



Grundsätzliches:

Bei Auslieferung sind alle Schneidringe auf das Nennmaß + Toleranz geschliffen.
Nachstellbare Schneidringe = 1/2 Toleranz
Wir empfehlen die Bohrung zu messen und nur bei Notwendigkeit den Schneidringen.
Schneidringe im nicht montierten Zustand sollten nicht gemessen werden.

Messen:

Der Durchmesser des Schneidringes wird mit einem handelsüblichen Mikrometer gemessen. Das 180° gegenüberliegende Messzahnepaar ist mit einer Körnung 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 Cutting rings are ground to the nominal bore diameter and tolerance.
Expandable Cutting rings = 1/2 tolerance
We recommend to measure the bore and only if it's necessary the cutting ring.
Loose, not mounted Cutting rings should not be measured.*

Measurement:

The diameter of the cutting ring can be checked with any commercially available micrometer. The two blades to be measured are 180° opposite and marked with a dot. 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

Typ / Type 50376, 50776

1. Alle Teile sorgfältig Reinigen, anschließend das Gewinde am Halter (1) leicht einfetten (Kupferfett empfohlen).
- Clean all parts carefully and copper grease thread on holder (1) lightly.*

2. Schneidenring (2) auf den Halter (1) schieben (Anschnitt der Schneiden nach vorne orientiert). Körner Markierung des Halters (1) und Körner Markierung auf dem Schneidenring (2) müssen die gleiche Position haben. Siehe Bild Seite 35.
- Slip the cutting ring (2) onto the holder (1) up to the taper (Bevel lead of the cutting edge to the front). The dotting mark of the holder (1) and the dotting mark on the cutting ring (2) must have the same position. See picture page 35.*

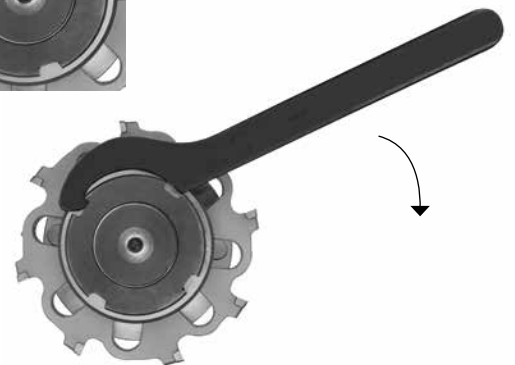
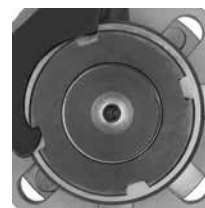
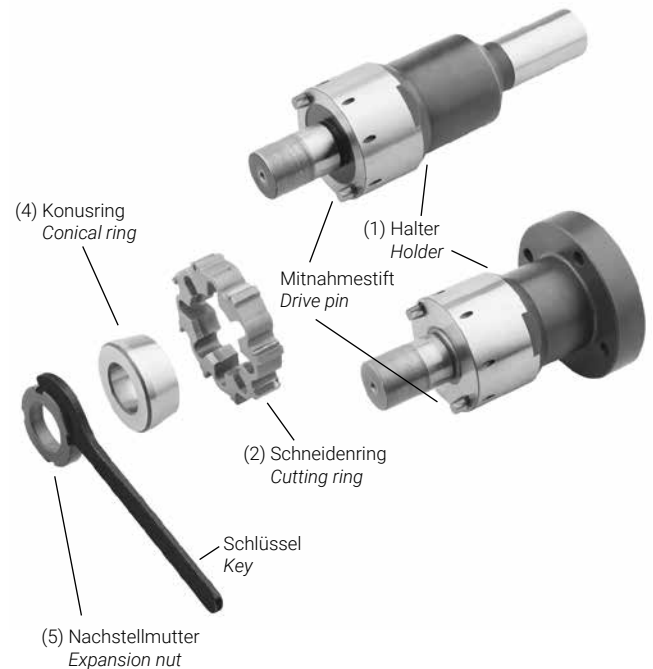
3. Konusring (4) auf den Halter (1) schieben.
- Slide the conical ring (4) onto the holder.*

4. Nachstellmutter (5) in Pfeilrichtung handfest anziehen (Symbole auf Nachstellmutter beachten).
- Tighten the expansion nut slightly by hand in the direction of the arrow (check symbol on nut).*

