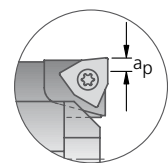
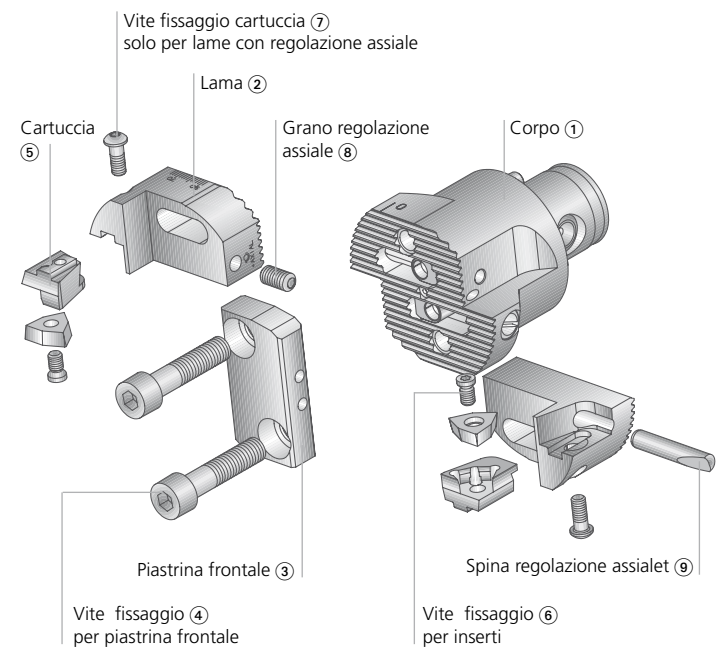


Assemblaggio

Lame con uguale angolo di attacco possono essere combinate tra di loro.



Attenzione!

Per una sicura evacuazione dei trucioli con registrazione D_{min} si consiglia di ridurre la profondità di taglio a_p

Per informazioni tecniche, vedere „KomGuide – Technical Manual“

Regolazioni

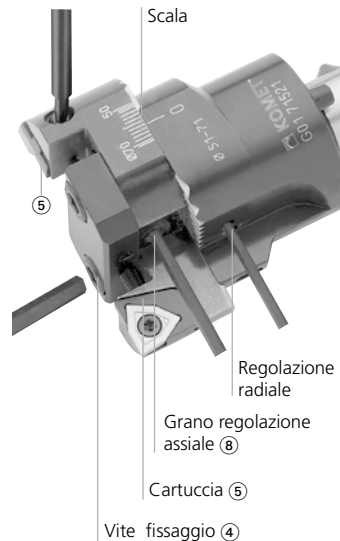
Regolazione radiale

Allentare la vite ④ solo da un lato. Regolare il diametro e bloccare la vite ④. Ripetere l'operazione dalla parte opposta.

La scala è utilizzata per la regolazione grossolana del diametro nominale. Per ottenere la regolazione precisa del diametro nominale, questa deve essere fatta su un presetting.

Regolazione assiale

Allentare la vite fissaggio cartuccia ⑤ e bloccarla leggermente. Tramite il grano per la regolazione assiale ⑧ regolare la lunghezza desiderata a 0,02 mm in meno bloccare la cartuccia ⑤ con la vite e mandare in battuta il grano di regolazione ⑧. Ripetere l'operazione dalla parte opposta.

