

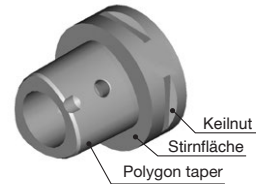
Lesen Sie diese Anleitung vor der Verwendung sorgfältig durch und bewahren Sie griffbereit auf, um bei Bedarf später nachschlagen zu können.

OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE
http://big-daishowa.com/manual_index.php



BIG CAPTO (ISO 26623-1)

CAPTO ist ein lizenziertes Markenname von Sandvik Coromant. BIG CAPTO ist ein Dual-Kontakt System, in welchem ein 1/20 Polygonkegel und die Flanschstirnseite gleichzeitig in Kontakt sind. Versichern Sie sich, dass der Kegel und die Stirnfläche unbeschädigt und frei von Verunreinigungen bleiben, um die Präzision und Steifigkeit zu gewährleisten. Bei der Montage eines Werkzeugs muß sorgfältig auf den Phasenwinkel für einen ATC-Greifers, zwischen Polygonkegel und den Keilnuten geachtet werden. Lesen Sie vor der Montage in eine Maschinenspindel oder in ein Magazin die Bedienungsanleitung Ihrer Werkzeugmaschine sorgfältig durch.

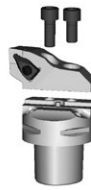


ANBRINGEN DER KASSETTE AM GRUNDHALTER

⚠ Alle Funktionsflächen müssen gereinigt werden.

● KASSETTENSERIE TYP F FÜR DREHBEARBEITUNG

Die Kasette wird mit 2 Schrauben am Grundhalter befestigt. Größenabhängig werden zwei verschiedenen lange Schrauben mitgeliefert. In diesem Fall muß die längere Schraube an der Schneidkantenseite verwendet werden.



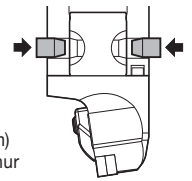
● KASSETTENSERIE TYP S FÜR DREHBEARBEITUNG

Die Kasette wird mit 2 besonderen Spannschrauben am Grundhalter befestigt.

Die 2 Schrauben müssen abwechselnd festgezogen werden. Die beiden Schrauben müssen richtig festgezogen werden.

Empfohlenes Anzugsdrehmoment (S50 = 20 N·m, S63 = 35 N·m)
 Falls Schrauben ausgewechselt werden, dürfen nur Originalschrauben verwendet werden.

[Lösen] Lösen Sie die 2 Schrauben vollständig und nehmen Sie die Kasette ab. Es können Schwierigkeiten auftreten, wenn die Kasette mit Kühlmittel verklebt ist. In diesem Fall, klopfen Sie leicht an die Rückseite der Kasette.

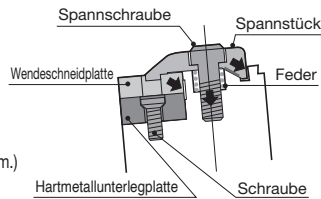


BEFESTIGEN UND LÖSEN EINER WENDESCHNEIDPLATTE

⚠ Alle Kontaktflächen und Spannteile müssen mit Druckluft gereinigt werden.

Beim Doppelspannsystem wird die Wendschneidplatte in den Plattensitz hineingezogen und runtergedrückt.

- Die Spitze des Spannstücks greift in die Bohrung der Wendschneidplatte und die Klemmschraube befestigt die Wendschneidplatte.
- Bei zu starkem Festziehen kann das Einspannstück brechen. (Das empfohlene Anzugsdrehmoment für die Spannschraube beträgt 5 N·m.)
- Eine Platte ohne Bohrung kann nicht verwendet werden.
- Nach dem Festziehen der Platten muß der Plattensitz kontrolliert werden.

