

Deutsch

A Montageanleitung

- Kegelaufnahme/Plananlage sauber reinigen → fettfrei.
- Anzugsbolzen ⑤ in Reibkopf einschrauben und mit Gabelschlüssel ⑥ festziehen.
- Spannbacken ② mit Schlüssel ③ öffnen, aber nicht vollständig lösen und Reibkopf ① einsetzen.
- Spannbacken ② mit Schlüssel ③ schließen, empfohlenes Anzugsmoment beachten.
- Beim **Einsetzen** des Reibkopfes ① wird dieser durch das Schließen der Spannbacken ② in seine endgültige Lage gezogen.
- Beim **Entfernen** des Reibkopfes ① wird dieser durch die Spannbacken ② aus seiner Lage gedrückt und kann so leicht vom Halter gelöst werden: Spannbacken ② mit Schlüssel ③ öffnen, aber nicht vollständig lösen und Reibkopf ① entfernen.

B Nachstellen zur Verschleisskompensation
Kleinste Bohrungstoleranzen bis IT4 lassen sich durch das Nachstellen mit dem Innensechskant-Schlüssel ④ erreichen.

C Montage Schneidplatten

- Auf absolut saubere / fettfreie Plattensitze ③ und Schneidplatten achten, gegebenenfalls mit Pressluft kleinste Staubpartikel entfernen!
- Alle Schneidplatten und Plattensitze sind mit Buchstaben markiert ①, dies gewährleistet die richtige Zuordnung zum Plattensitz.
 - Zahlenmarkierungen ② stellen sicher, dass alle Schneidplatten die korrekte Lage haben.
 - Schraube ④ (Best.-Nr. N00 57710) mit 2,25 Nm anziehen. Drehmomentschlüssel Bestell-Nr. L05 03311 + L05 00740.

D Messen des Durchmessers:

Achtung: Ungleiche Winkelteilung !

- Es liegen jeweils 2 Schneiden 180° gegenüber = Messzahl A.
- Durchmesser vorne an der Schneide messen (aufgrund Konizität, siehe Abbildung).
- Beschädigung der Schneiden vermeiden.
- Beim Wenden der Schneidplatte muss erneut der Durchmesser eingestellt werden.
- Auslieferungszustand:
REAMAX® TS Duo mit montierten Schneiden.

Hinweis: Die genannten Einsatzdaten stehen in Abhängigkeit zu den Umgebungs- und Einsatzbedingungen (wie z. B. Maschine, Umgebungstemperatur, Schmier-/Kühlmitteleinsatz und angestrebtes Bearbeitungsergebnis): sie setzen sachgerechte Einsatzbedingungen, sachgerechten Einsatz und Beachtung der angegebenen Grenzdrehzahlen der Werkzeuge voraus.

Patentanmeldungen

English

A Assembly instructions

- Clean taper/contact face thoroughly → grease free.
- Screw pull stud ⑤ into reaming head and tighten with open-end wrench ⑥.
- Without fully releasing them, open clamping jaws ② with key ③. Insert reaming head ①.
- Close clamping jaws ② with key ③, using recommended torque.
- When **inserting** the reaming head ① it is drawn into its final position by closing the clamping jaws ②.
- When **removing** the reaming head ① it is pushed out of its position by the clamping jaws ② which allows for easy removal from the holder: Without fully releasing them, open clamping jaws ② with the key ③, remove the reaming head ①.

B Adjusting to compensate for wear

Bore tolerances up to IT4 can be achieved by readjusting the reaming head using the hexagonal key ④.

C Assembly instructions inserts

- Make sure that the insert seats ③ and inserts are absolutely clean/grease-free. If necessary, remove tiny dust particles with compressed air!
- All inserts and insert seats are marked with letters ①. This ensures correct assignment to the insert seat.
 - The number markings ② ensure that all inserts are positioned correctly.
 - Tighten the screw ④ (order no. N00 57710) to 2.25 Nm. Torque wrench order no. L05 03311 + L05 00740

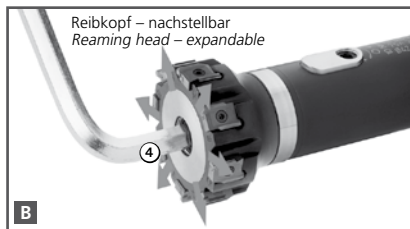
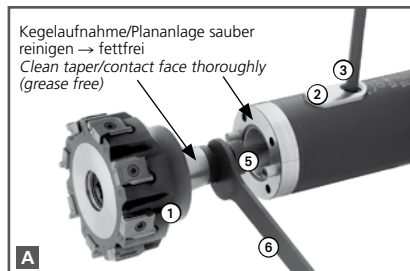
D Measuring the diameter:

Caution: Uneven angle division !

