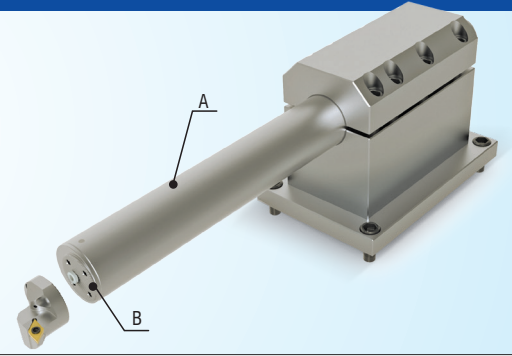


## 1 Montaj ve Ayarlama | Assembly and Adjusting | Montage und Einstellung

Kartuş ve gövdenin montaj edilecek yüzeyleri, tutucunun iç kısmı temizlenmelidir. Aşağıdaki görselde A ve B konumlarına bakın.

The surface of the cartridge and the shank to be mounted, as well as the inner part of the toolholder should be cleaned. Check A and B in the image below.

Die Oberflächen des Wechselkopfes und des zu montierenden Schafts sowie der innere Teil des Werkzeughalters sollten gereinigt werden. Siehe A und B unten auf der Abbildung

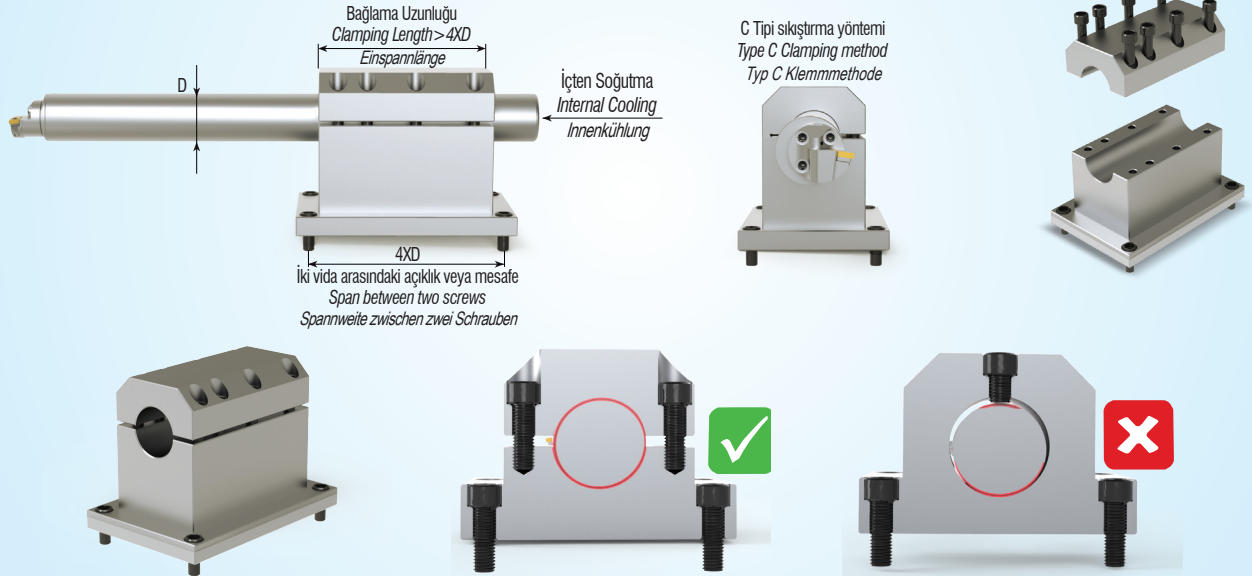


## 2 Gövde Montajı | Assembly for the Shank | Schaftmontage

Bağlama uzunluğu 4 L / D oranından az olmamalıdır. Tutucunun üst kısmını çıkartma yöntemiyle veya diğer tutma sıkma yöntemleriyle kullanmayı öneririz (C tipi). Vidalı bağlama yöntemi kullanmayın. Uzun süre çalışırken lütfen içten soğutmayı kullanın.

The clamping length should not be less than 4 L/D ratio. Suggest using the clamping cover with opening method and other holding clamping methods. (Type C). Do not use screw clamping method. Use inner cooling please when working a long time.

Die Einspannlänge sollte nicht weniger als 4 L / D ratio betragen. Vorgeschlagen ist die Oberseite des Halters zu öffnen und andere Halte-Klemmmethoden zu verwenden. (Typ C). Bitte nicht die Schraubklemmmethode verwenden. Bei langer Nutzung, bitte die Innenkühlung verwenden.

