

Handhabungshinweise für Wechselfräsköpfe CPMill

Die universell einsetzbaren Wechselfräsköpfe der CPMill-Serie zeichnen eine lange Standzeit bei gleichbleibend hoher Bearbeitungsqualität aus. Die CFS-Trennstelle sichert den einfachen und schnellen Wechsel der Fräsköpfe bei hoher Wiederholgenauigkeit. Zugleich wird ein perfekter Halt mit einem Höchstmaß an Stabilität und Steifigkeit erreicht.

Der Wechselfräskopf wird mit einem vorgegebenen Anzugsdrehmoment angezogen und erlangt eine kraft- und formschlüssige Verbindung. Eine hohe Rundlaufgenauigkeit in Verbindung mit einer sehr guten Steifigkeit sind die wesentlichen Merkmale dieses Systems.

Montage der Wechselfräsköpfe CPMill

Hinweis:

Um die Verletzungsgefahr zu minimieren wird empfohlen, Handschuhe zu tragen.

Anmerkung:

Nur für geschultes Personal.



1. Den Wechselfräskopf an Kegel, Gewinde und Planfläche mit Druckluft und Tuch reinigen.



2. Den Wechselkopfhalter an Kegel, Gewinde und Planfläche mit Druckluft und Tuch reinigen.



3. Den Wechselfräskopf im Uhrzeigersinn handfest in den Wechselkopfhalter eindrehen. Anschließend den Wechselkopfhalter samt Werkzeug in den Maschinhalter einspannen.



4. Den Drehmomentschlüssel möglichst horizontal am Wechselfräskopf anlegen und dabei nicht mit der Schlüsselfläche verkanten.



5. **Hinweis:** Die freie Hand an den Wechselfräskopf legen, um eine feinfühligere Abstimmung durchführen zu können. Dadurch kann das Anzugsdrehmoment genauer eingestellt werden.

Den Wechselfräskopf mit Hilfe des Drehmomentschlüssels, dem passenden Mauleinsteckschlüssel und dem angegebenen Anzugsdrehmoment anziehen (siehe Tabelle „Anzugsdrehmomente der Wechselfräsköpfe“).



Ergebnis: Der Spalt zwischen Wechselfräskopf und Wechselkopfhalter ist geschlossen und eine kraft- und formschlüssige Verbindung besteht. Der Wechselfräskopf CPMill ist jetzt betriebsbereit.

Anzugsdrehmomente der Wechselfräsköpfe

Trennstellengröße CFS	Anzugsdrehmoment [Nm]
6	5
8	12,5
10	15
12	20
16	25
20	30