BIG DAISHOWA

C-CUTTER

BEDIENUNGSANLEITUNG

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

Durchmesserbereich Anfasung

Stellen Sie bitte vor dem Arbeiten sicher, dass der Durchmesserbereich des Werkzeugs für Ihre Bearbeitung geeignet ist.

● **Beispiel**

ST32-C3050C-60

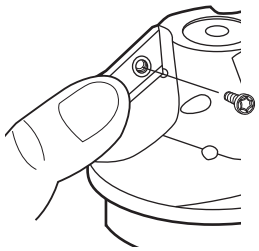
- Anfasungswinkel: 60° (Bei dem 45°-Modell bleibt dieses Teil frei.)
- Durchgangsloch für Kühlmittel
- Max. Anfasungsdurchmesser: Ø 50 mm
- Min. Lochdurchmesser: Ø 30 mm
- Zylinderschaftdurchmesser: Ø 32 mm

⚠ HINWEIS

- Nicht verwenden, wenn der maximale Durchmesser überschritten wird.
- Nicht verwenden bei Bohrungen, die den min. Durchmesser unterschreiten.

Einbau der Wendeplatten

1. Reinigen Sie den Sitz der Wendeplatte durch Absaugen, bevor Sie die Wendeplatte einbauen.
2. Reinigen Sie die Seiten- und Kontaktflächen der Wendeplatte mit einem sauberen Lappen.
3. Drücken Sie die Wendeplatte leicht in die Öffnung und ziehen Sie die beiden Klemmschrauben gleichmäßig fest.
4. Stellen Sie sicher, dass kein Spalt zwischen Wendeplatte und Wendeplattensitz vorhanden ist.



⚠ HINWEIS

- Wenn nur eine Schraube festgezogen wird, kann sich die Wendeplatte im Sitz verschieben.
- Verwenden Sie ausschließlich Original-Klemmschrauben.

Empfohlene Schnittdate

Cuttertyp	MAX. min^{-1}	MAX. Umfang der Anfasung	Position der Anfasung	Stahl		Stahlguss		Aluminium		Rostfreier Stahl	
				Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f
C0525C	7.000	C2	Ansenkung	50	0.1	40	0.1	80	0.1	30	0.08
			Kanten Bearbeitung	80	0.15	50	0.15	100	0.15	60	0.1
C1040C	5.000	C3	Ansenkung	90	0.15	60	0.15	100	0.2	40	0.12
C1434C-60		※3mm									
C1652C-30	4.000		Kanten Bearbeitung	120	0.3	90	0.3	150	0.3	60	0.2
C3060C	3.000	C4	Ansenkung	120	0.3	90	0.25	150	0.3	60	0.18
C3050C-60		※4mm									
C4565C-60			Kanten Bearbeitung	150	0.45	120	0.6	200	0.6	60	0.3
C5085C-30	2.500										
C50100C	2.000	C4	Ansenkung	150	0.4	120	0.35	180	0.4	80	0.25
			Kanten Bearbeitung	150	0.45	120	0.6	240	0.6	60	0.36
Wendeplatte				Beschichtet / Unbeschichtet						Beschichtet	

Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min)
f: Vorschub pro Schneide (mm/U)

Die Schneidbedingung für eine beschichtete Wendeplatte ist dieselbe wie für eine unbeschichtete Wendeplatte. Eine beschichtete Wendeplatte kann über längere Zeit eine bessere Oberflächenqualität erhalten.

※Max. Anfasung für 30°- und 60°-Modelle, wie oben abgebildet, zeigt die Längsabmessung.

⚠ HINWEIS

- In Fällen, in denen der max. Umfang der Anfasung überschritten wird, muss die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.
- Verwenden Sie eine Stufenvorschubtechnik, wenn die Späne zu lang sind oder es sich um grosse Anfasungen handelt.
- Verwenden Sie Kühlmittel, um die Lebensdauer der Wendeplatten zu verbessern. Sofern ein Schmiermittel auf Ölbasis verwendet wird, arbeiten Sie mit Schnittgeschwindigkeiten von weniger als 30 m/min, um Rauchbildung zu reduzieren und das Zündrisiko zu senken.
- Vermeiden Sie das Überschreiten der max. Drehzahl.
- Die müssen reduziert werden, wenn die Steifigkeit der Maschine oder des Werkstücks unzureichend ist.

Wendeplatte

Cuttertyp	Wendeplattenmode Insert Model		
	Unbeschichtet	ZX-beschichtet	DLC-beschichtet
C0525C	CW1206A	CW1206A(ZX)	CW1206A(DLC)
C1040C	CW1909A	CW1909A(ZX)	CW1909A(DLC)
C3060C			
30°-/ 60°-Typ			
C50100C	CW3115A	CW3115A(ZX)	CW3115A(DLC)

- Wendeplatten sind in Einheiten von 1 Stück erhältlich.
- Wendeplatten sind ebenfalls in Verpackungseinheiten von 10 Stück erhältlich, mit Ausnahme der DLC-beschichteten Modelle. Fügen Sie bei einer Bestellung bitte ein “S” am Anfang jeder Modellnummer hinzu. Wenn 10 Stück gewünscht sind. Beispiel: SCW1206A

※Keine 10er-Sätze für DLC-Beschichtungen.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

■ EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277