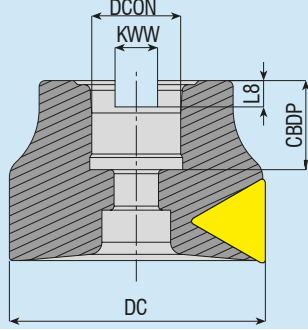
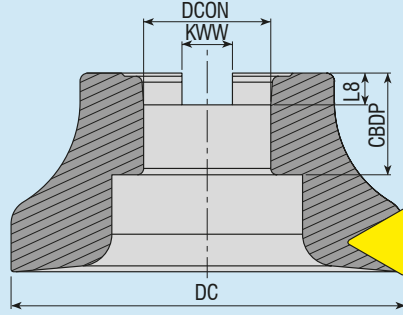


A TIP / A TYPE / A-Typ



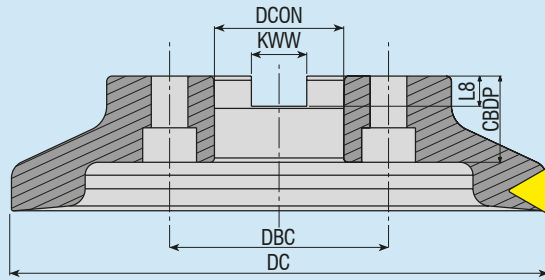
DC	DCON	DBC	KWW	L8	CBDP
40	16	-	8.4	5.6	20
50	22	-	10.4	6.3	22
63	22	-	10.4	6.3	22
80	27	-	12.4	7	25
100	32	-	14.4	8	26

B TIP / B TYPE / B-Typ



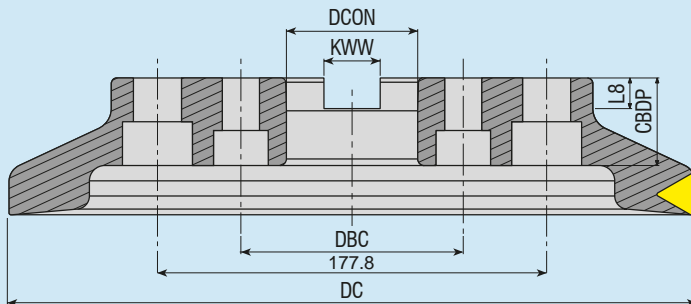
DC	DCON	DBC	KWW	L8	CBDP
125	40	-	16.4	9	32

C TIP / C TYPE / C-Typ



DC	DCON	DBC	KWW	L8	CBDP
160	40	66.7	16.4	9	32
200	60	101.6	25.7	14	40
250	60	101.6	25.7	14	40

D TIP / D TYPE / D-Typ



DC	DCON	DBC	KWW	L8	CBDP
315	60	101.6	25.7	14	40

TAKMA UÇLU MATKAP (U-DRILL) KULLANMA KILAVUZU

Matkabınızı CNC torna tezgahına bağlamadan önce taretin merkezden kaçık olup olmadığını kontrol etmeniz gerekir. Şayet taretinizde kaçıklık varsa, takma uçlu matkabınızı kesinlikle kullanmayınız. Taretin düzeltilmesi için yapılması gereken işlemler ;

1. Taretin tutucusuna kullanacağınız takma uçlu matkabın çapında ve boyunda üzeri hassas olan silindirik bir parça bağlanır ve tazgahın X değeri sıfıra getirilir.
2. Tezgahın aynasına mıknatıslı komprotör saati yerleştirilir. Saatin uç kısmı tarete bağlanmış olduğumuz parçanın üstüne temas ettirilir.
3. Aynanın üzerine bağlanmış olduğumuz mıknatıslı komprotör ayna ile beraber 360 derece döndürülerek saatteki değişim oranına göre taretin sıfırlanması sağlanır.

TAKMA UÇLU MATKABINIZI CNC TORNANIZDA DAHA VERİMLİ KULLANMANIZ İÇİN GEREKLİ OLAN KESME HIZLARI ve DEVİRLERİ :

Grup No.	Malzemenin Cinsi	Malzemenin Öz.	Kesme Hızı Vc (m/dk)
1	Çok Yumuşak İş Çelikleri	C1010, Otomat vb.	220
2	İmalat Çelik ve Döküm Malz.	C1030 - 106 vb.	200
3	Takım ve İmalat Çeşitleri	CK-45, 4140, 7131 vb.	170
4	Sıcak İş ve Paslanmaz Çelikler	İmpaks vb.	150