- Uneven angle division !
- Two cutting edges are at 180° from each other = measuring tooth A.
- Measure the diameter at the front of the reaming head (due to tapering, see illustration).
- Avoid damaging the cutting edges
- When indexing the insert, the diameter must be readjusted.
- Delivery includes:
REAMAX® TS Duo with mounted inserts.

Note: The application details shown depend on the environmental and application conditions (e.g. machine, ambient temperature, use of lubricant/coolant and the machining result required). These are subject to correct operating conditions, correct application and compliance with the spindle speed limits given for the tools.

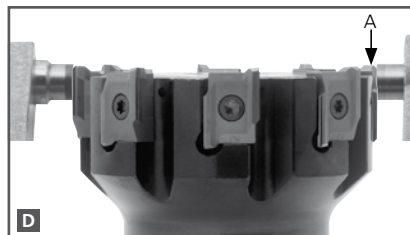
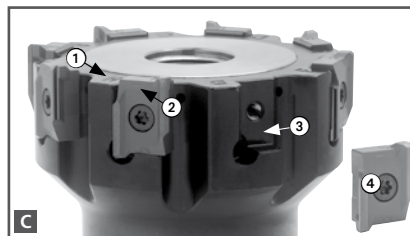
Patent applied



∅	42-51,999	52-70,000
③ Betätigungs- schlüssel Operating key	18050 10040 SW4 10Nm	18050 10050 SW5 13Nm
④* Innensechskant- schlüssel Hexagonal key	SW8	SW10
⑤ Anzugsbolzen Pull struds	15E.30.10050	15E.30.10070
⑥ Gabelschlüssel Open-end wrench	18589 10010 SW10	18589 10013 SW13

* nicht im Lieferumfang enthalten

* not included in supply



Français

A Instructions de montage

- Attachement cône/face nettoyer soigneusement à sec.
- Visser le tirant (5) dans la tête d'alésage et le tirer en position fixe avec la clé à fourche (6).
- Ouvrir les mors (2) à l'aide de la clé (3), mais sans les desserrer complètement et positionner la tête d'alésage (1).
- Fermer les mors (2) avec la clé (3), veiller à respecter le moment de serrage recommandé.
- Lors du positionnement de la tête d'alésage (1), celle-ci est tirée dans son logement par le serrage des mors (2).
- Lors du retrait de la tête d'alésage (1), celle-ci est poussée hors de son logement par les mors (2) et peut ainsi être démontée facilement : Ouvrir les mors (2) à l'aide de la clé (3), mais sans les desserrer complètement et retirer la tête d'alésage (1).

B Réglage de compensation d'usure

Le réglage des tolérances d'alésage jusqu'à IT4 sont réalisées avec la clé à six pans intérieures (4).

C Instructions de montage plaquettes

Assurez-vous que les emplacements de plaquette (3) et les plaquettes sont absolument propres/sans graisse. Si nécessaire, enlevez les petites particules de poussières en soufflant de l'air!

- Toutes les plaquettes et tous les emplacements de plaquette sont indiqués par des lettres (1) ce qui garantit une bonne affectation à l'emplacement de chaque plaquette.
- Les marquages numériques (2) permettent de s'assurer que toutes les plaquettes sont correctement positionnées.
- Serrez la vis (4) (référence N00 57710) à 2,25 Nm (clé dynamométrique : référence L05 03311 + L05 00740)

D Comment mesurer le diamètre?

Attention à la création d'angle irrégulier !

- Il y a deux dents s'opposant à 180° l'une et l'autre = la dent d'étalonnage A
- Mesurez le diamètre au devant de la dent (à cause de la dépouille, voir illustration)
- Evitez d'endommager la fraise.
- Si la plaquette est retournée, le diamètre doit être réajusté.
- État à la livraison : REAMAX® TS Duo montée avec plaquettes.