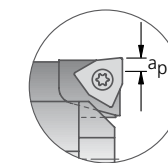
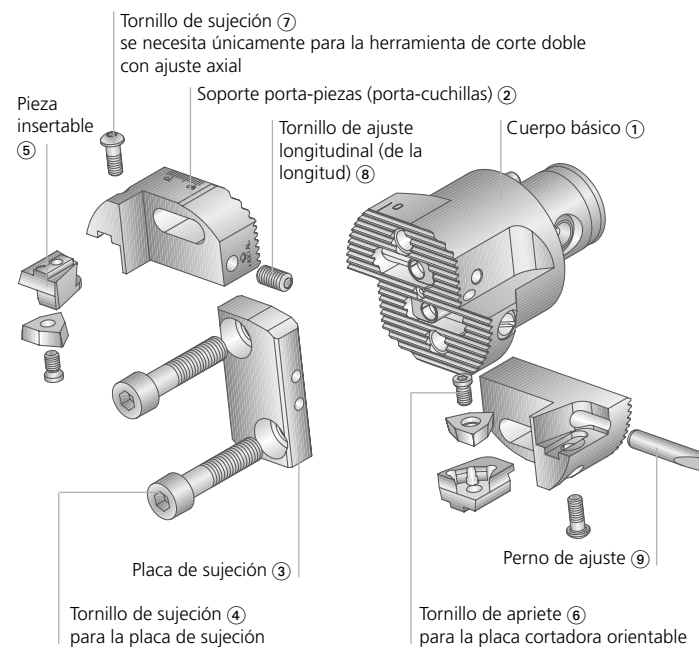


Informazioni sulla sicurezza:

- I valori d'impiego indicate nelle note tecniche dipendono dalle condizioni di utilizzo (tipo di macchina ,temperatura d'impiego, tipo e quantità di lubrorefrigerante):nel rispetto dei giri massimi consentiti dagli utensili e nell'impigo in condizioni normali.
- Onde evitare danni alla macchina utensile raccomandiamo di calcolare la potenza necessaria e di verificare l'effettiva disponibilità tramite il diagramma potenza- giri della macchina.
- Le persone devono proteggersi da eventuali trucioli.
- Per un ottimale durata degli utensili gli inserti vanno girati e sostituiti in tempo.

Montaje

Los soportes porta-herramientas con el mismo ángulo de inclinación se pueden combinar entre sí.



¡Atención!

Para conseguir una distensión óptima en el sector D_{min} se debería reducir la profundidad de corte a_p

Para más informaciones técnicas ver „KomGuide – Technical Manual“

Manejo

Ajuste del diámetro

Soltar el tornillo de sujeción ④ sólo en un lado. Ajustar el diámetro y apretar otra vez el tornillo de sujeción ④. Repetir el mismo proceso en segundo lado.

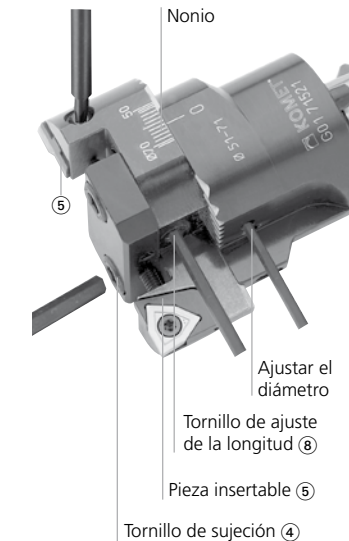
El nonio sirve únicamente para un reglaje basto. Para un pre-reglaje más preciso es necesario un banco de pre-reglaje.

Ajuste de la longitud

Soltar la pieza insertable ⑤ y apretarla otra vez ligeramente. Con el tornillo de ajuste longitudinal ⑧, ajustar la longitud a 0,02 mm de la medida deseada. Apretar firmemente la pieza insertable ⑤ y situar el tornillo de ajuste longitudinal ⑧ a la altura deseada. Repetir el mismo proceso en segundo lado.

Observaciones técnicas de seguridad:

- Los datos de aplicación citados en la Observación técnica de aplicación dependen de las condiciones medioambientales y de utilización (como p. ej., máquina, temperatura medioambiental, utilización de agentes lubricantes y refrigerantes, y el resultado que se pretenda del mecanizado): estos datos presuponen condiciones de utilización adecuadas, aplicación y cumplimiento del número límite de revoluciones de las herramientas.
- Para evitar daños a la máquina y a la herramienta, se recomienda calcular previamente la potencia motriz requerida. La potencia motriz realmente disponible se desprende del diagrama número de revoluciones/potencia, del fabricante de la máquina.
- Las personas deben protegerse de posibles lesiones por golpeo de virutas mediante un dispositivo adecuado de protección.
- Para garantizar una longevidad óptima de la herramienta, hay que cambiar a su debido tiempo las placas cortadoras orientables.