5. Die Kühlmittelbohrung bei der Körner- Markierung auf dem Halter (1) muss auf den Spanraum/Schneidkante des Schneidenrings (2) gerichtet sein.
- The coolant hole which is next to the dotting mark on the holder (1) must be directed to the chip room / cutting edge of the cutting ring (2).*

6. Vor dem Festziehen und Einstellen den Schneidenring (2) gegen die Bearbeitungsrichtung an die Mitnehmerstifte anschlagen.
- Before tightening the expansion nut (5) press the driving pins to the cutting ring (2) against the direction of rotation.*

7. Einstellen des Durchmesser durch anziehen der Nachstellmutter (5) in die Mitte des Toleranzfeldes.
- Tighten the expansion nut (5) until you reach the middle of the diameter tolerance.*



Wichtig: Wir empfehlen die nachstellbaren Schneidenringe auf Mitte Toleranz einzustellen.
Important: we recommend to set the expandable Cutting Rings to the middle of the tolerance.

HANDHABUNGS-INSTRUKTIONEN | HANDLING INSTRUCTIONS



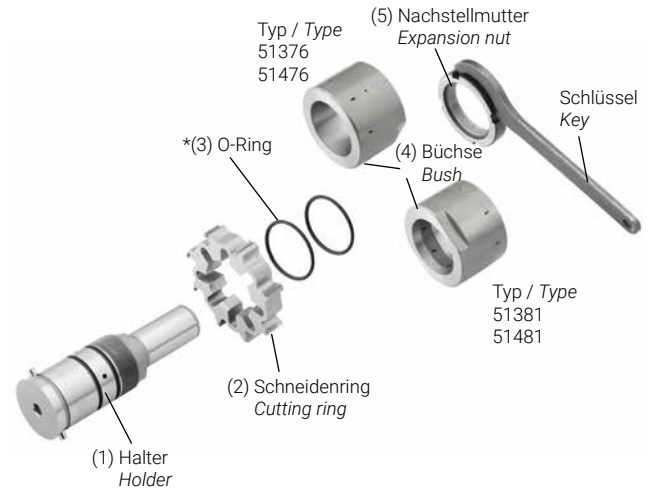
Typ / Type 51376, 51476, 51381, 51481

1. Alle Teile sorgfältig reinigen. *Clean all parts carefully.*

2. Schneidenring (2) bis zum Konus auf den Halter (1) schieben. Mitnehmerstift des Halters (1) und Körner Markierung auf dem Schneidenring (2) müssen die gleiche Position haben. *Slip the cutting ring (2) onto the holder (1) up to the taper. The driving pin of the holder (1) and the dotting mark on the cutting ring (2) must have the same position.*

3. Nur bei MMS Anwendungen: O-Ringe (3) in die zwei Nuten montieren. *For MQL application only: Fit the O-rings (3) into the two grooves.*

4. Büchse (4) montieren und Nachstellmutter (5) bis zum Anschlag leicht aufschrauben. *Then slip the bush (4) and the expansion nut (5) onto the holder and tighten lightly.*



*Nur bei MMS Anwendungen
For MQL application only

5. Die Kühlmittelbohrung bei der Körner- Markierung auf der Büchse (4) muss auf den Spanraum / Schneidkante des Schneidenrings (2) gerichtet sein. *The coolant hole which is next to the dotting mark on the bush (4) must be directed to the chip room/cutting edge of the cutting ring (2).*

Typ / Type
51376
51476

Typ / Type
51381
51481



6. Vor dem Festziehen und Einstellen den Schneidenring (2) gegen die Bearbeitungsrichtung an die Mitnehmerstifte anschlagen. *Before tightening the expansion nut (5) press the driving pins to the cutting ring (2) against the direction of rotation.*

7. Einstellen des Durchmesser durch anziehen der Nachstellmutter (5) in die Mitte des Toleranzfeldes. *Tighten the expansion nut (5) until you reach the middle of the diameter tolerance.*



Wichtig: Wir empfehlen die nachstellbaren Schneidenringe auf Mitte Toleranz einzustellen.
Important: we recommend to set the expandable Cutting Rings to the middle of the tolerance.