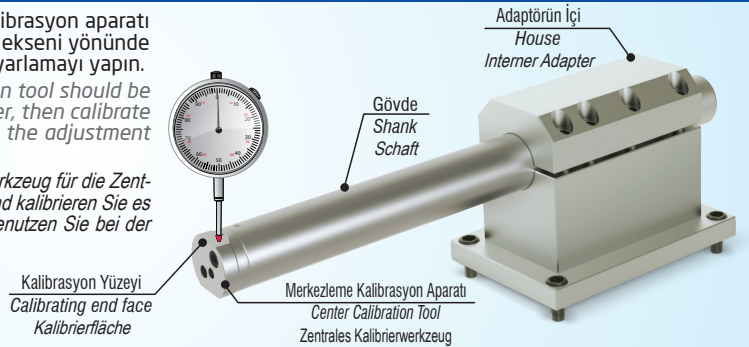


## 3 Merkez Yüksekliğinin Ayarlanması | Adjusting the Height of Centre Assembly | Einstellung der Zentrumhöhe

Gövdeyi ilk kez montaj ederken merkez yüksekliği için özel kalibrasyon aparatı kullanılmalıdır. Önce gövdeyi tutucuya monte edin, ardından X ekseninde 0,01 tolerans içinde kalibre edin. Lütfen komparatör saati ile ayarlamayı yapın.

When mounting the body for the first time, a special calibration tool should be used for the center height. First mount the shank on the holder, then calibrate it within 0,01 tolerance on the X axis direction. Please make the adjustment with the dial indicator device.

Bei der erstmaligen Montage des Schaftes sollte ein spezielles Kalibrierwerkzeug für die Zentrumhöhe verwendet werden. Montieren Sie zuerst den Schaft am Halter und kalibrieren Sie es dann innerhalb einer Toleranz von 0,01 in Richtung der X-Achse. Bitte benutzen Sie bei der Einstellung eine Messuhr



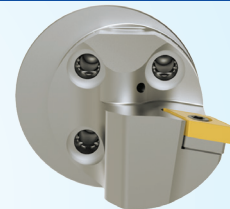
## 4 Doğru Kartuş Montajı | Assembly the Right Cartridge | Richtige Wechselkopfmontage

Yandaki şekle bakın:  
See the figure on the side:  
Siehe die Abbildung auf der Seite:

Sol Yön Takım  
Left Hand  
Linke Richtung



Sağ Yön Takım  
Right Hand  
Rechte Richtung



## Doğru Uç Seçimi / Choosing the Correct Insert / Auswahl der richtigen Wendeschneidplatte

Doğru kesici ucun seçilmesi, titreşim sönümlemenin genel başarısı üzerinde büyük bir etkiye sahiptir. Kesici ucun işleme stabilitesini artırabilmesinin ana yolu kesme kuvvetlerini en aza indirmektir. Titreşimleri ortadan kaldırmak için aşağıdaki adımlara uymanız gerekir: Mümkünse, her zaman kısa takımları kullanın. Aksi takdirde, titreşimi en aza indirmek için hızlarınızı azaltın.

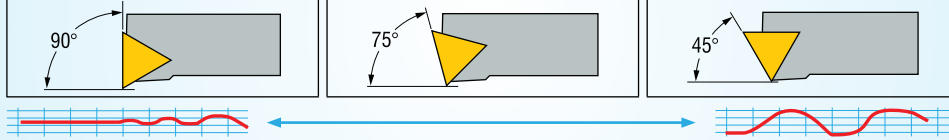
Choosing the correct insert can have a big influence on the overall success of vibration damping. The main way the insert can improve the machining stability is by minimizing the cutting forces. Following the guidelines below should be your first step to eliminate vibrations: If possible, use it always short drilling tools. Otherwise, reduce your speeds to minimize vibration.

Die Auswahl des richtigen Einsatzes kann einen großen Einfluss auf den Gesamterfolg der Schwingungsdämpfung haben. Die Wendeschneidplatte kann die Bearbeitungsstabilität hauptsächlich durch Minimierung der Schneidkräfte verbessern. Das Befolgen der folgenden Richtlinien sollte Ihr erster Schritt sein, um Vibrationen zu beseitigen: Verwenden Sie nach Möglichkeit immer kurze Werkzeuge. Reduzieren Sie andernfalls die Geschwindigkeit, um Vibrationen zu minimieren.

### A Radyal kuvvetleri minimuma indirmek için mümkün olduğunca 90° 'ye yakın bir giriş açılı takımı seçin.

Choose an entry angle that is as close as possible to 90° to reduce the radial forces to a minimum.