Devir hesabı yapabilmek için önce malzemeyi seçiniz. Seçtiğiniz malzemenin kesme hızını (Vc) 1000 ile çarpıp 3.14'e bölmeliyiz. Çıkan değeri matkap çapına bölmeliyiz. **ÖRNEK** : Malzememiz takım ve imalat çeliği (3. grup), matkap çapı 25 mm kesme hızı 170 ise $170 \times 1000 = 170000 / 3.14 = 54140$, $54140 / 25 = 2166$ devir çıkar (Tezgahın İş Mili Devri). Tezgahın ilerlemesi kullanacağınız uç ile de alakalı olup 0.05 ile 0.10 arasında değişim gösterir. Kullanıcı kesici ucun kesişine göre bunu ayarlar.

İŞLEME MERKEZLERİ İÇİN İLERLEME HESABI :

Yukarıdaki hesaplamalarla bulmuş olduğunuz 2166 iş mili devrini, kesici uç ilerlemesi (mm/devir) 0.05 ile 0.10 arasındaki ilerleme seçenekleri ile çarpılır. **ÖRNEK 1** : $2166 \times 0.05 = 108$ **ÖRNEK 2** : $2166 \times 0.10 = 217$ çıkan sonuçlar 108 ve 217 işleme merkezleri için ilerleme mm/dakika hesabıdır.

Not: D4 ve üzeri takma uçlu matkaplarda tezgahın içten su verme basıncının en az 6 bar olması gerekmektedir.

USER'S GUIDE FOR AKKO U-DRILLS

Before connecting your U-Drill to CNC lathe, you have to check if the turret is eccentric from the center or not. If there is any eccentricity in your turret, never use your U-Drill;

Processes that should be done to fix the turret :

1. A cylindrical part whose surface is precision and whose length and diameter is the same with the U-Drill that you will use, should be mounted to the holder of turret and X value of the lathe should be brought to zero (0).
2. Comparator should be mounted to chuck. The end of the comparator should be contacted (touched) to the surface of the part that we mounted on the turret.
3. The comparator that we mounted on the chuck should be turned 360-degree with the chuck and turret should be zeroed by that turning according to changing rate of comparator.

CUTTING SPEED AND REVOLUTION THAT ARE NEEDED FOR USING (RUNNING) YOUR U-DRILLS MORE PRODUCTIVELY

Grup No.	Material	Material Type	Cutting Speed Vc (m/m)
1	Non-alloy steel and free cutting steel	C1010, Automat etc.	220
2	Low alloy steel and cast steel	C1030 - 106 etc.	200
3	Alloy steel and tool steel	CK-45, 4140, 7131 etc.	170
4	Hot Work Steel and Stainless Steel	Impax etc.	150

P.S. : The cutting speed may be concerned with the type of the insert that you use.

Fistly, choose the material to make calculation of revolution. You should multiply the cutting speed (Vc) of the material that you chose by 1000 and divide by 3.14. You should divide the value that you found by the diameter of U-Drill. For Example : If our material is alloy steel and tool steel (3rd group), diameter of the U-Drill is 25 mm, cutting speed is 170, we should calculate as following; $170 \times 1000 = 170000 / 3.14 = 54140$, $54140 / 25 = 2166$ rpm is the result that we found (Spindle Speed) Feed rate of the lathe is concerned with the U-Drill that you will use and changes between 0.05 and 0.10. The user sets it according to cut of cutting insert.

FEED CALCULATION FOR CENTRAL MACHINE :

2166 spindle speed, that we found as a result of above mentioned calculation, should be multiplied by cutting insert feed (mm/r) between 0.05 and 0.10 feed choisses. Example 1 : $2166 \times 0.05 = 108$

Example 2 : $2166 \times 0.10 = 217$ The results 108 and 217 are the feed mm/m calculation for central machine.

Note: Cooling water pressure of lathe must be minimum 6 bar for our D4 u-drills and u-dirlls longer than D4.

GEBRAUCHSANLEITUNG FÜR AKKO-VOLLBOHRER

Bevor Sie den Vollbohrer auf die Drehmaschine montieren, prüfen Sie bitte ob der Revolverkopf zentrisch sitzt. Sollte der Revolverkopf aus der Mitte stehen, benutzen Sie den Vollbohrer bitte nicht. Auf folgende Weise können Sie den Revolverkopf zentrieren:

1. Setzen Sie ein präzises Drehteil, das die gleiche Länge und den gleichen Durchmesser hat wie der eingesetzte Vollbohrer, in den Halter vom Revolverkopf und justieren Sie den X-Wert der Drehmaschine auf null.
2. Setzen Sie bitte einen Messtaster in das Spannfutter ein. Der Fühler des Messtasters sollte mit der Oberfläche des Präzisionsteils im Revolver Kontakt haben.
3. Drehen Sie nun das Spannfutter mit dem Messtaster um 360°. Die angezeigte Abweichung zwischen Futter und Revolver sollte null betragen.

