

Deutsch

Montageanleitung A

- Kegelaufnahme/Plananlage sauber reinigen → fettfrei.
- Anzugsbolzen ⑤ in Reibkopf einschrauben und mit Gabelschlüssel ⑥ festziehen.
- Spannbacken ② mit Schlüssel ③ öffnen, 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, Reibkopf ① entfernen.

Nachstellen zur Verschleisskompensation B

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

Ausrichten des Halters DAH Zero® C

- Messuhr mit μ -Anzeige an die Lünettenstelle stellen.
 - Durch Drehung des Werkzeugs höchste Stellung mittels der Messuhr ermitteln.
 - Entsprechende Einstellschrauben mit Innensechskant-Schlüssel im Uhrzeigersinn verdrehen, bis halber Rundlauffehler korrigiert ist. Dabei ca. 5 μ überspannen.
 - Gegenüberliegende Einstellschraube anstellen und Werkzeug um den überspannten Betrag zurückdrücken.
 - Die beiden weiteren Einstellschrauben anstellen.
 - Alle 4 Einstellschrauben nachrichten, bis Rundlauf < 2 μ ist.
- Bitte beachten:
- Einstellschrauben max 1/2 bis 1 Umdrehung herausdrehen.
 - Halter niemals ohne eingespannten Reibkopf und nur mit festgezogenen Einstellschrauben in Betrieb nehmen.

English

Assembly instructions A

- Clean taper/face contact thoroughly → grease free.
- Screw pull stud ⑤ into reaming head and tighten with open-end wrench ⑥.
- Open clamping jaws ② with key ③. Insert reaming head ①.
- Close clamping jaws ② with key ③, noting recommended torque.
- When inserting the reaming head ① this is drawn into its final position by closing the clamping jaws ②.
- When removing the reaming head ① this is pressed out of its position by the clamping jaws ② which allows it to be easily removed from the holder: open the clamping jaws ② with the key ③, remove the reaming head ①.

Adjusting to compensate for wear B

The smallest bore tolerances of up to IT4 can be achieved by readjusting with the hexagonal key ④.

Adjusting the holder DAH® Zero C

- Set the μ m dial by adjusting the bezel position.
 - Determine the highest setting on the dial by turning the tool.
 - Turn the adjustment screw clockwise using an Allen key, correcting the concentricity. Over tension by approx. 5 μ m.
 - Engage the opposite adjustment screws and drive back the tool by the specified overtension value.
 - Engage the two other adjustment screws.
 - Align all 4 adjustment screws until concentricity is < 2 μ m.
- Please note:
- Only unscrew the adjustment screws by a max of 1/2 to 1 rotation.
 - Never use the holder without the reamer head clamped and then only when the adjustment screws are tightened.

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 (REAMAX TS), Patent applied (DAH Zero)

TS	③ Betätigungsschlüssel Operating key			④*	⑤	⑥ Gabelschlüssel Open-end wrench	
	Größe size	Bestell-Nr. Order No.	MD Torque	Innensechskant- Schlüssel Hexagonal key Größe size	Bestell-Nr. Order No.	Größe size	Bestell-Nr. Order No.
TS1	8IP	L05 01240	1,5Nm	SW4	15E.30.10010	SW5	18589 10005
TS2	SW2,5	18050 10025	2,5Nm	SW5	15E.30.10020	SW5	18589 10005
TS3	SW3	18050 10030	4Nm	SW5	15E.30.10030	SW6	18589 10006
TS4	SW3	18050 10030	5Nm	SW8	15E.30.10040	SW8	18589 10008
TS5	SW3	18050 10030	6Nm	SW6	15E.30.10050	SW10	18589 10010
TS6	SW4	18050 10040	10Nm	SW8	15E.30.10050	SW10	18589 10010
TS7	SW5	18050 10050	13Nm	SW10	15E.30.10070	SW13	18589 10013

