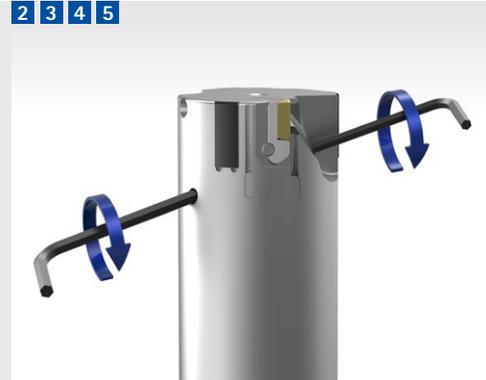


1. Den Gewindestift $\frac{1}{2}$ Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn drehen.
Turn the threaded pin $\frac{1}{2}$ turn in anti-clockwise direction.



2. Spannplatte lösen: Gewindestpindel von beiden Seiten 2-3 Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn drehen.
Loosen clamping jaw: Turn the threaded spindle 2-3 turns from both sides in anti-clockwise direction

3. Wendeplatte entnehmen.
Remove the indexable insert.
4. Wendeplatte und Wendeplattensitz reinigen.
Clean the indexable insert and the seat.

5. Neue oder gedrehte Wendeplatte in den Wendeplattensitz einsetzen.
Insert new or turned indexable insert into the seat.

HINWEIS:

Eine Übersicht der Anzugsdrehmomente im PDF-Format, befindet sich auf der MAPAL-Webseite: www.mapal.com → Media → Anleitungen und Handhabungshinweise → Allgemeine technische Informationen → Anziehdrehmomente für MAPAL Spannschrauben

NOTE:

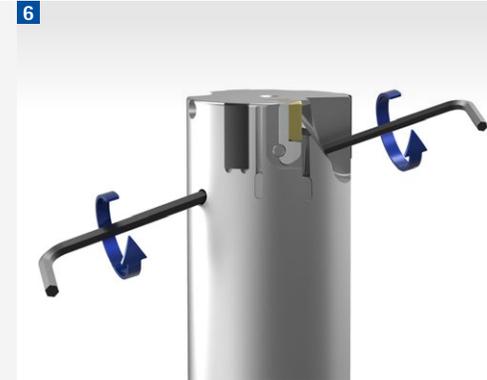
An overview of the tightening torques in PDF format, can be found on the MAPAL website: www.mapal.com → Media → Manuals and instructions → General technical information → Tightening Torque for MAPAL clamping screws



Link zur deutschen Version



Link to English version



6. Wendeplatte gedrückt halten und Gewindestpindel von beiden Seiten im Uhrzeigersinn mit dem benötigten Anzugsdrehmoment anziehen.
Keep indexable insert pressed down and tighten the threaded spindle from both sides in a clockwise direction with the necessary tightening torque.



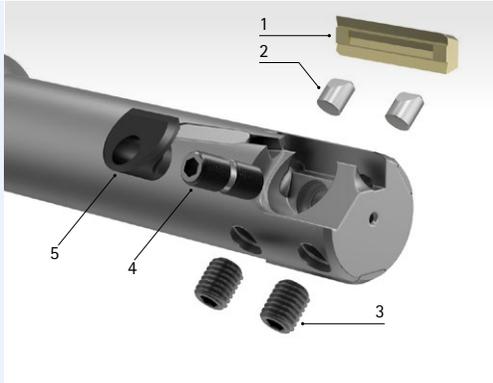
7. Überstands- oder Absolutmaß der Wendeplatte einstellen.
Set the protrusion or absolute dimension of the indexable insert.

Montage- und Einstellanleitung für Feinbohrwerkzeug und EA-System

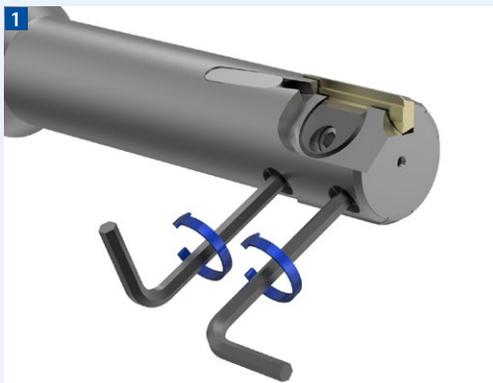
Installation and Setting Instructions for Fine Boring Tools and EA Systems

