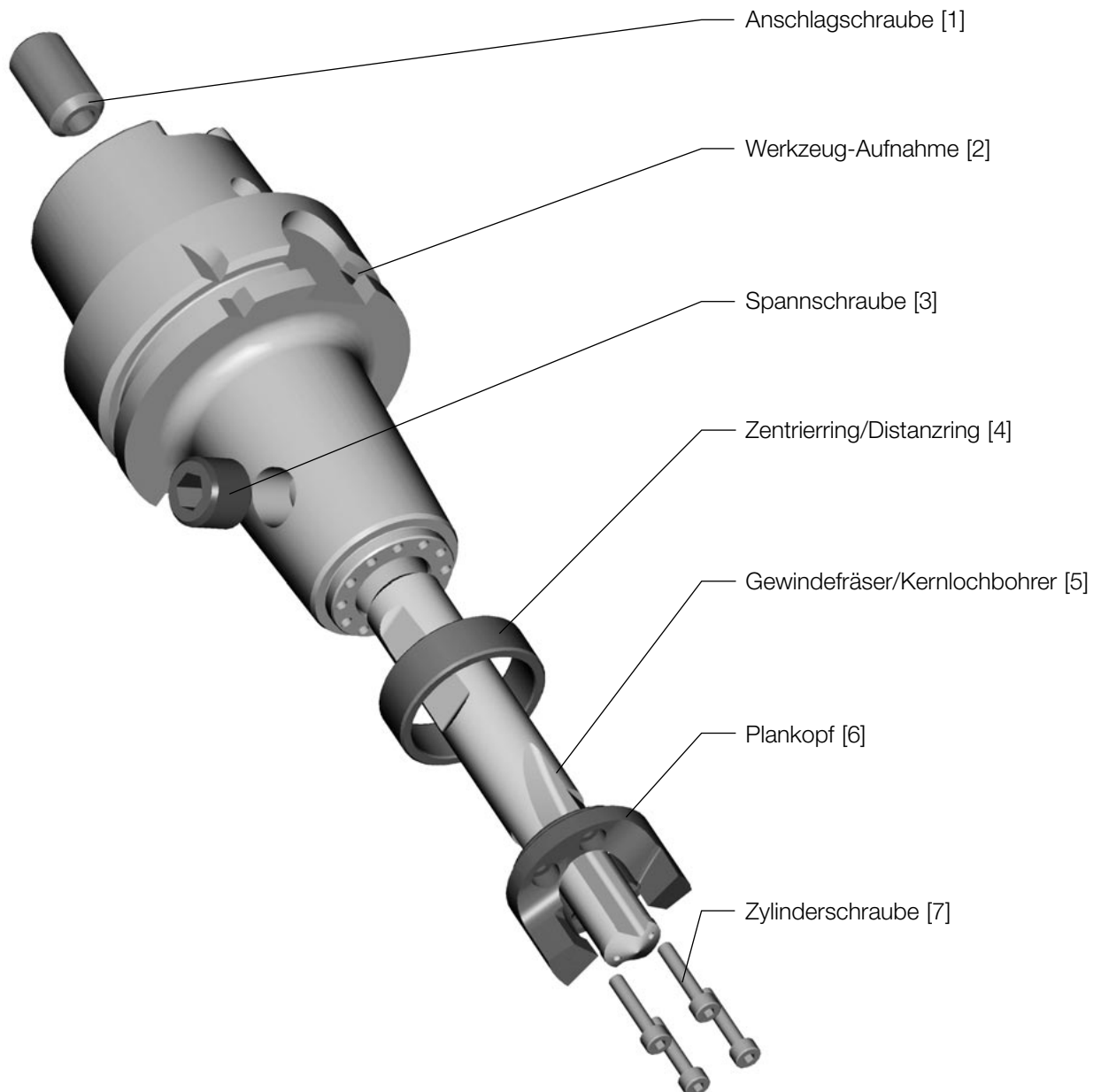


**Montage- und Bedienungsanleitung für
kombinierbares Plan- und Stufensenk-System**

„MoSys“



Für künftige Verwendung aufbewahren!

1 Zusammenbau

1. Gewindefräser [5] in die Werkzeugaufnahme [2] schieben und mit der Spannschraube [3] fixieren (Position der Spannfläche durch Drehen des Gewindefräasers [5] in die richtige Lage bringen).
2. Zentrierring [4] auf den Aufnahmebund der Werkzeugaufnahme [2] stecken.
3. Plankopf [6] über den Gewindefräser [5] stecken.



Achtung:

Plankopf-Schneidstege vorsichtig entlang der Spannut führen.

