

EX...5525...



Operating instructions for Axiaset™ type shell mill holders with length adjustment

Notice d'utilisation pour Axiaset™ mandrins porte-fraise avec réglage en longueur

Betriebsanweisung für Axiaset™ Aufsteckfräserdorne mit Längeneinstellung

EX9304 5525 16080, EX9304 5525 22080,
EX9304 5525 27090, EX9306 5525 22090,
EX9306 5525 27100, EX9306 5525 32105,
EX9306 5525 40125.

COPYRIGHT © 2009, Seco Tools AB.

60EX5525E01TR1

🇬🇧 Axiaset™, operating instructions

Axiaset™ shell mill holders are designed to easily set milling assemblies (shell mill holder+milling cutter) at the same A length in order to obtain identical operations between the spindles of a multi-spindles machining center or a multi-spindles head. Length adjustment capacity $\pm 1,5$ mm.

Assembling a shell mill onto an Axiaset™ holder:

Place the milling cutter on the Axiaset™ holder, and tighten bolt ①.

Setting the programming length (A length):

1. Unlock the clamping screws ② and ③ by two turns only.

2. Using the graduated ring ④, set the assembly at the required A length (1 increment = 0.02 mm).

Tip: for precise A length setting, it is recommended to first decrease the A length by approx. 1/2 rotation, then increase it to the required A length.

3. Slightly tighten both clamping screws ② and ③ (10 Nm maxi).

4. Fully tighten both clamping screws ② and ③ (25 Nm).

Setting two Axiaset™ assemblies (A and B) at the same height:

1. Set the assembly A (Axiaset™ holder + shell mill holder) to the required A length (see paragraph above).

2. Locking screws ② and ③ being tightened, use a presetter to precisely measure the highest point of assembly's A cutting edges.

3. Determine the highest cutting edge of assembly B.

4. Using this highest cutting edge as a reference, set brother assembly B at the same A length as assembly A (see paragraph above).

Maintenance

Setting system is lubricated for life. During stocking, protect the Axiaset™ holders from corrosion.

🇫🇷 Axiaset™, mode d'emploi

Les porte-fraises Axiaset™ sont réglables en hauteur pour permettre d'ajuster précisément plusieurs assemblages fraise + porte-fraise à la même cote A afin d'obtenir des résultats parfaitement identiques entre les différentes broches d'un centre d'usinage multi-broches ou d'une tête multi-broches. Course d'ajustement $\pm 1,5$ mm.

Assembler une fraise sur un porte-fraise Axiaset™ :

Placer la fraise sur le porte-fraise Axiaset™ et serrer la vis ①.

Régler la cote de programmation (cote A) :

1. Désserer les vis ② et ③ de deux tours maximum.

2. A l'aide de la bague de réglage ④, régler l'assemblage à la cote A voulue (1 incrément = 0.02 mm).

Conseil : une totale fiabilité de réglage est obtenue par une rotation d'1/2 tour antihoraire, puis un réglage dans le sens horaire à la cote A voulue.

3. Pré-serrer à 10 Nm les vis ② et ③.

4. Re-serrer à 25 Nm les vis ② et ③.

Régler deux assemblages Axiaset™ (A et B) à la même cote de programmation (cote A) :

1. Régler l'assemblage A (porte-fraise Axiaset™ + fraise) à la cote A souhaitée.

2. Les vis de blocage ② et ③ étant serrées, mesurer, à l'aide d'un banc de pré-réglage, le point le plus haut des arêtes de coupe de l'assemblage A.

3. Mesurer le point le plus haut des arêtes de coupe de l'assemblage B.

4. En utilisant ce point le plus haut comme référence, régler l'assemblage frère B à la même cote A que l'assemblage A en suivant les instructions de réglage ci-dessus.

Maintenance

Le mécanisme de réglage est graissée à vie. Lors du stockage, protéger les porte-fraises Axiaset™ de la corrosion.

🇩🇪 Axiaset™, Gebrauchsanweisung

Die Axiaset™ Aufsteckfräserdorne sind höhen einstellbar, wobei mehrere Kombinationen Fräser + Aufsteckfräserdorn mit identischem A-Maß präzise eingestellt werden können und identische Auskraglänge zwischen den verschiedenen Spindeln einer Mehrspindelwerkzeugmaschine oder eines Multispindelbohrkopfes erreicht wird. Einstellbereich: $\pm 1,5$ mm.

Montage eines Fräasers auf einen Axiaset™ Aufsteckfräserdorn:

Den Fräser auf den Axiaset™ Aufsteckfräserdorn setzen und die Schraube ① anziehen.

Das Programmiermaß einstellen (A-Maß):

1. Die Schrauben ② und ③, maximal um zwei Drehungen lösen.

2. Mittels Einstellring ④, die Kombination auf das gewünschte A-Maß einstellen (ein Teilstrich = 0,02 mm).

Empfehlung: Eine völlige Einstellzuverlässigkeit wird mittels einer 1/2 Drehung gegen den Uhrzeigersinn erreicht, dann eine Einstellung im Uhrzeigersinn auf das gewünschte A-Maß.

3. Die Schrauben ② und ③ mit 10Nm vorspannen.

4. Die Schrauben ② und ③ nochmals mit 25 Nm anziehen.

Einstellung von zwei Axiaset™ (A und Schwesterwerkzeug B) auf dasselbe A-Maß:

1. Die Kombination A (Axiaset™ Aufsteckfräserdorn + Fräser) auf das gewünschte A-Maß einstellen.

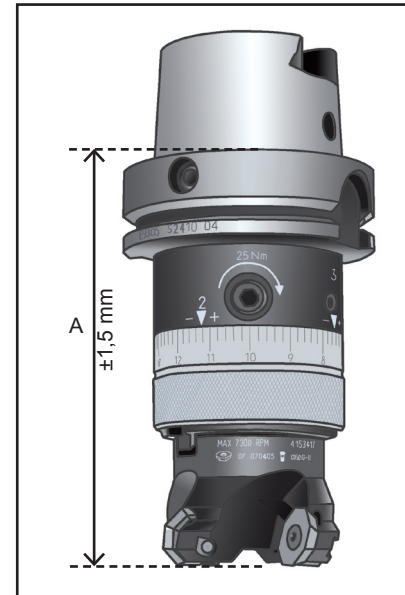
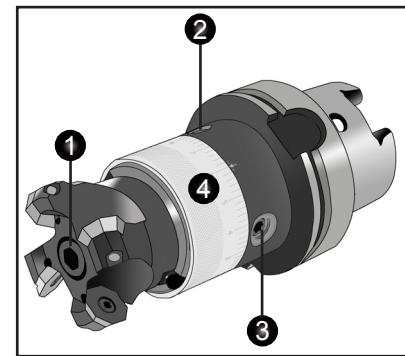
2. Sobald die Klemmschrauben ② und ③ angezogen sind, die Länge der Kombination A, mittels Voreinstellgerät messen.

3. Die Länge der Kombination B messen.

4. Mittels dieses Maßes die Kombination B auf dasselbe A-Maß wie die Kombination A mittels der o.g. Einstellungsvorschriften einstellen.

Wartung

Die Einstellvorrichtung ist lebenslang geschmiert. Beim Lagern die Axiaset™ Aufsteckfräserdorne gegen Korrosion schützen.



SECO

Seco-EPB

8 bis, rue de Neuwiller - B.P. 6
67330 Bouxwiller - France
Tél. + 33 (0)3 88 71 38 89
Fax + 33 (0)3 88 70 98 98
E-mail : epb@secotools.com