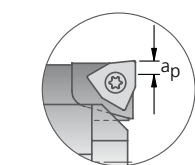
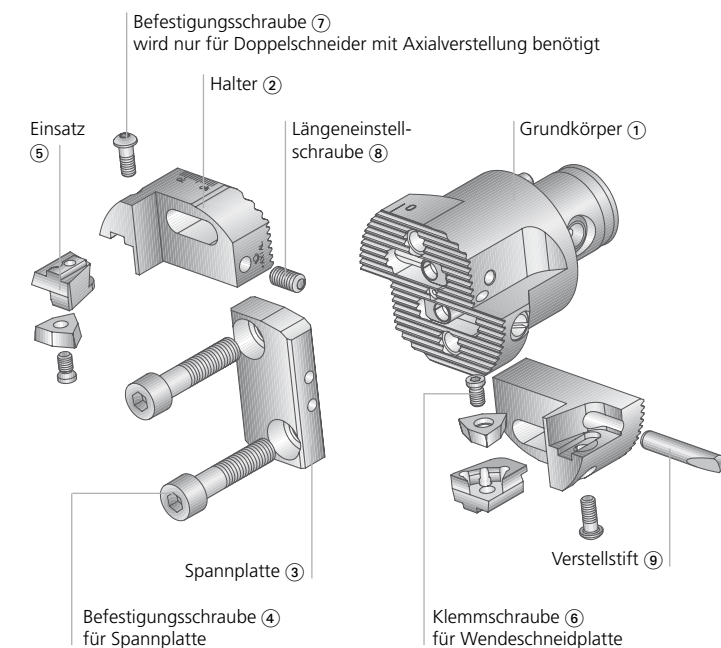


TwinKom®
G01 · TWIN CUTTER

Bedienungsanleitung
Operating Instructions
Mode d'emploi
Consigli per l'uso
Instrucción de servicio

Aufbau

Halter mit gleichem Anstellwinkel können untereinander kombiniert werden.



Achtung!
Zur optimalen Entspannung im D_{min} Bereich sollte die Schnitttiefe a_p reduziert werden.

Technische Informationen finden Sie im „KomGuide – Technisches Handbuch“

Handhabung

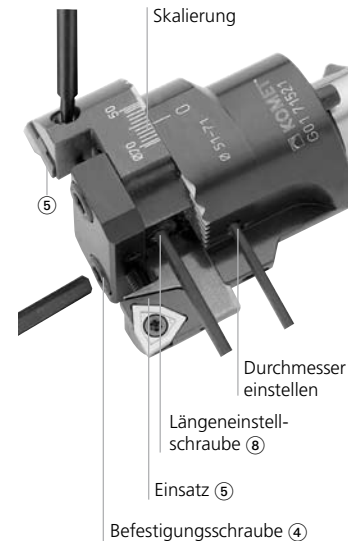
Durchmessereinstellung
Befestigungsschraube ④ nur auf einer Seite lösen. Durchmesser einstellen und Befestigungsschraube ④ wieder fest ziehen. Den gleichen Vorgang auf zweiter Seite wiederholen.

Die Skalierung dient nur zur Grobeinstellung des Durchmessers. Die genaue Durchmessereinstellung sollte über ein Voreinstellgerät erfolgen.

Längeneinstellung
Einsatz ⑤ lösen und wieder leicht anziehen. Mit der Längeneinstellschraube ⑧ Länge bis auf 0,02mm vor gewünschtes Maß einstellen, Einsatz ⑤ fest ziehen und mit Längeneinstellschraube ⑧ auf gewünschte Höhe stellen. Den gleichen Vorgang auf zweiter Seite wiederholen.

