühren.  
Wenn der Cutter bewegt wird, während der Stift eine Schneidkante berührt, kann die Schneidkante brechen. Bewegen Sie den Cutter nicht, während der Stift eine Schneidkante berührt.

## INFORMATIONEN ZUM SCHNEIDEN

- Standardschnittdaten entnehmen Sie bitte dem Hauptkatalog.
- Wenn für die Bearbeitung von Gusseisen Kühlmittel verwendet wird, kann es schnell zu thermischem Cracken der Schneidkanten kommen. Für Gusseisen wird trockenes Schneiden empfohlen. Für die Bearbeitung von Aluminium wird die Verwendung von Kühlmittel empfohlen, um Ablagerungen zu verhindern und eine bessere Oberflächenqualität zu erzielen.
- BIG** Als Werkzeughalter wird der hochpräzise FMH-Fräsdorn mit Zentrumskühlung .
- Die maximal zulässige Drehzahl darf nicht überschritten werden.

Cutter-Durchmesser	Zulässige max. Drehzahl
ø50, ø63	20.000min <sup>-1</sup>
ø80	16.000min <sup>-1</sup>
ø100	12.800min <sup>-1</sup>
ø125	10.200min <sup>-1</sup>
ø160	8.000min <sup>-1</sup>

### ! HINWEIS

- Verwenden Sie bei hohen Drehgeschwindigkeiten nur gewuchtete Werkzeugkombinationen und setzen Sie immer alle Wendeplatten ein.
- Arbeiten Sie nicht mit ungeeigneten Schneidbedingungen.
- Verwenden Sie keine Cutter, die eine Kollision erlitten haben oder starken Stößen ausgesetzt waren.
- Verwenden Sie Maschinen mit ausreichend Steifigkeit und Antriebskraft.
- Der Cutter wird während des Schneidens sehr heiß. Das Berühren des Cutters direkt nach dem Schneiden kann zu schweren Verbrennungen führen.
- Zum Schutz von Spänen und losen Teilen verwenden Sie Schutzvorrichtungen und tragen Sie eine Schutzbrille.
- Verwenden Sie kein unlösliches Öl, da dieses einen Brand verursachen kann.

## ERSATZTEILE

Einsatz	Ringschrauben-Set ( 1 St. Ringschraube 1 St. Ringmutter )	Klemmschrauben-Set für Einsatz ( 10 St. Schrauben 1 St. Schraubenschlüssel )	Schraubenschlüssel
PL0705....	LSN35	S2506DS	DA-T8

Für die Auswahl der Wendeplatten entnehmen Sie bitte dem Hauptkatalog.

## NACHSCHLEIFEN DER WENDEPLATTEN

- Wendeplatten lassen sich einmal nachschleifen (Toleranz 0,2mm). Starker Verschleiß an der Schneidkante machen ein Nachschleifen jedoch unmöglich. Das Nachschleifen wird in einem frühen Stadium empfohlen.
- Verwenden Sie niemals neue und nachgeschliffene Einsätze im selben Cutter.