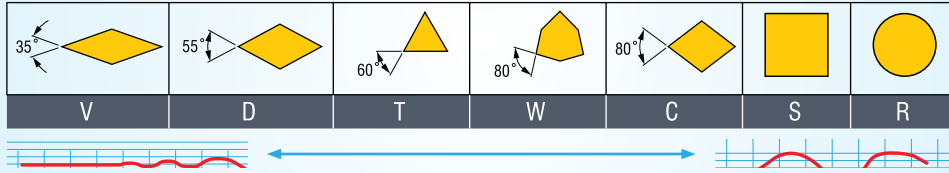
Wählen Sie einen Eintrittswinkel, der so nah wie möglich an 90° liegt, um die Radialkräfte auf ein Minimum zu reduzieren.



### B Mümkün olan en küçük kesici uç açısını seçin. Böylece kesme kuvvetleri azalacak ve yüzey kalitesi artacak.

Choose the smallest insert head angle possible. This will reduce overall cutting forces and increase the clearance.

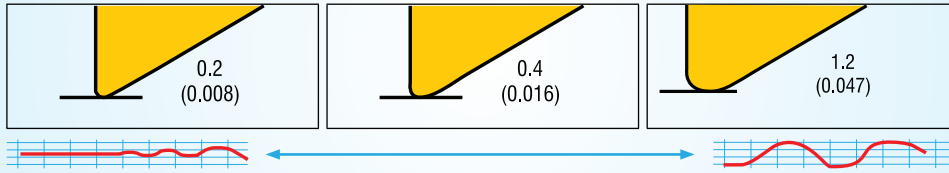
Wählen Sie den kleinstmöglichen Wendeschneidplattenwinkel. Damit wird sich die Gesamtschneidkraft verringern und die Klarheit verbessern.



### C Titreşimi azaltmak için olabildiğince en küçük radyüslü ucu seçmelisiniz.

Choose a small nose radius to reduce the cutting forces and to enable machining in a lower depth of cut.

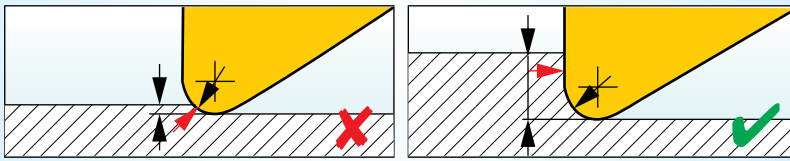
Wählen Sie einen Eintrittswinkel, der so nah wie möglich an 90° liegt, um die Radialkräfte auf ein Minimum zu reduzieren.



### D İşleme derinliği (ap) radyüsten daha büyük olmalıdır.

Machining depth (ap) should be larger than the nose radius.

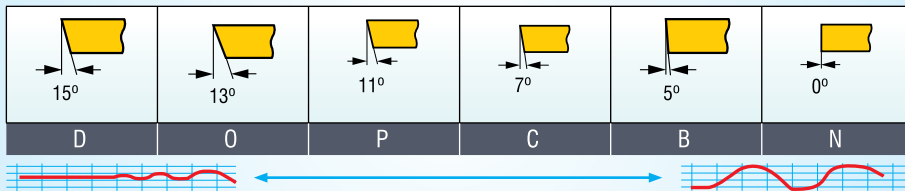
Die Bearbeitungstiefe (ap) sollte größer als der Schneideckenradius sein.



### E Kesme kuvvetlerini azaltmak için daha pozitif geometriye sahip bir kesici uç kullanın:

Use an insert with an overall positive geometry to reduce the cutting forces:

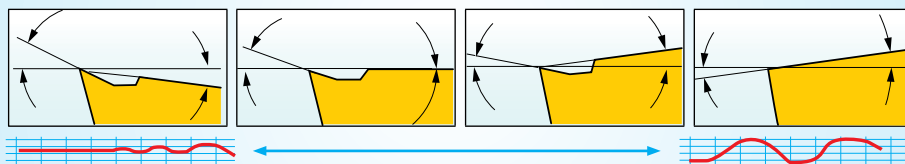
Verwenden Sie eine Wendeschneidplatte mit insgesamt positiver Geometrie, um die Schneidkräfte zu reduzieren:



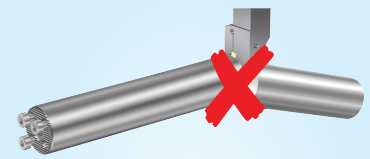
### F Pozitif bir üst eğim geometrisi seçin:

Choose a positive top rake geometry:

Benutzen Sie einen positiven, oberen Spanwinkel:



### G For-dampened-straight-adaptor:



L, kesildikten sonra min uzunluk  
 L, min length after cut off  
 L, min Länge nach dem Abschneiden

Ø	Kısa Tasarım Short Design Kurzes Design 4-7x Ø (mm)	Uzun Tasarım Long Design Langes Design 7-10x Ø (mm)
16	100	155
20	125	200
25	155	255
32	190	320
40	240	410
50	305	520
60	380	630