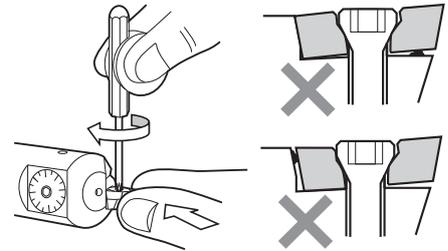


**BEDIENUNGSANLEITUNG**

Lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch und bewahren Sie sie so auf, dass sie jederzeit zugänglich ist.

**MONTIEREN DER WENDESCHNEIDPLATTE**

- Stellen Sie sicher, dass die Auflagefläche der Wendeschneidplatte und die Auflagefläche des Werkzeughalters frei von Partikeln oder Öl sind, indem Sie Druckluft verwenden.
- Verwenden Sie anschließend ein saugfähiges Tuch, um diese Flächen zu reinigen.
- Positionieren Sie die Wendeschneidplatte, indem Sie die Schneidplatte in den Werkzeughalter einsetzen und die mitgelieferte Schraube in die Wendeschneidplatte einsetzen. Ziehen Sie die Klemmschraube an, bis die Schneidplatte sicher fixiert ist.
- Stellen Sie sicher, dass es keinen Spalt zwischen den Auflageflächen der Schneidplatte und des Werkzeughalters gibt.

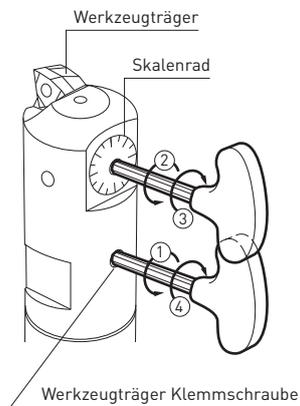


**! VORSICHT**

- Verwenden Sie nur Original-Klemmschrauben, um unnötige Schäden zu vermeiden.
- Achten Sie darauf, sich nicht zu verletzen, wenn Sie die Schneidplatte austauschen.
- Ersetzen Sie die Klemmschrauben regelmäßig, um die maximale Klemmkraft zu gewährleisten.
- Verwenden Sie keine beschädigten Schraubenschlüssel oder Schrauben mit beschädigten Löchern.

**BOHRDURCHMESSER-EINSTELLUNG**

- ① Lösen Sie die Werkzeugträger-Klemmschraube.
- ② Drehen Sie das Skalenrad entgegen dem Uhrzeigersinn über die gewünschte Größe hinaus.  
Hinweis: Jede Skalenunterteilung entspricht 0,01 mm/Durchmesser.
- ③ Drehen Sie das Skalenrad im Uhrzeigersinn, bis die gewünschte Größe erreicht ist.
- ④ Ziehen Sie die Werkzeugträger-Klemmschraube fest.



**! VORSICHT**

- Lösen Sie nicht die rot markierte Schraube.
- NIE den Durchmesser einstellen, bevor die Werkzeugträger-Klemmschraube gelöst wurde, oder den einstellbaren Bohrbereich überschreiten. Präzisionsteile im Kopf können beschädigt werden.
- Eine leichte Drehbewegung des Skalenrads ist normal und steht nicht im Zusammenhang mit einem Spiel in den beweglichen Teilen des Bohrkopfs.
- Verwenden Sie nur den Original-Sechskantschlüssel zum Lösen, Festziehen und für Einstellungen. Überdrehen Sie Klemmschrauben niemals mit Verlängerungen.

**ALLGEMEINE VORSICHTSHINWEISE**

**! VORSICHT**

- Der Bohrbereich des Bohrkopfs darf nicht überschritten werden.
- Es wird empfohlen, einen halbfertigen Bohrdurchmesser zu bearbeiten, um den Einfluss der Schnittbedingungen auf den tatsächlichen Bohrdurchmesser zu bestimmen.
- Verwenden Sie niemals ungeeignete Schnittbedingungen.
- Verwenden Sie den Bohrkopf niemals weiter, wenn er einem Stoß oder einer Beschädigung ausgesetzt war.
- Während des Bohrvorgangs müssen Schutzbrillen getragen werden.

## EMPFOHLENE MAXIMALE SPINDELDREHZAHL

| Head Model     | MAX.                    |
|----------------|-------------------------|
| ST14W-EW15-110 | 6,000 min <sup>-1</sup> |
| -140           |                         |
| ST16W-EW18-100 |                         |
| -160           |                         |

### ⚠ VORSICHT

- Niemals die maximale Drehzahl (RPM) für den jeweiligen Bohrkopf überschreiten.
- Da die max. zulässige Drehzahl eine Grenze darstellt, die sicherheitsbedingt auf der Konstruktion des EW-Kopfes basiert, ist es nicht garantiert, dass mit dieser Drehzahl gearbeitet werden kann.
- Wenn die Schnittbedingungen festgelegt sind, muss die Spindeldrehzahl allmählich von einer niedrigen Drehzahl aus erhöht werden, da diese von der Steifigkeit der Werkzeugmaschine, dem Werkstück und der Länge des Bohrwerkzeugs abhängt.

## WARTUNG

- Schmieren Sie regelmäßig über den Schmiernippel, damit die beweglichen Teile ausreichend geschmiert und frei von Staub und Kühlmittel bleiben. **Schmierstoff: HSG50 (50g/netto)**
- Der Bohrkopf muss auf den kleinsten Durchmesser eingestellt sein, wenn er geschmiert wird.
- Schmieren Sie weiter, bis das Fett hinter dem Skalenrad herauszutreten beginnt.
- Verstellen Sie den Bohrkopf gelegentlich über seinen gesamten Bereich, wenn er längere Zeit gelagert wird, um ein Verhärten des Fetts zu vermeiden.

### ⚠ VORSICHT

Bohrköpfe niemals überholen.