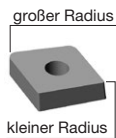


⚠ **VORSICHT**

- Beim Spannstück kann Verschleiß durch Abrieb und Stöße auftreten.
- Visuelle Prüfung und rechtzeitiger Austausch ist notwendig.
- Bei häufigem Verschleiß des Spannstücks können auch zu große Schnitttiefe, zu kleiner Vorschub oder ein nicht optimaler Spanbruch die Ursachen sein.
- Korrigieren Sie die Schnittbedingungen.

HARTMETALLUNTERLEGPLATTE

Die einzelnen Eckenradien der Hartmetallunterlegplatten sind verschieden. Bei der Auslieferung befindet sich der größte Eckenradius auf der Schneidkantenseite. Wenn bei einer Schlichtbearbeitung ein kleinerer Eckenradius gewählt wird, ist es notwendig einen kleineren Eckenradius der Hartmetallunterlegplatte gewählt werden. Für die Befestigungsschraube wird ein Torxschlüssel benötigt. (M3=T10, M4=T15, M5=T20)



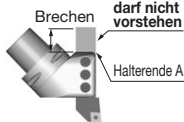
EINSTELLUNG DER KÜHLMITTELDÜSE

Mit der kugelförmigen Kühlmitteldüse kann die Richtung der Kühlmittelzufuhr eingestellt werden. Grundhalter Typ F und Vierkant-Schaft-Halter Typ 90° haben 2 Kühlmitteldüsen für rechts und links schneidende Werkzeugschneiden. Wenn nur eine Kühlmitteldüse benötigt wird, schließen Sie die andere Düse mit einer M3.5-Schraube, welche im optionalen Schrauben-Set -Modell S3.5FS- enthalten ist. Set bestehend aus 10 Schrauben und 1 Schraubenschlüssel.

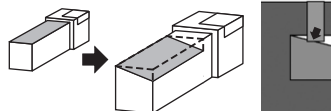


WERKZEUGHALTER

Für den Werkzeughalter Typ 45° muß sicher gestellt werden, dass das Werkzeug nicht am Halter A herausragt. Falls es herausragt, wird der ATC-Arm behindert und das Werkzeug kann beschädigt werden.

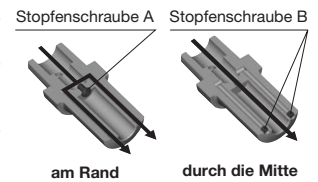


Durch zusätzliche Bearbeitung des Schafts des Werkzeughalters, wie in der Abb. gezeigt, wird ein sichereres Einspannen erreicht.



ZYLINDERSCHAFTAUFNAHME FÜR BOHRSTANGE

Die flache Seite der Bohrstange auf die Einstelllinie am Ende des Halters ausrichten und die Schrauben gleichmäßig festziehen. Mit den Stopfenschrauben läßt sich die Kühlmittelzufuhr durch die Mitte auf die Zufuhr am Rand umschalten.



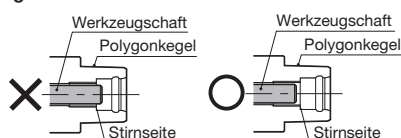
SPANNZANGE, SPANNFUTTER UND ZYLINDERSCHAFTAUFNAHME

⚠ Die Einspannlänge des Werkzeugschafts muß beachtet werden.

● IM FALL VON ATC (automatischer Werkzeugwechsel)

Kontrollieren, ob der Werkzeugschaft an der Stirnseite nicht vorsteht.

Falls der Werkzeugschaft an der Stirnseite vorsteht, kann die Einspannvorrichtung beeinträchtigt werden. Dadurch wird eine Störung des ATC verursacht und die Einspannvorrichtung kann beschädigt werden.



● IM FALL VON MANUELLEM WECHSEL

Der Werkzeugschaft darf nicht tiefer als die Abmessung A eingespannt werden.

Bei einem manuellem Wechsel wird eine Spannschraube eingesetzt. Falls der Werkzeugschaft tiefer als die Abmessung A eingespannt wird, berührt er die Spannschraube und verursacht eine fehlerhafte Montage.

	Abmessung A
C3	25
C4	30
C5	37
C6	48
C8	48

