C-CUTTER mini

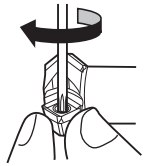
BEDIENUNGSANLEITUNG

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

MONTAGE DER WENDEPLATTEN

- Bevor Sie mit der Montage der Wendeplatten beginnen, entfernen Sie alle Fremdpartikel am Sitz der Wendeplatte durch Blasen mit Druckluft.
- Wischen Sie die seitlichen Flächen und die Rückseite der Wendeplatten sorgfältig mit einem Lappen sauber.
- Ziehen Sie die Schraube fest, während Sie leicht gegen die Wendeplatte drücken.
- Ziehen Sie die Klemmschrauben für die Wendeplatte nur mit dem passenden Drehmoment an,wie in der Tabelle rechts gezeigt.Bitte beachten Sie, wenn das Drehmoment höher ist als die in der Tabelle angegebenen Werte, können die Wendeplatten (insbesondere CM0302, CM0402 und CM0502) brechen oder der
- Schlüssel kann verdreht oder beschädigt werden.Stellen Sie sicher, dass kein Abstand zwischen der Wendeplatte und dem Sitz der Wendeplatte vorhanden ist.

Wendeplatte	Klemmkraft (N·m)
CM0302	0.18
CM0402	0.5
CM0502	
CM10C1	3.5



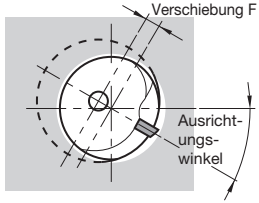
HINWEIS

- Verwenden Sie für die Wendeplatten ausschließlich die Zubehör- oder Originalschrauben.
- Achtung, beim Wechsel der Einsätze besteht Schnittgefahr.
- Ersetzen Sie die Schrauben regelmäßig, da es sich hierbei um Verschleißteile handelt.
- Verwenden Sie keinen Schraubenschlüssel mit beschädigter Spitze und keine Klemmschrauben mit beschädigter Öffnung.
- Die Wendeplatte **CM0302**, **CM0402** muss wie in der Abbildung gezeigt korrekt platziert werden. Andernfalls verursacht er eine falsche Anfasung und beschädigt den Cutter.



INFORMATIONEN ZUM SCHNEIDEN

- Informationen zu den Standardbedingungen für das Schneiden finden Sie im Katalog.
- Grundsätzlich wird die Trockenbearbeitung (einschließlich Druckluft) empfohlen. Sollten jedoch beim Schneiden von Aluminium und rostfreiem Stahl starke Ablagerungen an den Kanten entstehen, verwenden Sie lösliches Öl.
- Wenn Kanten mit ausgeprägten Graten angefast werden, kann die Wendeplatte abbrechen. Grate müssen so weit wie möglich entfernt werden, z. B. durch einen frühzeitigeren Wechsel des Schneidwerkzeugs.
- Wenn eine grosse Anfasung erforderlich ist, erhöhen Sie die Anzahl der Schnitte oder reduzieren Sie die Drehzahl für den Schneidvorgang.
- Überschreiten Sie nicht die Schneidvorgaben des Katalogs oder die maximale Drehzahl von 20.000min^{-1}.
- Wenn ein Cutter durch die Bohrung fährt, um eine Anfasung der Rückseite auszuführen, muss er in Richtung des Maschinenausrichtwinkels versetzt werden (siehe Abbildung rechts). Beachten Sie den Wert für die Verschiebung F, wie im Katalog angegeben.



HINWEIS

- Schneiden Sie nicht unter ungeeigneten Schneidbedingungen.
- Nicht verwenden, nachdem der Korpus fallengelassen oder stark angeschlagen wurde.
- Das Werkzeug entwickelt während des Schneidens hohe Temperaturen. Bei Berührung unmittelbar nach dem Schneiden besteht Verbrennungsgefahr.
- Minimieren Sie die Auskraglänge des zu verwendenden Werkzeugs.
- Verwenden Sie eine Werkzeugmaschine mit ausreichender Steifigkeit und Antriebskraft.
- Verwenden Sie eine schliessbare Werkzeugmaschine und tragen Sie eine Schutzbrille, die Sie vor Splittern und gebrochenen Werkzeugen schützt.
- Verwenden Sie kein unlösliches Öl, da dies zu Bränden führen kann.

EINSATZ UND TEILE

Insert	Insert clamping screw set
CM0302	S1.6S-T3
CM0402	S2SS-T6
CM0502	S2SS-T6 ※
	S2TS-T6
CM10C1	S4S-T15

- Lesen Sie den Katalog für die Auswahl einer Wendeplatte.
- Das Klemmschrauben-Set für Wendeplatten enthält 10 Schrauben und einen dazugehörigen Schraubenschlüssel.

※Für die Modelle ST10-C0309-3060B-20 und ST10-C0609-6030B-20, bitte Schraubensatz S2SS-T6 verwenden.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

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