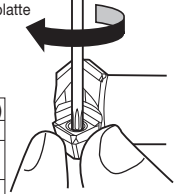


MONTAGE DER WENDEPLATTEN

- Bevor Sie mit der Montage der Wendepfatten beginnen, entfernen Sie alle Fremdpartikel am Sitz der Wendepfaffe durch Blasen mit Druckluft.
- Wischen Sie die seitlichen Flächen und die Rückseite der Wendepfatten sorgfaftig mit einem Lappen sauber.
- Ziehen Sie die Schraube fest, während Sie leicht gegen die Wendepfaffe drücken.
- Ziehen Sie die Klemmschrauben für die Wendepfaffe nicht mit mehr Klemmkraft an, wie in der Abbildung rechts gezeigt.
Bei Missachtung kann eine Wendepfaffe, insbesondere das Modell CM0402/CM0502 brechen.
- Stellen Sie sicher, dass kein Abstand zwischen der Wendepfaffe und dem Sitz der Wendepfaffe vorhanden ist.



Wendepfaffe	Klemmkraft (N · m)
CM0302	0.2
CM0402	0.5
CM0502	
CM10C1	3.5



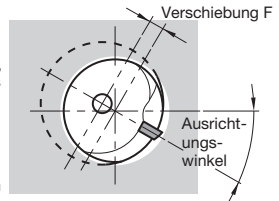
VORSICHTSHINWEISE

- Verwenden Sie für die Wendepfatten ausschließlich die Zubehör- oder Originalschrauben.
- Achtung, beim Wechsel der Einsätze besteht Schnittgefahr.
- Ersetzen Sie die Schrauben regelmäßig, da es sich hierbei um Verschleteile handelt.
- Verwenden Sie keinen Schraubenschlüssel mit beschädigter Spitze und keine Klemmschrauben mit beschädigter Öffnung.
- Die Wendepfaffe **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 angefasst werden, kann die Wendepfaffe 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.



VORSICHTSHINWEISE

- 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 Splintern und gebrochenen Werkzeugen schützt.
- Verwenden Sie kein unlösliches Öl, da dies zu Bränden führen kann.

EINSATZ UND TEILE

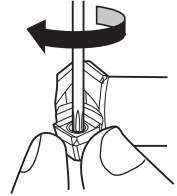
Insert	Insert clamping screw set
CM0302	S1.6S-T3
CM0402	S2SS-T6
CM0502	S2TS-T6
CM10C1	S4S-T15

- Lesen Sie den Katalog für die Auswahl einer Wendepfaffe.
- Das Klemmschrauben-Set für Wendepfatten enthält 10 Schrauben und einen dazugehorigen Schraubenschlussel.

HOW TO ATTACH INSERTS

- Before attaching inserts, remove any alien particles on the insert seat with air blowing.
- Wipe the side and back faces of inserts with a waste thoroughly.
- Tighten the screw while lightly pressing of the insert.
- Do not tighten a insert clamping screw with more clamping torque than those in the figure shown right. Otherwise, an insert, especially CM0402/CM0502, may come to be broken.
- Ensure that there is no space between the insert and the insert seat.

Insert	Clamping torque (N·m)
CM0302	0.2
CM0402	0.5
CM0502	0.5
CM10C1	3.5



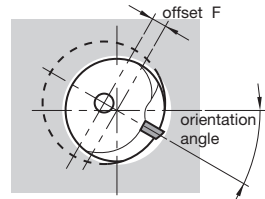
CAUTIONS

- Do not use other insert clamping screw than the accessory or genuine.
- Be careful not to cut yourself when exchanging inserts.
- Replace the screw periodically since they are consumption parts.
- Do not use the wrench whose tip is damaged and the clamping screw whose hole is damaged.
- The insert, **CM0402**, should be placed in a correct position as shown in the figure. Otherwise, it causes wrong chamfering and damages the cutter.



ABOUT CUTTING CONDITION

- Refer to the catalogue for the standard cutting condition.
- Basically, dry cutting (including air blowing) is recommended. However, in case that severe built-up edge occurs for cutting aluminum and stainless steel, use soluble oil.
- If edges with large burrs left are chamfered, an insert comes to be chipped. Burrs should be removed as much as possible e.g. by changing a cutting tool earlier.
- If large chamfer is needed, increase No. of cuts (# of pecking for chamfering a bore), or decrease a cutting speed.
- Do not exceed a cutting condition in the catalogue or the maximum rotational speed of 20,000min⁻¹.
- When a cutter passes through a bore to chamfer its rear side, it must be offset in the direction of a machine's orientation angle (See the figure shown right). Refer to the value of the offset, F, shown in the catalogue.



CAUTIONS

- Do not cut under inappropriate cutting condition.
- Do not use after the body is bumped and strongly shocked.
- The tool is in the state of high temperature during cutting. There is a danger of a burn, if it is touched soon after cutting is done.
- Minimize the overhang of the tool for use.
- Use the machine tool with sufficient rigidity and horsepower.
- Use a cover on a machine tool and a protector such as glasses against shattering chips and broken tools due to misuse.
- Do not use insoluble oil, because there is a danger of causing fire.

INSERT AND PARTS

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

- Refer to the catalogue to select an insert.
- The insert clamping screw set includes 10 screws and 1 exclusive wrench.