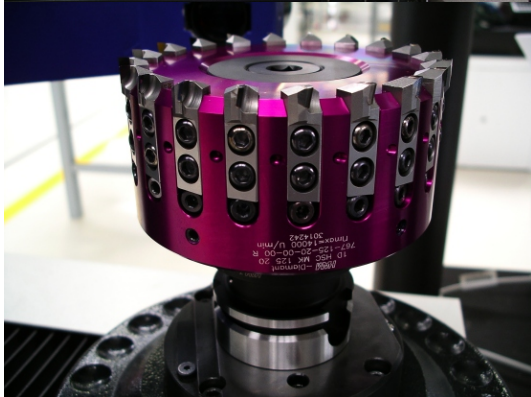


HAM-Präzision

Einstellanleitung für 1D PKD-Fräskopf

HAM Precision: Adjustment Instructions for 1D PCD-Milling Cutter

HAM
PRÄZISION



- PKD-Fräskopf im optischen Einstellgerät aufnehmen
- *Adjust PCD-Milling Cutter in the optical adjustment device*
- Einsetzen der PKD-Schneideinsätze(1)
- *Insert the PCD-cutting inserts (1)*
- Befestigungsschrauben (3) mit 1Nm anlegen
- *Tighten fastening screws (3) to 1Nm*
- PKD-Schneideinsätze justieren (2) auf Planlauf $\pm 0.003\text{mm}$
- *Adjust PCD-cutting inserts (2) to axial runout $\pm 0.003\text{mm}$*
- Befestigungsschrauben (3) mit 6Nm anziehen (Drehmomentschlüssel verwenden)
- *Tighten fastening screws (3) with torque wrench to 6Nm*
- Planlauf kontrollieren ggf. Vorgang wiederholen
- *Check axial runout and repeat procedure if necessary*

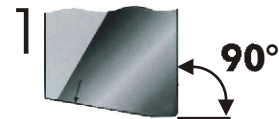
ACHTUNG / ATTENTION:

Sicherheitshinweise auf der Rückseite beachten
Please always observe safety instructions on the back

Einstellbeispiele / *Adjustment examples*

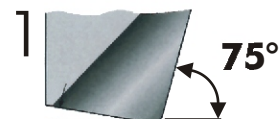
Schneideinsatz 90° / cutting insert 90°

- 1 Normaleinstellung
General Adjustment



Schneideinsatz 75° / cutting insert 75°

- 1 Normaleinstellung
General Adjustment



Sicherheitshinweise / *Safety Instructions*

- PKD-Fräskopf nur mit max. zulässiger Betriebsdrehzahl betreiben
run PCD-Milling Head only with maximum allowed operation speed
- Nur Original HAM-Ersatzteile (Schrauben, etc.) verwenden
use only original HAM-spare parts (screws, etc.)
- Auf sicheren Sitz aller Einbauteile achten (Anzugsmoment beachten)
please ensure the correct mounting of all parts (note the torque)
- Handling nur durch geschultes Personal
handling only by trained personal
- Bei Beschädigung unbedingt zur Überprüfung bzw. Instandsetzung einschicken
when damaged please always return to HAM for inspection and maintance