

Handhabungshinweise für ICM90-C2/C4-Finishing

Um beim Planfräsen sehr hohe Oberflächenqualitäten prozesssicher zu erreichen ist es unumgänglich, dass alle Wendeschneidplatten sicher im Grundkörper sitzen und perfekt laufen.

MAPAL setzt bei den 90°-Eckfräsern ein einfaches Justiersystem ein. Mittels Justierkeil und Gewindespindel lassen sich Schlicht-Wendeschneidplatten präzise einstellen.

Wechseln und Einstellen der Breitschlicht-Wendeschneidplatte

Voraussetzung:

Der Fräser ist auf dem Einstellgerät eingespannt und die Fräseranzugsschraube/Kühlmittelschraube ist angezogen (siehe Tabellen „Anzugsdrehmoment für Fräseranzugsschraube/Kühlmittelschraube“ auf Seite 307).

Anmerkung:

Nur für geschultes Personal.



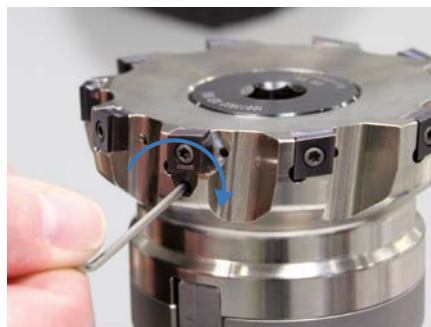
Auslieferungszustand:

Der Fräser wird ohne Bestückung der Breitschlicht-Wendeschneidplatten ausgeliefert.

Die Wendeschneidplatten werden mit TORX®-Spanschrauben befestigt, die Breitschlicht-Wendeschneidplatten können durch das Justiersystem in der Höhe eingestellt werden.

1. Die TORX®-Spanschrauben lösen und entnehmen. Die Breitschlicht-Wendeschneidplatten entnehmen und die Plattensitze mit Druckluft reinigen.

2. Den Justierkeil mit einem Innensechskantschlüssel ca. 1 mm über den Werkzeugkörper gegen den Uhrzeigersinn herausdrehen.

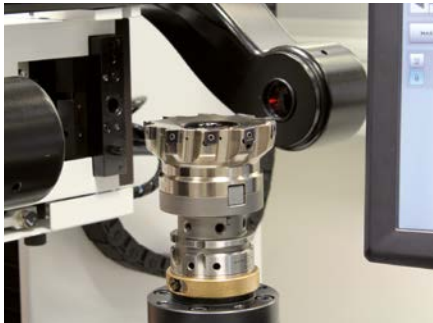
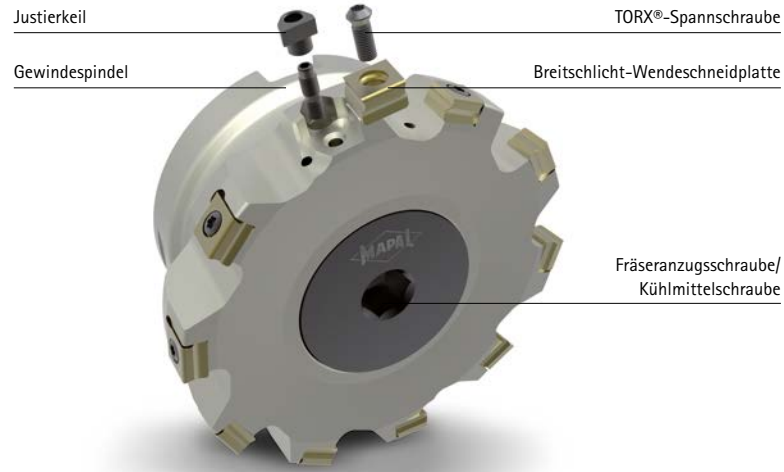


3. Die Breitschlicht-Wendeschneidplatte einsetzen. Die TORX®-Spanschraube einsetzen und mit einem TORX®-Drehmomentschlüssel im Uhrzeigersinn mit 2,8 Nm anziehen.

4. Den Justierkeil mit einem Innensechskantschlüssel im Uhrzeigersinn eindrehen, bis dieser an der Breitschlicht-Wendeschneidplatte anliegt.

5. Hinweis:
Beim Drehen des Fräasers den Messtaster nicht auf der Breitschlicht-Wendeschneidplatte aufgelegt lassen.

Die höchste Breitschlicht-Wendeschneidplatte im Festplattensitz ermitteln und die Messuhr abnullen.



6. Den Fräser drehen, bis sich die Breitschlicht-Wendeschneidplatte in der Messposition befindet. Anschließend den höchsten axialen Schneidpunkt anfahren.

7. Die Gewindespindel des Justierelements mit einem Innensechskantschlüssel im Uhrzeigersinn drehen bis die Breitschlicht-Wendeschneidplatte 0,02 mm bis maximal 0,04 mm Überstand zur höchsten Breitschlicht-Wendeschneidplatte besitzt. Die Breitschlicht-Wendeschneidplatten sollten axial $< 5 \mu\text{m}$ zueinander eingestellt werden.

Information:

Die benötigte Vorspannung der Breitschlicht-Wendeschneidplatten wird durch das Justierelement erzeugt.

Anzugsdrehmoment für Fräseranzugsschraube/Kühlmittelschraube ohne Innenkühlung

Anzugsschraube Bestell-Nr.	für Fräserdorn- \varnothing [mm]	Abmessungen	Schlüsselweite	Anzugsdrehmoment [Nm]
10041356	16	M8	SW 5	28
10009642	22	M10	SW 6	50
10006125	27	M12	SW 8	70
10009686	32	M16	SW 10	95
10006126	40	M20	SW 12	125

Anzugsdrehmoment für Fräseranzugsschraube/Kühlmittelschraube mit Innenkühlung

Anzugsschraube Bestell-Nr.	für Fräserdorn- \varnothing [mm]	Abmessungen	Schlüsselweite	Anzugsdrehmoment [Nm]
10053822	22	M10	SW 10	50
10049206	27	M12	SW 12	70
10073932	32	M16	SW 14	100
10064487	40	M20	SW 17	125