* nicht im Lieferumfang enthalten / * not included in supply

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 (REAMAX TS); Patentanmeldungen (DAH Zero)



KOMET GROUP GmbH
74354 Besigheim · Zepelinstr. 3 · GERMANY
Tel. +49 7143 3730 · Fax +49 7143 373233
info@kometgroup.com · www.kometgroup.com

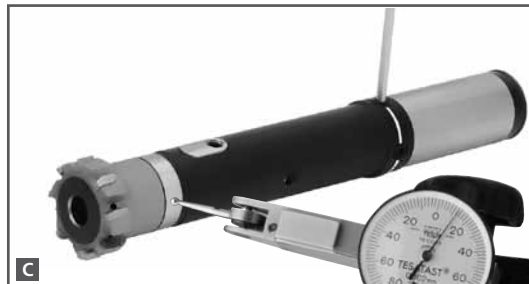
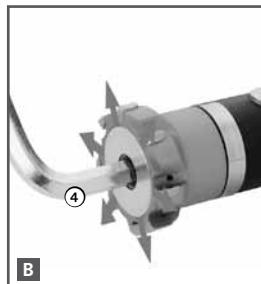
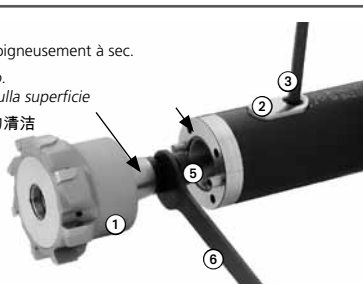
399 20 268 20-2T-01/14 Printed in Germany
© 2014 KOMET GROUP GmbH
Technische Änderungen, bedingt durch Weiterentwicklung, vorbehalten.
We reserve the right to make modifications.

Attachement cône/face nettoyer soigneusement à sec.

Pulire il cono e la faccia di contatto.

Non deve essere presente grasso sulla superficie

对锥面和端面的接触面进行彻底的清洁
(去除表面油脂)



Français

Instructions de montage A

- 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) avec la clé (3), 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 démontage 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) avec la clé (3), démonter la tête d'alésage (1).

Réglage de compensation d'usure B

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

Comment ajuster l'attachement

DAH[®] Zero C

- Mettre le comparateur en ajustant la plage rectifiée ou l'arête de l'outil
- Déterminer la position la plus haute sur le comparateur en tournant l'outil
- Tourner la vis dans le sens des aiguilles d'une montre en utilisant une clé Allen jusqu'à la correction de la concentricité, avec une surtension d'environ 5 µ.
- Placer la vis à l'opposé et ramener l'outil à la valeur requise pour la surtension
- Placer les deux autres vis
- Aligner les 4 vis jusqu'à ce que la concentricité soit inférieure à 2 µ

Attention :

- Dévisser seulement les vis en effectuant une dérotation jusqu'à une rotation
- Ne jamais utiliser l'attachement sans avoir serré la tête de la fraise et seulement une fois les vis fixées.

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'usinage recherché) : elles supposent des conditions et une utilisation correcte ainsi que le respect des vitesses limites indiquées des outils.

Demandes de brevets déposées (REAMAX TS); Demandes de brevets déposées (DAH Zero)

Sous réserve de changements techniques dus au développement.

Italiano

Istruzioni per il montaggio A

- 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 il sistema di bloccaggio (2) con la chiave (3). Inserire la testina (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).
- Quando si rimuove la testina (1) il sistema di bloccaggio (2) spinge la testina stessa verso l'esterno della propria sede rendendo molto semplice l'operazione : aprire il sistema di bloccaggio (2) con la chiave (3), rimuovere la testina (1).