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT UND DREHZAHL UM DIE VOLLBOHRER WIRTSCHAFTLICH EINZUSETZEN

Hauptgruppe	Hauptgruppe	Materialbezeichnung	Schnittgeschwindigkeit vc (m/min.)
1	Nicht Legierter Stahl und Automatenstahl	C1010. Automatenstahl	220
2	Niedrig Legierter Stahl und Stahlguss	C1030 - 106 vb.	200
3	Legierter Stahl und Werkzeugstahl	CK-45, 4140, 7131 vb.	170
4	Warmarbeitsstahl und Rostfreier Stahl	Impax und weitere Chrom-Nickel-Stähle	150

P.S.: Die genaue Schnittgeschwindigkeit hängt von der verwendeten Wendeschneidplatte ab. In Abhängigkeit vom Material wählen Sie die Schnittgeschwindigkeit vc. Diesen Wert multiplizieren Sie mit 1000 und teilen ihn durch 3,14 und den Durchmesser des Werkzeugs (in mm).

Beispiel: Rostfreier Stahl (Hauptgruppe 3), Werkzeugdurchmesser 25 mm, Schnittgeschwindigkeit vc=170 m/min. Die Berechnung sieht wie folgt aus: $170 \times 1000 / 3,14 = 54140 / 25 = 2166$ U/min. (Spindeldrehzahl). Der Vorschub der Maschine hängt vom Vollbohrer und der verwendeten Wendeschneidplatte ab und variiert zwischen 0,05 mm und 0,1 mm / Umdrehung.

VORSCHRUBBERECHNUNG :

Die oben berechnete Spindeldrehzahl von 2166 wird mit dem Vorschub 0,05 mm und 0,1 mm multipliziert. $2166 \text{ Umdr./min.} \times 0,05 \text{ mm/Umdr.} = 108 \text{ mm/min.}$ $2166 \text{ Umdr./min.} \times 0,1 \text{ mm/Umdr.} = 216 \text{ mm/min.}$ D.h. der Vorschub liegt zwischen 108 mm/min. und 216 mm/min. Hinweis: Der Kühlmitteldruck muss mindestens 6 bar betragen für die Vollbohrer mit $\geq 4 \times D$

SIKMA TORKU TAVSİYELERİ - RECOMMENDED TIGHTENING TORQUE EMPFÖHLENES ANZUGSMOMENT

- Takımı Sıkmadan Önce Aşağıdaki Bilgileri Okuyunuz.
Read below information before tightening the tool.
Bitte lesen Sie die nachfolgenden Informationen bevor Sie das Werkzeug spannen.
- Vidalı Takımın Vida Ölçüsü ile Tutucunun İç Vida Ölçüsünü Sıkmadan Önce Kontrol Ediniz.
Check screw set's the screw size and together with mounting arbor inner dimension of screws.
Prüfen Sie, ob das Gewinde vom Werkzeug mit dem Gewinde in der Verlängerung identisch ist.
- Takımı Tutucuya Sıkarken Tablodaki İlgili Değerlere Göre İşlem Yapınız.
When tightening head to an arbor, follow the related tightening torque in the table.
Wenn Sie den Einschraubfräser festziehen, beachten Sie bitte die angegebenen Anzugsmomente.

Vida Screw Schraube	Tork Torque (N.m) Anzugsmoment (N.m)
M6	8
M8	23
M10	46
M12	80
M16	90



FREZELEME İŞLEMİNDE DEVİR ve İLERLEME HESABI

Vc.	S	D	F	Z	fz	FORMÜLLER
Kesme Hızı (Uç Kutusunun Arkasından Okuyunuz)	İş Mili Devir Sayısı	Tarama Kafası Çapı	İlerleme	Tarama Kafası Ağız Sayısı	Diş Başına Düşen İlerleme Miktarı (Uç Kutusunun Arkasından Okuyunuz)	Devir Hesabı : $S=(Vc \times 1000) / (3,14 \times D)$ İlerleme Hesabı : $F=S \times Z \times fz$

Örnek : D=50 mm çapında, Z=5 ağızlı tarama kafası ile frezeleme yapacağız. Kesici uç kutusunun arkasında kesme hızı Vc=200m/dk. olarak verilmiş olsun. Tezgaha girilecek devri hesaplayalım: **Vc=200 m/dk. D=50 mm S =** Öncelikle Kesme Hızı 1000 ile çarpılır, çıkan sonuç 3,14 sayısına bölünür, buradan çıkan sonuç da tarama kafası çapına bölünür.