Remarque : Les données d'utilisation indiquées sont fonction des conditions d'environnement et d'utilisation (telles que machine, température ambiante, lubrifiant/produit de refroidissement et résultat d'usage recherché) : elles supposent des conditions et une utilisation correcte ainsi que le respect des vitesses limites indiquées des outils.

Demandes de brevets déposées.

Sous réserve de changements techniques dus au développement.

Italiano

A Istruzioni per il montaggio

- Pulire il cono e la faccia di contatto. Non deve essere presente grasso sulla superficie.
- Inserire il tirante (5) nella testina e bloccare con la chiave (6).
- Aprire la ganascia di serraggio (2) con la chiave (3) senza tuttavia allentarla completamente e inserire la testa per alesatura (1).
- Chiudere il sistema di bloccaggio (2) con la chiave (3), con una coppia di serraggio come indicato dalla tabella.
- Dopo aver inserito la testina (1) questa andrà nella corretta posizione chiudendo il sistema di bloccaggio (2).
- Per rimuovere la testa di alesatura (1) premerla fuori dalla sua posizione nella ganascia di serraggio (2) per sganciarla facilmente dal supporto: Aprire la ganascia di serraggio (2) con la chiave (3), senza tuttavia allentarla completamente e rimuovere la testa di alesatura (1).

B Registrazione del diametro per recuperare l'usura del tagliente

Anche le tolleranze molto strette fino alla classe IT4 possono essere mantenute mediante la registrazione del diametro con la chiave esagonale (4).

C Istruzioni per il montaggio inserto

E' necessario assicurarsi che le sedi inserto (3) e gli inserti siano assolutamente puliti. Occorre rimuovere anche la minima presenza di depositi di polvere con aria compressa!

- Tutte le sedi inserto e gli inserti sono marcati con una lettera (1). Questo assicura il corretto posizionamento degli inserti.
- La corrispondenza della stessa lettera (2) riportata sull'inserto garantisce che l'inserto stesso sia posizionato correttamente nella propria sede.
- Chiudere le viti di bloccaggio inserto (4) con chiave dinamometrica a 2.25 Nm (Codice viti: N00 57710, Codice chiave: L05 03311 + L05 00740)

D Misurazione del diametro:

Attenzione: Il passo degli inserti è differenziato!

- Esistono solo due inserto esattamente a 180° fra loro e sono identificati con la lettera A.
- Rilevare la quota all'inizio del tagliente (il tagliente ha una rastremazione sulla sua lunghezza che influisce sulla lettura della quota).
- Evitare di danneggiare il corpo dell'alesatore e le sedi.
- Quando si gira l'inserto, occorre nuovamente regolare il diametro.
- Stato al momento della consegna: REAMAX® TS Duo con inserti montati.

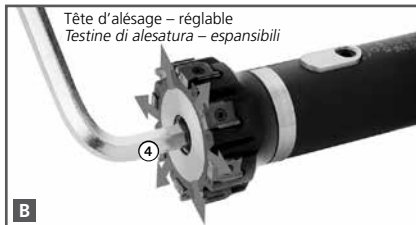
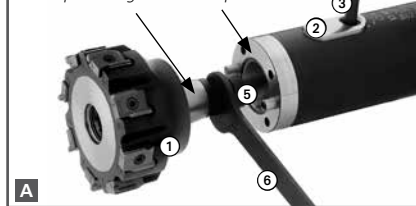
Note: I dettagli applicativi riportati nel presente catalogo dipendono dalle condizioni ambientali ed applicative (Ad esempio: stato della macchina, temperatura dell'ambiente, tipo di refrigerazione usata, risultati richiesti ecc.). Queste ultime sono soggette alla corretta applicazione degli utensili e alla osservanza dei limiti di rotazione massima ammessi per ciascun specifico utensile.

Brevetto depositato.

Con riserva di modifiche tecniche senza preavviso

Attachement cône/face nettoyer soigneusement à sec.

Pulire il cono e la faccia di contatto. Non deve essere presente grasso sulla superficie



Ø	42-51,999	52-70,000
③ Clé de commande Clave di servizio	18050 10040 SW4 10Nm	18050 10050 SW5 13Nm
④* Clé à 6 pans Clave esagonale	SW8	SW10
⑤ Tirant Tirante	15E.30.10050	15E.30.10070
⑥ Clé à fourche Clave di bloccaggio tirante	18589 10010 SW10	18589 10013 SW13

* non comprise dans la livraison

* non incluso nella fornitura