Registrazione del diametro per recuperare l'usura del tagliente B

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

Regolazione concentricità del corpo DAH[®] Zero C

- Regolazione millesimale dei taglienti.
 - Determinare il punto più alto ruotando l'utensile.
 - Ruotare il grano usando la chiave esagonale, regolando la concentricità. Massimo scostamento 5 µ.
 - Mettere in contrasto la vite opposta controllando che la posizione non cambi.
 - Mettere in tiro le altre due viti.
 - Presettare tutte le quattro viti con concentricità inferiore a < 2 µ.
- Nota bene:
- Allentare le viti di massimo ½ rotazione.
 - Mai usare l'adattatore senza testina fissata e poi solo quando le viti sono bloccate.

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 usato, 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 (REAMAX TS), Brevetto depositato (DAH Zero)

Con riserva di modifiche tecniche senza preavviso.

中文

安装说明 A

- 对锥面和端面的接触面进行彻底的清洁 (去除表面油脂)
- 把拉钉 (5) 旋进较刀头并用开口扳手 (6) 紧固。
- 用扳手 (3) 松开锁紧块 (2), 插入较刀头 (1)。
- 用扳手 (3) 锁紧夹块 (2), 注意推荐的扭矩。
- 当较刀头 (1) 插入刀柄后拧紧锁紧块 (2), 使刀头完全贴合接触面。
- 当需要拆卸较刀头 (1) 时, 只要把锁紧块 (2) 松开到一定的位置, 去除夹紧力, 较刀头即可轻松取出: 用操作扳手 (3) 松开锁紧块 (2), 取出较刀头 (1)。

磨损补偿 B

用内六角扳手 (4) 进行微调, 使其可以满足最小孔径公差为 IT4 的加工。

调整 DAH[®] Zero 刀柄 C

- 把 µm 表探针压紧在刀具调整用的抛光带上。
- 转动刀具以确定最高点的刻度值。
- 用内六角扳手顺时针旋转调整螺钉, 调整值为指针跳动量的一半, 然后过紧 5 µm。
- 调整对面螺钉, 使上一步过紧刀杆返回零位。
- 利用另外两个调整螺钉按同样的方式调整。
- 结合这四个调整螺钉使刀具的同轴度跳动 < 2 µm。

请注意:

- 向外旋松调整螺钉时最多只能旋 ½ 圈到 1 圈。
- 只有在较刀头被拧紧和调整螺钉锁紧的状态下, 刀具才可以使用。

注意: 具体应用取决于环境和应用条件 (例如: 机床, 环境温度, 使用的润滑油/冷却液以及加工要求) 这些还取决于正确的操作条件, 正确的应用和遵从主轴速度限制。

在德国及其它国家已申请专利 (REAMAX TS); 已申请专利 (DAH Zero) 我们保留修改权。

TS	③ Clé de commande Chiave di servizio 安装扳手			④*	⑤ Tirant Tirante 拉钉	⑥ Clé à fourche Chiave di bloccaggio tirante 开口扳手		
	Taille Grandezza	Taille Grandezza	Référence Cod. d'ordinazione	Couple Momento torcente 扭矩	Taille Grandezza	Référence Cod. d'ordinazione	Taille Grandezza	Référence Cod. d'ordinazione
	尺寸	规格	订货号		尺寸	订货号	开口尺寸	订货号
TS1	8P	L05	01240	1,5Nm	SW4	15E.30.10010	SW5	18589 10005
TS2	SW2,5	18050	10025	2,5Nm	SW5	15E.30.10020	SW5	18589 10005
TS3	SW3	18050	10030	4Nm	SW5	15E.30.10030	SW6	18589 10006
TS4	SW3	18050	10030	5Nm	SW8	15E.30.10040	SW8	18589 10008
TS5	SW3	18050	10030	6Nm	SW6	15E.30.10050	SW10	18589 10010
TS6	SW4	18050	10040	10Nm	SW8	15E.30.10050	SW10	18589 10010
TS7	SW5	18050	10050	13Nm	SW10	15E.30.10070	SW13	18589 10013

* non comprise dans la livraison / non incluso nella fornitura / 不包含在供货中