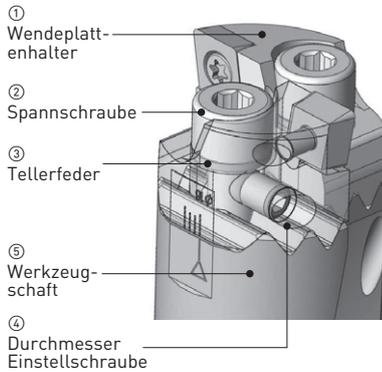


BEDIENUNGSANLEITUNG

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

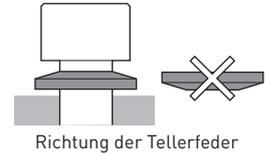
EINSTELLUNG DES BOHRUNGSDURCHMESSER

Abb.1



- 1) Wischen Sie die Befestigungsflächen des ⑤ Werkzeugschafts und des ① Wendeplattenhalters gründlich mit einem Tuch ab.
- 2) Stecken Sie die ③ Tellerfeder auf die ② Spanschraube. (Abb. 2) Montieren Sie den ① Wendeplattenhalter mit der ② Spanschraube auf dem Kopf. Drehen Sie nun den Schraubenschlüssel mit dem Finger, um die ② Spanschraube festzuziehen, aber der ① Wendeplattenhalter muss sich problemlos bewegen können.
- 3) Drehen Sie die ④ Durchmesser-Einstellschraube im Uhrzeigersinn, sodass der ① Wendeplattenhalter herausgedrückt wird, und stellen Sie die Schneide auf den gewünschten Bohrdurchmesser ein.
※ Wenn der Wendeplattenhalter zu weit bewegt wird, drehen Sie die ④ Durchmesser-Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn, lösen Sie die ② Spanschraube und drücken Sie den ① Wendeplattenhalter mit dem Finger in die Richtung, in der der Bohrdurchmesser kleiner wird. Beginnen Sie danach erneut ab dem zweiten Schritt.
- 4) Ziehen Sie die Spanschraube ② fest an und beachten Sie dabei das entsprechende Anzugsdrehmoment in Tabelle 1.
- 5) Ziehen Sie die Durchmesser-Einstellschraube ④ erneut fest und stellen Sie sicher, dass sie nicht locker ist.

Abb.2



Wenn die Durchmesser-Einstellschraube locker ist, kann sie sich während des Schneidvorgangs lösen.

! VORSICHT

- Tauschen Sie die Spanschraube und die Tellerfeder rechtzeitig aus. Falls sie beschädigt sind und trotzdem verwendet werden, wird es ziemlich schwierig, den Bohrdurchmesser einzustellen, oder der Wendeplattenhalter bewegt sich während des Schneidvorgangs, was sehr gefährlich ist.
- Um Ersatzteile zu bestellen, sehen Sie in der folgenden Tabelle nach und geben Sie Modellnummer, Bezeichnung und Teilenummer an.

Ersatzteile

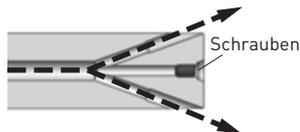
Modell Nr.	② Spanschraube - 2 Stk. ③ Tellerfeder - 2 Stk.	③ Tellerfeder - 4-tlg.	④ Radiale Einstellschraube - 5 Stk.
MW1619	MW16SS	MW16BS	H02503-5P
MW1821			H02504-5P

FUNKTION DER KÜHLMITTELZUFUHR

Der MW-Werkzeugschaft verfügt über 3 Kühlmittelbohrungen. Wenn die Bohrungen je nach Bohrvorgangsbedingung verschlossen sind, kann das Kühlmittel ordnungsgemäß zugeführt werden.

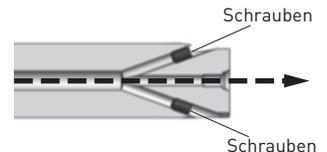
Zum Bohren eines Durchgangslochs

Schrauben Sie eine Schraube (M2,5x4L) in das Mittelloch des Schaftkörpers, wie in der folgenden Abbildung dargestellt. Somit wird Kühlmittelmenge an den Schneidern erhöht.



Zum Bohren eines Sacklochs

Schrauben Sie Schrauben (M2,5x4L) in 2 Querbohrungen des Schaftkörpers, wie in der folgenden Abbildung dargestellt. Somit können durch die zentrale Kühlmittelzufuhr Späne besser abtransportiert werden.



! VORSICHT

- Bohren Sie zuerst mehrere Millimeter weit und prüfen Sie, ob Späne in der Bohrung verbleiben. Die zurückbleibenden Späne könnten das Werkzeug oder die Wendeplatten beschädigen.
- Bei Materialien, deren Späne sich leicht verklemmen (z.B. Edelstahl, kohlenstoffarmer Stahl und rostfreier Stahl) werden Späne möglicherweise nicht abgeführt.
- Führen Sie Kühlmittel in Emulsionsform zu. Der Kühlmitteldruck sollte höher als 1,5 MPa sein.
- Der Hartmetallschafttyp ist ausschließlich für das Durchbohren von Löchern ausgelegt.

ZUSÄTZLICHE WARNHINWEISE

! VORSICHT

- Da die Spanschrauben der Wendeplatte Verschleißteile sind, müssen diese regelmäßig ausgetauscht werden.
- Der Bohrbereich des Bohrkopfes darf nicht überschritten werden.
- Bohren Sie NIEMALS unter ungeeigneten Schnittbedingungen. Empfohlene Schnittbedingungen finden Sie im Katalog.
- Verwenden Sie den Bohrkopf NIEMALS weiter, wenn er Stößen oder Schlägen ausgesetzt war.
- Tragen Sie während des Bohrvorgangs eine Schutzbrille.
- Überschreiten Sie NIEMALS die maximal zulässige Spindeldrehzahl von 12.000.
Die maximal zulässige Spindeldrehzahl ist der Grenzwert, welcher sich aus der Konstruktion des Werkzeuges ergibt. Es kann nicht garantiert werden, dass hochstehende Oberflächenergebnisse auf der maximalen Drehzahl erzielt werden.