

(D) Montageanleitung

Reinigung:

Auf absolut saubere / fettfreie Plattensitze ③ und Wendeschneidplatten achten, gegebenenfalls mit Pressluft kleinste Staubpartikel entfernen!

Montage:

- Alle Wendeschneidplatten und Plattensitze sind mit Buchstaben markiert ①, dies gewährleistet die richtige Zuordnung zum Plattensitz.
- Zahlenmarkierungen ② stellen sicher, dass alle Wendeschneidplatten die korrekte Lage haben.
- Das Wechseln einzelner Wendeschneidplatten nicht möglich! Es ist stets erforderlich, dass die komplette WSP-Bestückung (WSP-SET) ausgetauscht wird. Die Zuordnung erfolgt durch die Produktionslauf-Nr. der Platten, welche auf dem Träger beschriftet ist.

Messen des Durchmessers:

Der Messzahn liegt bei Buchstabe A und ist am Träger ebenfalls mit einem Punkt gekennzeichnet. Bei zu großem Durchmesser die Konusschraube ⑤ lösen und durch Drehen nach rechts richtigen Durchmesser einstellen. Die Konusschraube ⑤ muss nicht komplett demontiert werden!

Achtung!

- Ungleiche Winkelteilung!
- Es liegen jeweils 2 Schneiden 180° gegenüber = Messzahn A.
- Durchmesser vorne an der Schneide messen (aufgrund Konizität, siehe Abbildung).
- PKD bestückte Werkzeuge dürfen ausschließlich berührungslos gemessen werden.
- Beschädigung der Schneiden vermeiden.

Schraube ④ (Bestell-Nr. N00 57710) mit 2,5 Nm anziehen (Drehmomentschlüssel Bestell-Nr. L05 00940)

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.

(GB) Assembly instructions

Cleaning:

Make sure that the insert seats ③ and indexable inserts are absolutely clean/grease-free. If necessary, remove tiny dust particles with compressed air!

Assembly:

- All indexable inserts and insert seats are marked with letters ①. This ensures correct assignment to the insert seat.
- The number markings ② ensure that all indexable inserts are positioned correctly.
- It is not possible to replace individual indexable inserts. It is always necessary to replace the whole indexable insert assembly (INSERT SET). Assignment is done via the production run number on the inserts, which is marked on the holder.

Measuring the diameter:

The measuring tooth is located at letter A and is also marked on the holder with a spot. If the diameter is too large, loosen the conical screw ⑤ and turn it to the right to set the correct diameter. The conical screw ⑤ does not have to be removed completely!

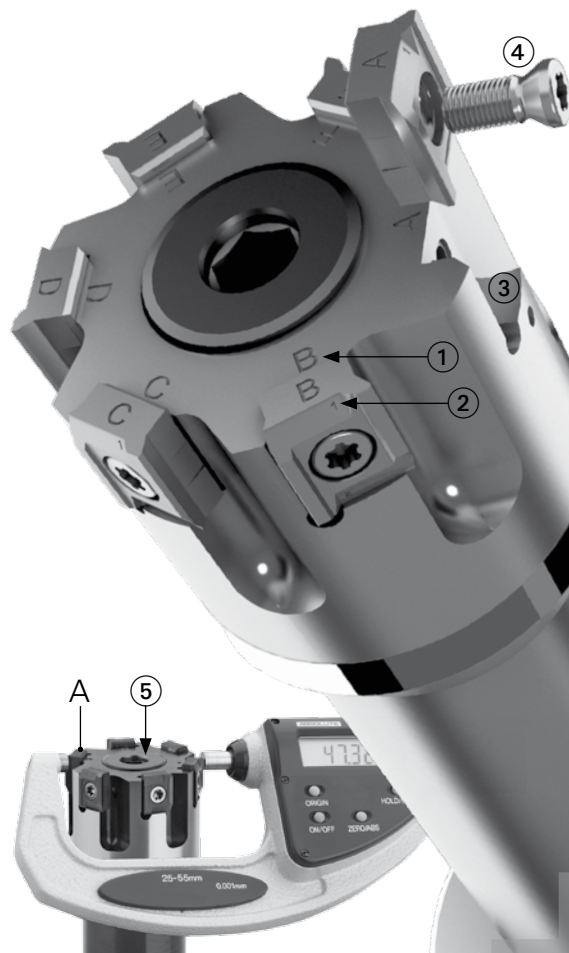
Caution!

- Uneven angle division!
- There are 2 cutters 180° opposite = measuring tooth A.
- Measure the diameter at the front of the cutter (due to tapering, see illustration).
- PCD equipped tools may only be measured without making contact.
- Avoid damaging the cutters.

Tighten the screw ④ (order no. N00 57710) to 2.5 Nm (torque wrench order no. L05 00940)

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.