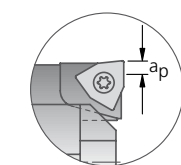
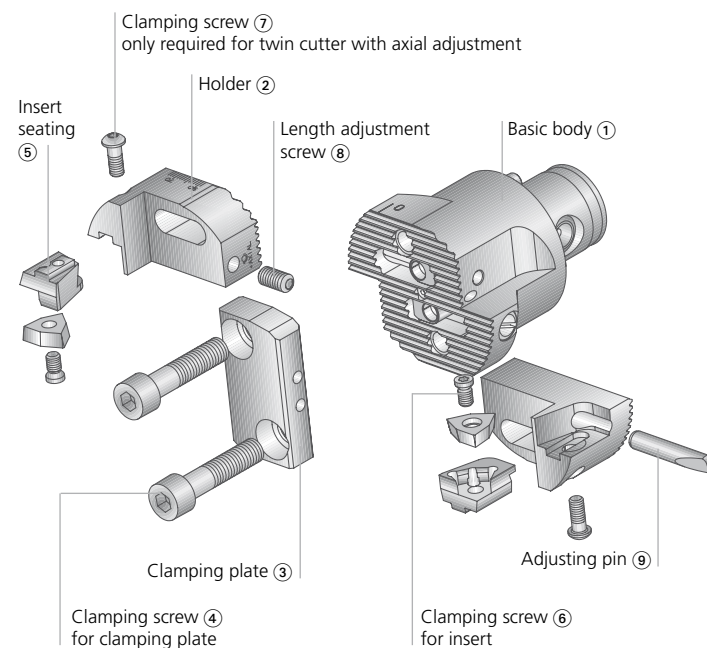
Sicherheitstechnische Hinweise:

- Die im genannten Einsatzdaten sind abhängig von 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.
- Um Schäden an der Maschine und Werkzeug zu vermeiden, wird empfohlen, die benötigte Antriebsleistung vorab zu berechnen. Die tatsächlich zur Verfügung stehende Antriebsleistung ist aus dem Drehzahl/Leistungsdiagramm des Maschinenherstellers zu entnehmen.
- Personen sind vor möglichen Verletzungen durch Späneschlag mittels geeigneter Schutzeinrichtung zu schützen.
- Um optimale Lebensdauer des Werkzeuges zu gewährleisten, sind die Wendeschneidplatten rechtzeitig zu wechseln.



Construction

Adaptors with the same approach angle can be combined with each other.



Note!
For optimum cutting in the D_{min} area the cutting depth a_p should be reduced.

For technical information see „KomGuide – Technical Manual“

Handling

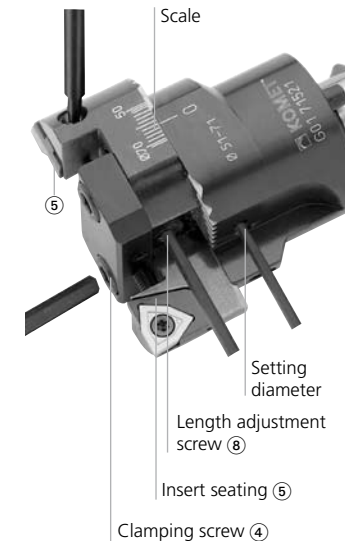
Setting the diameter
Loosen the clamping screw ④ on one side only. Set the diameter and tighten clamping screw ④ again. Repeat the same procedure on the second side.

The scale is used for rough diameter adjustment only. Precise diameter adjustment should be carried out on a setting device.

Length adjustment
Loosen insert seating ⑤ and then tighten again slightly. Set length to 0.02 mm in front of required dimension using length adjustment screw ⑧, tighten insert seating ⑤ and set to required height with length adjustment screw ⑧. Repeat the same procedure on the second side.