Feinbohrwerkzeug Fine Boring Tool

Wendeplatte wechseln Replacing the indexable insert



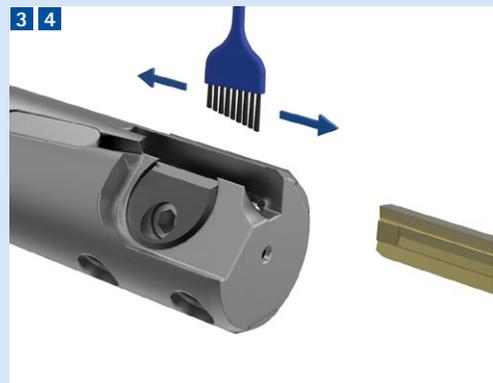
- 1 | Wendeplatte
Indexable insert
- 2 | Justierkeile
Adjusting wedges
- 3 | Gewindestifte
Threaded pins
- 4 | Gewindespindel
Threaded spindle
- 5 | Spannplatte
Clamping plate



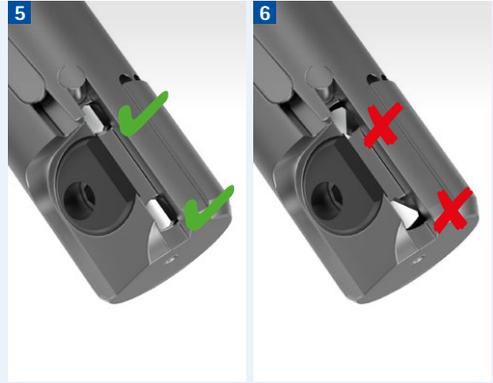
1. Beide Gewindestifte 1/4-1/2 Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn drehen.
Turn both threaded pins 1/4-1/2 turn in anti-clockwise direction.



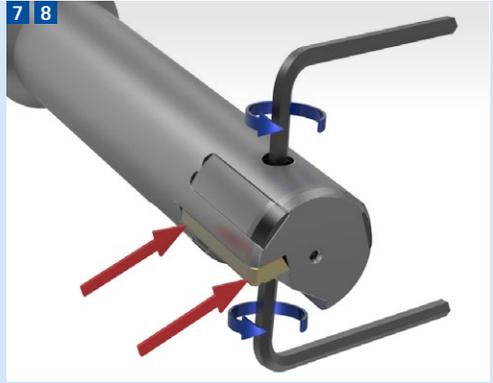
2. Spannplatte lösen:
Gewindespindel von beiden Seiten 2-3 Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn drehen (Wendeplatte zeigt nach unten).
Loosen clamping jaw:
Turn the threaded spindle 2-3 turns from both sides in anti-clockwise direction (indexable insert facing downwards).



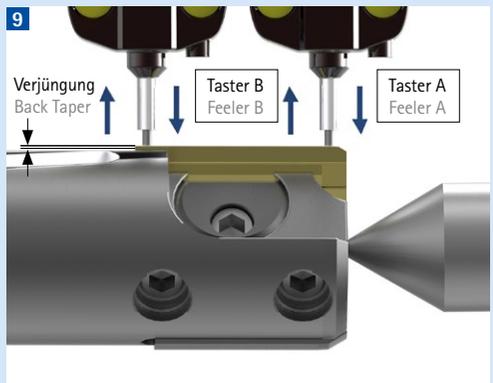
3. Wendeplatte entnehmen.
Remove the indexable insert.
4. Wendeplatte und Wendeplattensitz reinigen.
Clean the indexable insert and the seat.



5. Auf eine gerade Positionierung der Justierkeile achten.
Make sure that the adjustment wedges are positioned straight.
6. Neue oder gedrehte Wendeplatte in den Wendeplattensitz einsetzen.
Insert new or rotated indexable insert into the seat.



7. Wendeplatte gedrückt halten und Gewindespindel von beiden Seiten im Uhrzeigersinn mit dem benötigten Anzugsdrehmoment anziehen.
Keep indexable insert pressed down and tighten the threaded spindle from both sides in clockwise direction with the necessary tightening torque.
8. Beide Gewindestifte 1/4 Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen. For rough adjustment turn both threaded pins 1/4 turn in a clockwise direction.



9. Vorderes und hinteres Einstellmaß in wechselnden Intervallen mit den Gewindestiften einstellen. Verjüngung nach hinten ca. 1 µm/mm. Bei PKD-Schneiden muss die Verjüngung nach hinten ca. 2 µm/mm betragen.
Adjust front and rear setting dimension at alternating intervals with the threaded pins. Back taper approx. 1 µm/mm. With PCD cutting edges, the back taper must be approx. 2 µm/mm.

HINWEIS:

Eine Übersicht der Anzugsdrehmomente im PDF-Format, befindet sich auf der MAPAL-Webseite: www.mapal.com → Media → Anleitungen und Handhabungshinweise → Allgemeine technische Informationen → Anziehdrehmomente für MAPAL Spannschrauben

NOTE:

An overview of the tightening torques in PDF format, can be found on the MAPAL website: www.mapal.com → Media → Manuals and instructions → General technical information → Tightening Torque for MAPAL clamping screws



Link zur deutschen Version



Link to English version