

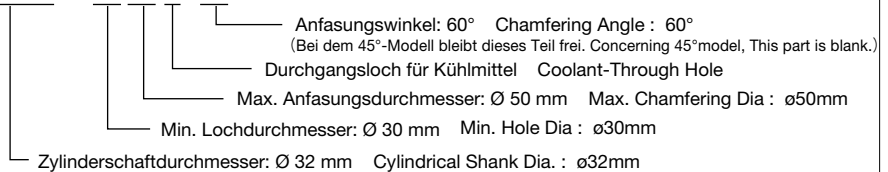
Bedienungsanleitung OPERATION MANUAL

Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, das der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.
Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

Durchmesserbereich Anfasung Effective Chamfering Diameter

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

● Beispiel For example

ST32-C3050C-60**VORSICHTSHINWEISE CAUTIONS**

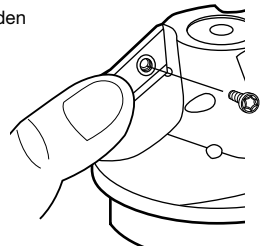
- Nicht verwenden, wenn der maximale Durchmesser überschritten wird.
- Nicht verwenden bei Bohrungen, die den min. Durchmesser unterschreiten
- Do not use for diameters larger than the max.
- Do not use for hole sizes less than the min.

Einbau der Wendepplatten Mounting Indexable Inserts

1. Reinigen Sie den Sitz der Wendepplatte durch Absaugen, bevor Sie die Wendepplatte einbauen.
Clean the insert seat with vacuum prior to mounting the insert.
2. Reinigen Sie die Seiten- und Kontaktflächen der Wendepplatte mit einem sauberen Lappen.
Clean the side and contact faces of the insert with a wiper cloth.
3. Drücken Sie die Wendepplatte leicht in die Öffnung und ziehen Sie die beiden Klemmschrauben gleichmäßig fest.
Whilst pressing the insert lightly into the pocket tighten the two clamping screws evenly together.

**VORSICHTSHINWEISE CAUTIONS**

- Wenn nur eine Schraube festgezogen wird, kann sich die Wendepplatte im Sitz verschieben.
If one screw only is tightened the insert may move off its seating.
- Verwenden Sie ausschließlich Original-Klemmschrauben.
Do not use any clamping screws other than the original.



4. Stellen Sie sicher, dass kein Spalt zwischen Wendepplatte und Wendeplattensitz vorhanden ist.
Ensure there is no clearance between the insert and its seating.

Empfohlene Schnittdate Recommended cutting data

Cutter type Cutter Type	MAX. min ⁻¹ MAX. min ⁻¹	MAX. Umfang der Anfasung MAX. Chamfering Amounts	Position der Anfasung Chamfering location	Stahl Steel		Stahlguss Cast Steel		Aluminium Aluminum		Rostfreier Stahl Stainless Steel		
				Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	
C0525C	7.000	C2	Ansenkung Countersink	50	0,1	40	0,1	80	0,1	30	0,08	
			Kanten Bearbeitung Traverse	80	0,15	50	0,15	100	0,15	60	0,1	
C1040C	5.000	C3	Ansenkung Countersink	90	0,15	60	0,15	100	0,2	40	0,12	
C1434C-60			※3mm	Kanten Bearbeitung Traverse	120	0,3	90	0,3	150	0,3	60	0,2
C1652C-30	4.000	C4		Ansenkung Countersink	120	0,3	90	0,25	150	0,3	60	0,18
C3060C	3.000		Kanten Bearbeitung Traverse	150	0,45	120	0,6	200	0,6	60	0,3	
C3050C-60				※4mm	C4	Ansenkung Countersink	120	0,3	90	0,25	150	0,3
C4565C-20	2.500		Kanten Bearbeitung Traverse			150	0,45	120	0,6	200	0,6	60
C5085C-30		2.000	C4	Ansenkung Countersink	150	0,4	120	0,35	180	0,4	80	0,25
C50100C	Kanten Bearbeitung Traverse			150	0,45	120	0,6	240	0,6	60	0,36	
Wendeplatte Insert				Beschichtet / Unbeschichtet Coated / Non-Coated						Beschichtet Coated		

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.

Vc: cutting speed(m/min), f: feed per tooth(mm/rev)

The cutting condition of a coated insert is the same as that of non-coated one. A coated insert can achieve better surface finish in longer time.

※Max. chamfer for 30°and 60°models shown above indicates the long side dimension.



VORSICHTSHINWEISE CAUTIONS

- 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.
- In cases where the max. chamfering amounts are exceeded then the cutting speed should be reduced.
- Please use a step feeding technique where swarf is long or large chamfers are required.
- To extend insert life please use coolant. If an oil base lubricant is used then apply surface speeds of less than 30m/min in order to reduce smoke and lessen the risk of ignition.
- Do not use at speeds above the max. min⁻¹.
- Cutting data may have to be reduced where there is a lack of rigidity in the machine or workpiece.

Wendeplatte Insert

Cutter type Cutter Type	Wendeplattenmode Insert Model		
	Unbeschichtet Non-Coated	ZX-beschichtet ZX Coated	DLC-beschichtet DLC Coated
C0525C	CW1206A	CW1206A(ZX)	CW1206A(DLC)
C1040C	CW1909A	CW1909A(ZX)	CW1909A(DLC)
C3060C			
30°-/60°-Typ 30°/60° Type			
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
- Indexable inserts are available in units of 1 pce.
- Inserts are also available in packets of 10 pcs., except for the DLC coated models. When ordering, please add "S" at the beginning of each model number. Example: SCW1206A