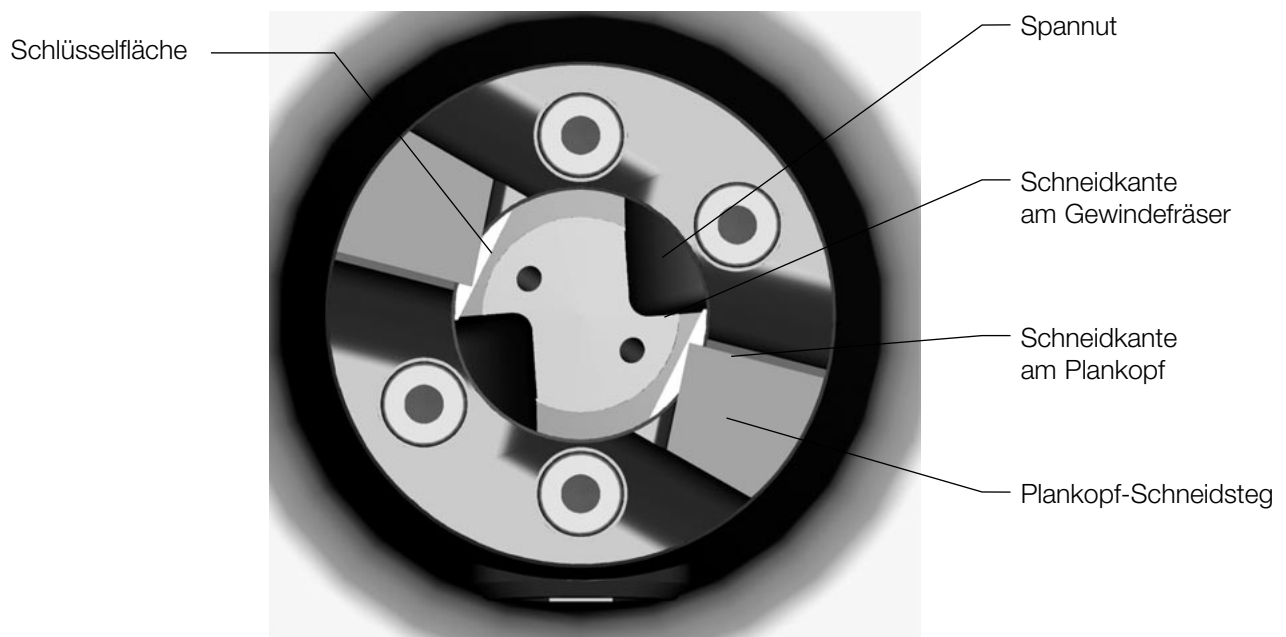
4. Plankopf [6] im Zentrierring [4] drehen und beste Stellung zur geschliffenen Schlüssel­fläche und/oder Spannut suchen.



Hinweis:

Besonders bei **Bohr­gewinde­frä­sern und kernlochbohrenden Werkzeugen** dürfen die Plankopf-Schneidstege nicht den Spanfluss blockieren.

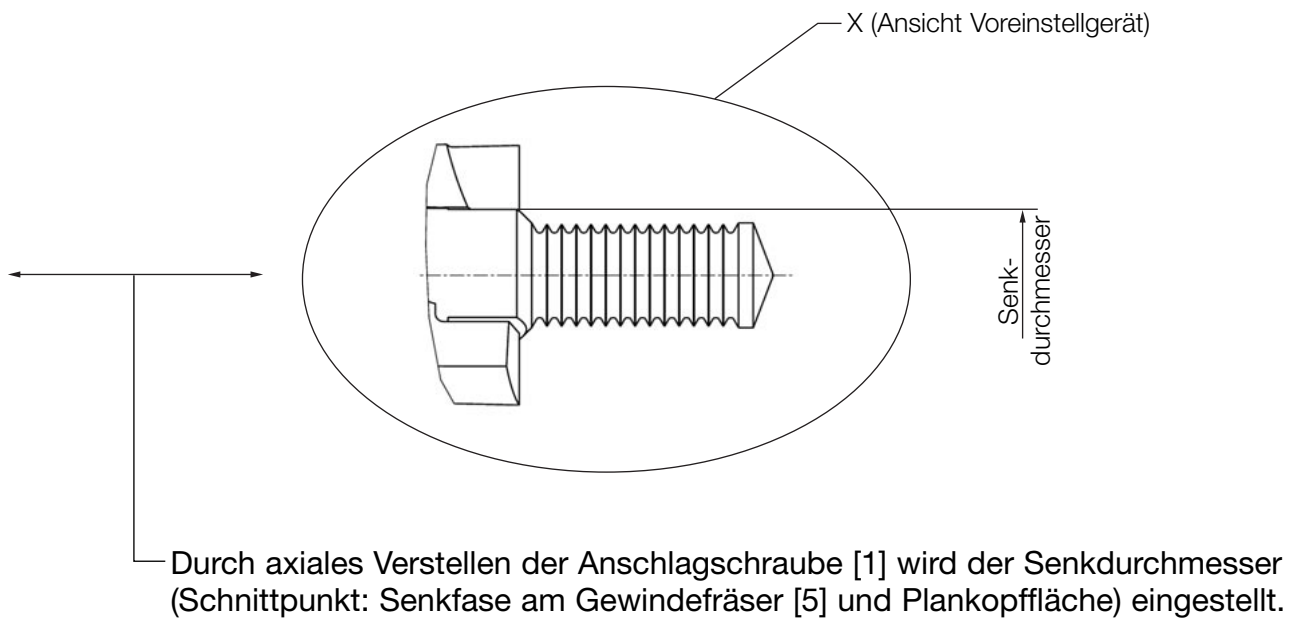
5. Plankopf [6] mit Zylinderschrauben [7] fixieren.



