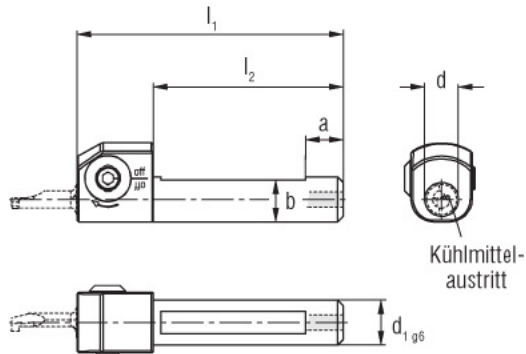


UniTurn®

Klemmhalter

solange Vorrat

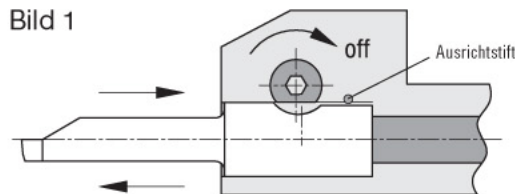


Bestellnummer	d ₁	d	l ₁	l ₂	a	b
H50 01240	12	4	65	45	8	11
H50 01640	16	4	70	50	10	15
H50 01280	12	8	65	45	8	11
H50 01680	16	8	70	50	10	15

Patentanmeldungen im In- und Ausland.

Bedienungsanleitung für den Spannmechanismus

Bild 1



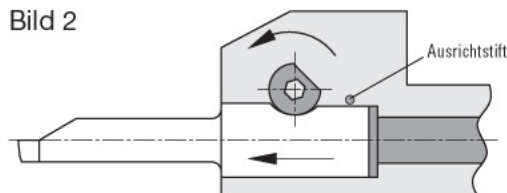
Mit Innensechskantschlüssel den Spannexzenter auf Markierung «off» stellen (bis auf Anschlag). Der Spannmechanismus ist jetzt gelöst, die Bohrstange kann gewechselt werden (Bild 1).

Die Bohrstange mit der Einführfläche nach oben in den Klemmhalter bis zum Anschlag einführen.

Mit einem Spannschlüssel wird der Exzenter spannender angezogen, max. 3 Nm (Bild 2).

Durch Drehen des Exzenterspanners wird die Bohrstange aus dem Halter auf Axialposition ($\pm 0,01$) geschoben und erhält gleichzeitig die exakte Spitzenhöhe ($\pm 0,01$).

Bild 2



Das beim Lösen hör- und spürbare Knacken signalisiert das Entriegeln des Spannmechanismus.

Empfohlene Richtwerte für das Ausdrehen, Fasen, Kopieren und Einstechen

Vorschub $f = 0,01 - 0,025$ mm

Hinweis:

Die genannten Einsatzdaten stehen in Abhängigkeit zu den Umgebungs- und Einsatzbedingungen (wie z. B. Maschine, Umgebungstemperatur, Schmier-/Kühlmitteleinsatz und angestrebtes Bearbeitungsergebnis): sie setzen sachgerechte Einsatzbedingungen und sachgerechten Einsatz der Werkzeuge voraus.

Werkstoff	Festigkeit N/mm ² bzw. HB	Schnittgeschwindigkeit V _c (m/min)
Baustahl	bis 500	40 – 180
Automatenstahl	bis 550	60 – 200
Bau-, Einsatz- und Vergütungsstahl	500 – 700	40 – 180
Vergütungsstahl	700 – 850	40 – 160
Werkzeug- und Vergütungsstahl	850 – 1000	40 – 140
Rostbeständige Stähle	800	40 – 140
Stahlguss	bis 700	40 – 180
Grauguss	180 – 250 HB	40 – 140
Aluminiumlegierungen	50 – 140	70 – 220
Kunststoffe		70 – 220