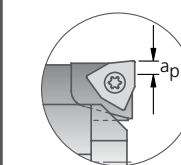
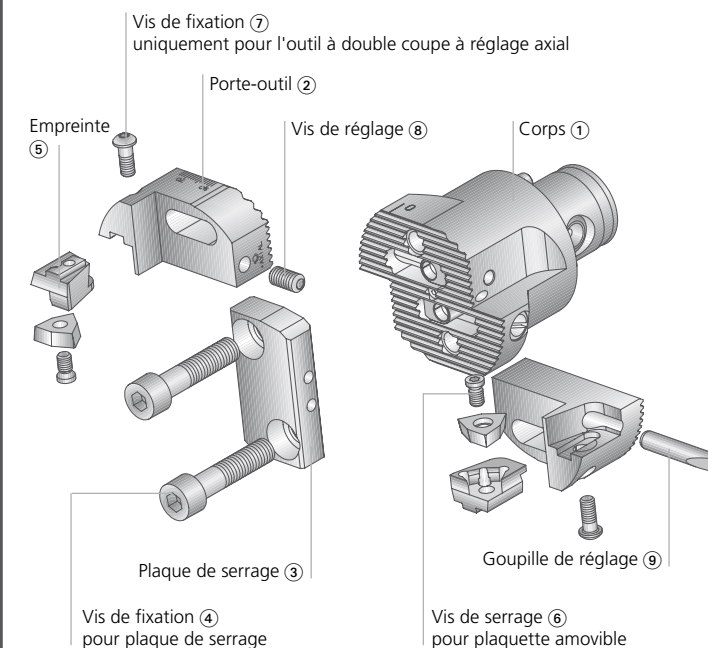
Safety notes:

- The technical notes provided in the application details depend on the environmental and application conditions (such as machine, environmental temperature, lubrication/coolant used and desired machining results): these are based on proper application conditions, use and compliance with the spindle speed limits given for the tools.
- To prevent damage to machine and tool, we recommend that the drive power be calculated in advance. The drive power which is actually available will be found in the machine manufacturer's spindle speed/performance diagram.
- Safety equipment should be provided to protect personnel from flying chips.
- To ensure the best possible tool life, the insert should be changed promptly.



Montage

Porte-plaquette avec les mêmes angles de positionnement, peuvent être combinés ensemble.



Attention!
La profondeur de passe doit être réduite pour obtenir un usinage optimal dans la plage de diamètre minimum D_{min}

Indications sur la technique d'application voir „KomGuide – Technical Manual“

Instructions

Réglage au diamètre
Desserrer la vis ④ d'un seul côté uniquement. Régler le diamètre et resserrer la vis ④. Recommencer la même procédure pour l'autre côté.

Le vernier sert uniquement à un pré-réglage grossier. Un pré-réglage précis passe obligatoirement par un banc de pré-réglage.

Réglage de la longueur
Dévisser l'empreinte ⑤ et la resserrer légèrement. A l'aide de la vis de réglage ⑧ de la longueur, régler jusqu'à 0,02mm de la cote souhaitée, serrer fortement l'empreinte ⑤ et régler la hauteur à l'aide de la vis ⑧. Recommencer la même procédure pour l'autre côté..

Consignes sur la technique :

- Les données d'application mentionnés dans les indications relatives à l'application technique dépendent des conditions ambiantes et d'application (telles p. ex. les machines, la température ambiante, l'utilisation de lubrifiant/ liquide refroidissement et les résultats d'usinage escomptés): elles supposent des conditions d'applications conformes, une application conforme et l'observation des vitesses de rotation limites données pour les outils.
- Pour éviter d'endommager la machine et l'outil, nous recommandons de calculer au préalable la puissance d'entraînement requise. Opter pour la puissance d'entraînement réellement disponible à partir du diagramme vitesse de rotation/puissance du fabricant de la machine.
- Protéger le personnel des éventuelles blessures dues aux copeaux.
- Pour garantir une durée de vie optimale de l'outil, changer à temps les plaquettes amovibles.