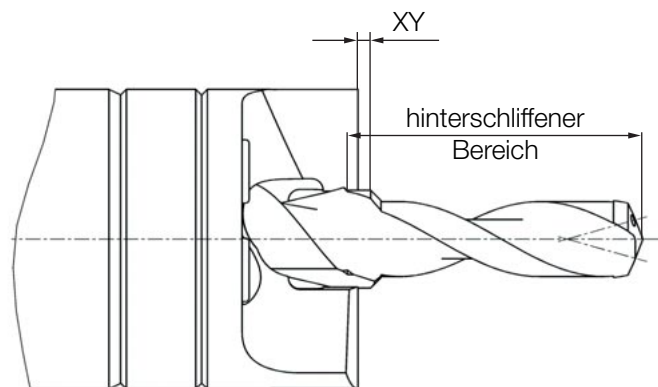
Hinweis:

Bei Sonderkonstruktionen, in denen der Werkzeugschaft kleiner als der Fräs-/Bohrteil ist, besteht die Notwendigkeit, dass zuerst der Plankopf aufgesteckt und danach der Fräaserschaft eingesteckt werden muss.

2 Längeneinstellung Senkkontur



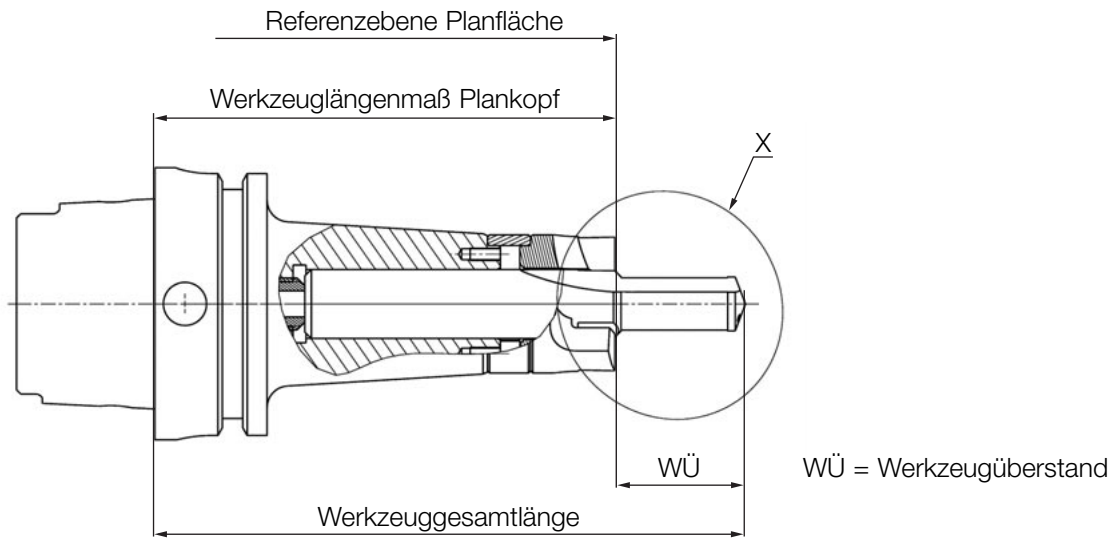
Abweichende Konstruktionen z.B. mit zylindrischer Senkstufe (z.B. Maß XY) sind sinngemäß nach Werkstück- oder Werkzeugzeichnung einzustellen.



Achtung: Sicherheitshinweis!

Nach dem Einstellen des Senkdurchmesser alle Schrauben auf ordnungsgemäßen Anzug prüfen!

3 Referenzmaße (Längen) für Programmierung



Empfehlung zur Programmierung:

- Positionierung über dem Werkstück
2 mm Sicherheitsabstand + WÜ (Werkzeugüberstand)
- Die Bohrtiefe zum Erreichen der Planfläche endet **absolut** bei „0“ (= Referenzebene Planfläche) oder **inkremental** bei „-“ (WÜ + Sicherheitsabstand)



Hinweis:

Je nach Einsatzfall ist der Bezug der Werkzeuglängenmaße mit dem Programmierer abzusprechen!



Hinweis:

Diese Bedienungsanleitung können Sie auch unter www.emuge.de als PDF-Datei herunterladen!