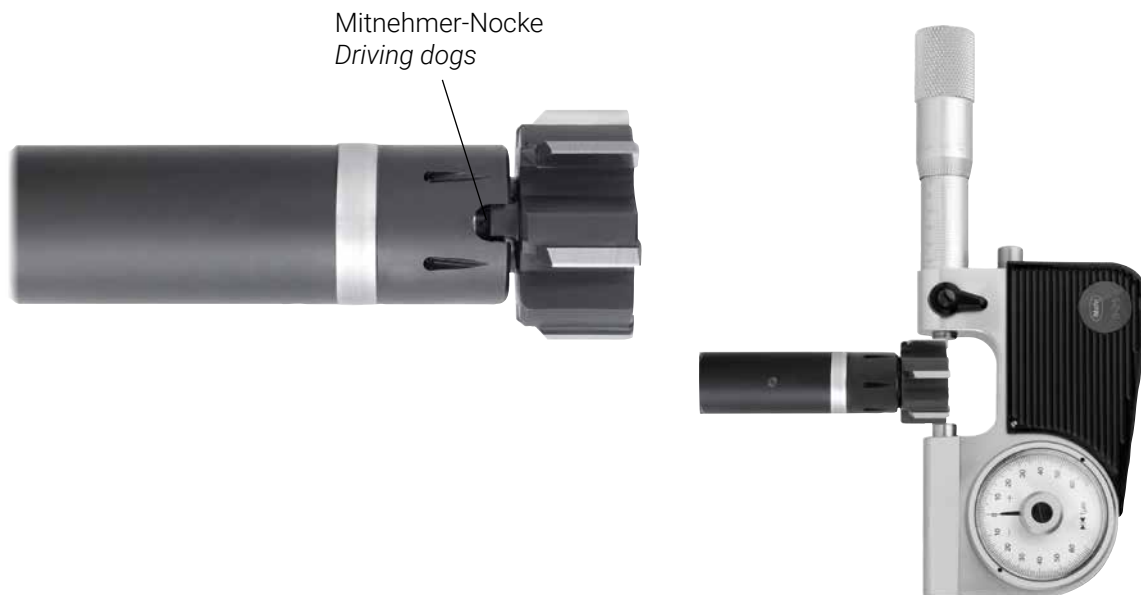




HANDHABUNGS-INSTRUKTIONEN | HANDLING INSTRUCTIONS



Grundsätzliches:

Bei Auslieferung sind alle Reibköpfe auf das Nennmaß und Toleranz geschliffen.

Feste Reibköpfe = 2/3 Toleranz

Wir empfehlen die Bohrung zu messen und nur bei Notwendigkeit die Reibahle.

Messen:

Der Durchmesser des Reibkopfs wird mit einem handelsüblichen Mikrometer gemessen. Das 180° gegenüberliegende Messzähnpaar ist mit den Mitnehmer-Nocken gekennzeichnet. Da die Schneiden konisch geschliffen sind, sollte vorne am Anschnitt gemessen werden. Bitte vorsichtig, damit die Schneidkanten nicht verletzt werden.

Basics:

When delivered, all Reaming heads are ground to the nominal bore diameter and tolerance.

Solid Reaming heads = 2/3 tolerance

We recommend to measure the bore and only if it's necessary the Reaming head.

Measurement:

The diameter of the Reaming head can be checked with any commercially available micrometer. The two blades to be measured are 180° opposite and marked with the driving dogs. The reamer must be measured up front because of the back-taper. Be careful to not damage the bevel-lead edge.

HANDHABUNGS-INSTRUKTIONEN | HANDLING INSTRUCTIONS



1.	Alle Teile sorgfältig reinigen. Konus im Halter (1) muss schmutzfrei sein	<i>Thoroughly clean the parts. Clean taper in holder (1) thoroughly.</i>	
2.	Links-/Rechtsschraube (2) mit Kupferfett leicht einfetten und mit 1½ Umdrehungen in den Reibkopf (3) einschrauben (Linksgewinde)	<i>Lubricate the threaded pin (2) with copper grease and screw it 1½ turns into the Reaming head (3) (left hand thread)</i>	
3.	Konus des Reibkopfes (3) leicht einfetten.	<i>Lightly grease the taper of the Reaming head (3).</i>	
4.	Reibkopf (3) mit der montierten Schraube (2) in den Halter (1) einführen.	<i>Place the Reaming head (3) with the mounted LH/RH (2) screw into the holder (1).</i>	
5.	Mit dem 6-Kantschlüssel (4) festziehen. Nach einer Umdrehung muss das Gewinde fassen. Verhindern dass der Reibkopf (3) mitdreht.	<i>Fasten the Reaming head (1) with the special key (4). After one turn of the key, the screw must have engaged in the holder thread. At the same time hold the Reaming head in place and avoid its turning.</i>	
6.	Der Mitnehmer-Nocken des Reibkopfes (3) muss in Gegendrehrichtung an der Schulteraussparung des Halters (1) anliegen	<i>The driving dogs of the Reaming head (3) must lie in the shoulder slot of the holder against the direction of rotation.</i>	

Ø Bereich mm	Anzugsmoment M Nm	Ø Range mm	Tightening torque M Nm
9,600 – 12,599	*	9,600 – 12,599	*
12,600 – 15,599	0,65 - 0,95	12,600 – 15,599	0,65 – 0,95
15,600 – 18,599	1,05 - 1,45	15,600 – 18,599	1,05 – 1,45
18,600 – 24,009	1,75 - 2,35	18,600 – 24,009	1,75 – 2,35
24,010 – 40,009	2,95 - 3,85	24,010 – 40,009	2,95 – 3,85
40,010 – 60,000	5,15 - 6,65	40,010 – 60,000	5,15 – 6,65

*Achtung: Reibköpfe (3) bis Durchmesser 12,599 mm werden mit einer Schraube von hinten in den Halter montiert. Die Schraube hat ein Linksgewinde.

*Attention: Reaming Heads (3) up to diameter 12,599 mm are assembled with a clamping screw from the back of the holder. The screw has a counter clockwise thread.