

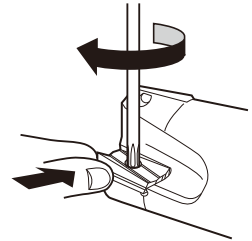
### MONTAGE DER WENDESCHNEIDPLATTEN

- Bevor Sie mit der Montage der Wendeschneidplatten beginnen, entfernen Sie alle Fremdpartikel auf dem Plattensitz mittels Druckluft.
- Wischen Sie die seitlichen Flächen und die Rückseite der Wendeschneidplatten sorgfältig mit einem Lappen sauber.
- Ziehen Sie die Schraube fest, während Sie leicht gegen die Wendeschneidplatte drücken.
- Stellen Sie sicher, dass kein Abstand zwischen der Wendeschneidplatte und dem Plattensitz vorhanden ist.



#### VORSICHT

- Verwenden Sie ausschließlich die Zubehör- oder Originalschrauben.
- Achtung, beim Wechsel der Wendeschneidplatten besteht Schnittgefahr.
- Ersetzen Sie die Schrauben regelmäßig, da es sich hierbei um Verschleißteile handelt.
- Verwenden Sie keinen Schraubenzieher mit beschädigter Spitze und keine beschädigten Klemmschrauben.



### INFORMATIONEN ZUM EINSATZ DES FRÄSERS

- Für die Klassifizierung der Wendeschneidplatten und die empfohlenen Schnittdaten lesen Sie die entsprechenden Seiten im Katalog.
- Der Typ FCM ist nicht geeignet fürs Eintauchen und Bohren.
- Grundsätzlich wird die Trockenbearbeitung (einschließlich Druckluft) empfohlen. Sollten jedoch beim Schneiden von Aluminium und rostfreiem Stahl starke Ablagerungen an den Kanten entstehen, verwenden Sie ein Kühlmittel.
- Überschreiten Sie nicht die max. zulässige Drehzahl.
- Als Fräsdorn wird der BIG FACE MILL ARBOR FMH Type empfohlen.

#### Max. zulässige Drehzahl

Cutter-Durchmesser		MAX (min <sup>-1</sup> /U/min)
12 / 14mm	0,500" / 0,563"	20.000
16 / 17mm	0,625"	37.000
20 / 21mm	0,750"	34.000
25 / 26mm	1,000"	32.000
32 / 33mm	1,250"	27.000
40mm	1,500"	24.000
50mm	2,000"	21.000
63mm	—	17.000
80mm	—	14.000
100mm	—	11.000



#### VORSICHT

- Schneiden Sie nicht unter ungeeigneten Schneidbedingungen.
- Nicht verwenden, nachdem der Korpus fallengelassen oder beschädigt 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 Werkzeugmaschine mit Abdeckung und tragen Sie eine Schutzbrille gegen Splitter.
- Verwenden Sie kein unlösliches Öl, da dies zu Bränden führen kann.

#### (Vorsicht)

Der Einfluss von Vibrationen aufgrund von hoher dynamischer Unwucht oder hohem Schneidwiderstand wurde nicht in die oben genannte max. zulässige Drehzahl eingerechnet. Reduzieren Sie in einem solchen Fall umgehend die Schnittdaten. Achten Sie darauf, die richtige Drehzahl zu wählen, insbesondere bei langen Werkzeugen.

### EINSATZ UND TEILE

Cutter-Durchmesser		Wendeschneidplatte	Klemmschrauben-Set	Schraubenzieher	Drehmoment N · m (lbf · Ft)
12mm	0,500"	ARG1609	S2505DS	DA-T 8	1 (0,7)
14/ 16 / 17mm	0,563" / 0,625"		S2506DS		
20 / 21mm	0,750"				
25 / 26mm	1,000"				
32 / 33mm	1,250"	ARG3211	S3508DS	DA-T15	3 (2,2)
40 / 50mm	1,500" / 2,000"				
63mm	—	ARG6311			
80mm	—				
100mm	—	ARG8011			

- Die Werkzeuge und Wendeschneidplatten von FULLCUT MILL FCM und FCR sind nicht kompatibel.
- Das Klemmschrauben-Set enthält 10 Schrauben und einen dazugehörigen Schraubenzieher.

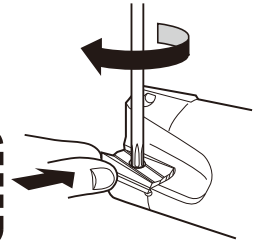


#### VORSICHT

- Für jeden Cutter-Durchmesser ist die entsprechende Wendeschneidplatte zu wählen. Die Verwendung der falschen Wendeschneidplatte führt zu Problemen. Um Verwechslungen auszuschließen, sollte jede Wendeschneidplatte nach Verwendung in den Originalkarton zurückgelegt werden.

### 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.
- Ensure that there is no space between the insert and the insert seat.



#### 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.

### ABOUT CUTTING CONDITION

- For insert classifications and recommended cutting conditions, refer to the pages for the Type FCM in the FULLCUT MILL catalog.
- FCM type cannot be used for feeding in Z axis such as ramping, plunging and boring.
- Basically, dry cutting (including air blowing) is recommended. However, in case that severe built-up edge occurs for cutting aluminum and stainless steel, use coolant.
- Do not use over the maximum allowable rotational speed.
- BIG FACE MILL ARBOR Type FMH, which is high precision and capable of supplying coolant through the body, is recommended for the Arbor Type.

The maximum allowable rotational speed

Cutter Dia.		MAX (min <sup>-1</sup> /r.p.m)
12 / 14mm	.500" / .563"	20,000
16 / 17mm	.625"	37,000
20 / 21mm	.750"	34,000
25 / 26mm	1.000"	32,000
32 / 33mm	1.250"	27,000
40mm	1.500"	24,000
50mm	2.000"	21,000
63mm	—	17,000
80mm	—	14,000
100mm	—	11,000



#### 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.

#### (Caution)

Influences of vibration caused by dynamic imbalance or runout and cutting resistance are not calculated to determine the above max. allowable rotational speed. Be careful in choosing right speeds, especially in the case of long tool extension with Oversized models or Arbor Type models mounted on extended arbors.

### INSERT AND PARTS

Cutter Dia.		Insert	Insert Clamping Screw Set	Wrench	Tightening torque N·m (lbf·ft)
12mm	.500"	ARG1609	S2505DS	DA-T 8	1 (0.7)
14 / 16 / 17mm	.563" / .625"				
20 / 21mm	.750"				
25 / 26mm	1.000"				
32 / 33mm	1.250"	ARG3211	S3508DS	DA-T15	3 (2.2)
40 / 50mm	1.500" / 2.000"				
63mm	—				
80mm	—				
100mm	—	ARG8011			

- Between FULLCUT MILL FCM and FCR, tools and inserts are not compatible.
- Refer to the catalogue of "FULLCUT MILL FCM Type" to select an insert.
- The insert clamping screw set includes 10 screws and 1 exclusive wrench.



#### CAUTIONS

- FULLCUT MILL is different in the shape of insert for each cutter diameter. In case an unsuitable insert is used, it causes a trouble. To prevent confusion, each insert should be returned to its original case.