Wendeschneidplatten-Reibwerkzeuge
Insert Reamers

DIHART®

KOMET DIHART AG Precision Tools
Industriestrasse 2 · 4657 Dulliken · SWITZERLAND
Tel. +41(0)62.2854-200 · Fax +41(0)62.2854-299
info.ch@kometgroup.com · www.kometgroup.com

399 20 272 20-5H-04/09 Printed in Germany
© 2009 KOMET DIHART AG Precision Tools
Technische Änderungen, bedingt durch Weiterentwicklung, vorbehalten.
We reserve the right to make modifications.

F Instructions de montage

Nettoyage:

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.

Montage:

- 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 amovibles sont correctement positionnées.
- Il est impossible de remplacer chacune des plaquettes amovibles. Il faut changer l'ensemble des plaquettes amovible (set de plaquette). Le classement s'effectue grâce au numéro de suivi des plaquettes qui est inscrit sur le corps de l'alesoir.

Comment mesurer le diamètre ?

La dent d'étalonnage est placée sur la lettre A. Elle est aussi signalée sur l'attache par un point. Si le diamètre est trop large, desserrez la vis conique ⑤ et tournez-la vers la droite pour ajuster au bon diamètre. La vis conique ⑤ ne doit pas être dévissée complètement !

Attention !

- 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)
- Le PCD est équipé d'outils et peut être seulement mesuré sans contact.
- Evitez d'endommager la fraise.

Serrez la vis ④ (numéro de commande N00 57710) à 2,5 Nm (clé dynamométrique : numéro de commande L05 00940)

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.

I Istruzioni per il montaggio

PULIZIA SEDI INSERTO E INSERTI:

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.

MONTAGGIO:

- 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.
- Non è assolutamente possibile posizionare singoli inserti ma occorre necessariamente utilizzare sempre la serie di inserti. Il set di inserti è contrassegnato dallo stesso numero di produzione indicato anche sul corpo dell'alesatore.

MISURAZIONE DEL DIAMETRO:

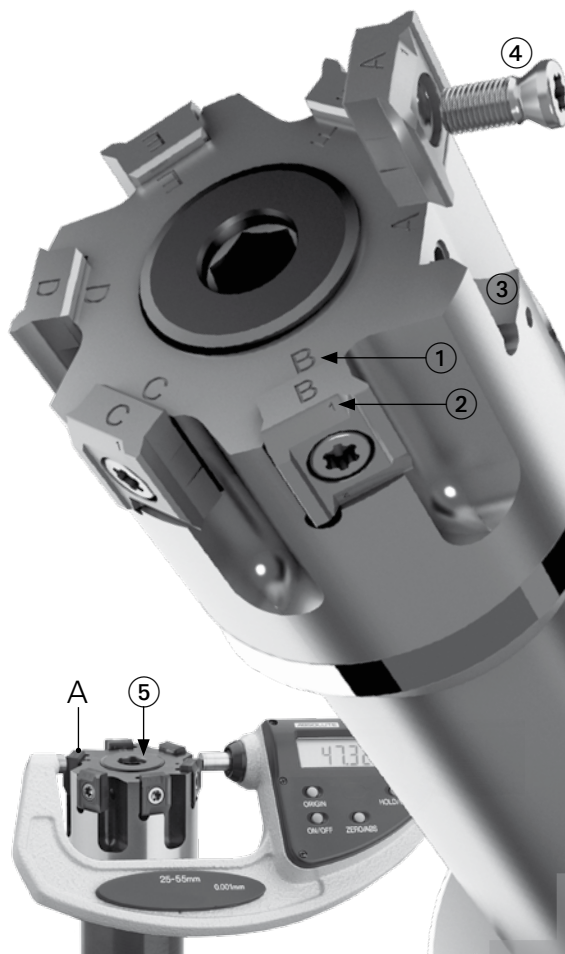
Gli inserti indicati con la lettera A, e le sedi indicate con la stessa lettera, individuano la posizione da misurare. Se la misura risulta diversa da quella da ottenere, occorre agire sulla vite centrale di registrazione ⑤ senza mai allentarla completamente!

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).
- La quota degli inserti con riporto in PCD non devono mai essere eseguita con micrometri tradizionali a contatto per evitare la scheggiatura degli stessi.
- Evitare di danneggiare il corpo dell'alesatore e le sedi.

Chiudere le viti di bloccaggio inserto ④ con chiave dinamometrica a 2.5 Nm (Codice viti: N00 57710, Codice chiave: L05 00940)

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.



Alésoir à plaquette indexable
Alesatura ad inserti

DIHART®

KOMET DIHART AG Precision Tools
Industriestrasse 2 · 4657 Dulliken · SWITZERLAND
Tel. +41(0)62.2854-200 · Fax +41(0)62.2854-299
info.ch@kometgroup.com · www.kometgroup.com

399 20 272 20-5H-04/09 Printed in Germany
© 2009 KOMET DIHART AG Precision Tools
Sous réserve de changements techniques dus au développement.
Con riserva di modifiche tecniche senza preavviso.