$S=200 \times 1000 = 200000 \rightarrow 200000/3,14=63663 \rightarrow 63663/50=1273$ devir **S=1273 dev/dakika** devri bulduktan sonra ilerlemeyi bulalım: **Z=5** ağızlı tarama kafası olsun **fz=0,12** olarak uç kutusunun arkasından okunmuş olsun F= yukarıda bulmuş olduğumuz devir sayısı ile ağız sayısı çarpılır, çıkan sonuç diş başına düşen ilerleme miktarı ile çarpılır.

$F=1273 \times 5 = 6365 \rightarrow 6365 \times 0,12 = 763$ $F=763$ mm/dakika

Tezgaha girilecek olan devir = S 1273 Tezgaha girilecek olan ilerleme : **F 763 ortalama değerdir.**

Not: Vc ve fz değerlerinin uç kutusunun arkasında verilmiş olması gerekir. Eğer bu değerler uç kutusunun üzerinde yoksa, kesici ucun katalogundan bulunuz. İşleyeceğiniz malzeme çelik ise P, paslanmaz çelik ise M, dökme demir ise K bölümünde yazılı olan Vc ve fz değerlerini okuyun.

CALCULATING SPINDLE SPEED and FEED RATE FOR MILLING PROCESS

Vc.	S	D	F	Z	fz	FORMULAS
Cutting Speed (Please read from the back- side of cutting insert box)	Spindle Revolution rpm	Milling Tool Diameter	Feed Rate	Number of Effective Tooth	Feed Per Tooth (Please Read From The Back Side of Cutting Insert Box)	Calculation of Revolution : $S=(Vc \times 1000) / (3,14 \times D)$ Feed Rate Calculation : $F=S \times Z \times fz$

For Example : We will make milling with milling tool whose diameter is D 50 mm, whose teeth number is Z=5. The spindle revolution was written as Vc=200m/mn at the back side of cutting insert box. Let's calculate the revolution that should be entered to the milling machine : Vc=200 m/mn D=50 mm
S = Firstly Cutting Speed is multiplied with 1000, the result should be divided by 3.14 , the last result should be divided by diameter of milling tool.

$S = 200 \times 1000 = 200000 \rightarrow 200000/3,14 = 63663 \rightarrow 63663/50 = 1273$ rev $S=1273$ rev / mn

After finding spindle revolution, let's find feed rate : milling tool with Z=5 teeth and we read fz=0,12 from the back side of cutting insert box.

F = Tooth number should be multiplied with revolution, the result should be multiplied with feed per tooth.

$F = 1273 \times 5 = 6365 \rightarrow 6365 \times 0,12 = 763$ $F = 763$ mm / mn

Revolution that should be entered to the milling machine = S 1273 Feed Rate that should be entered to the milling machine = F 763 average value.

P.S : The values Vc and fz has to be written at the back side of the cutting insert. If these values were not written on the cutting insert box, please find them from cutting insert catalogue. If the material that you will work is steel, please read Vc and fz values that were written on the part P, if it is stainless steel please read from the part M, if it is cast iron please read from the part K.

BERECHNUNG VON DREHZAHL UND VORSCHUB FÜR FRÄSWERKZEUGE

Vc.	S	D	F	Z	fz	Formeln
Schnittgeschwindigkeit (finden Sie z.B. auf der Verpackung der Wendeschneidplatte)	Spindel Drehzahl	Fräswerkzeug Durchmesser	Vorschubgeschwindigkeit	Anzahl der effektiven Zähne	Vorschub pro Zahn (finden Sie z.B. auf der Verpackung der Wendeschneidplatte)	Berechnung der Drehzahl: $n=(vc \times 1000) / (3,14 \times D)$ Vorschubberechnung: $F=n \times Z \times fz$

Beispiel: Fräswerkzeug mit D=50 mm und Z=5. Schnittgeschwindigkeit vc=200 m/min. (laut Wendeschneidplattenverpackung).

Berechnung der Drehzahl: $n=200 \text{ m/min.} \times 1000 = 200000 / 3,14=63694 / 50 \text{ mm} = 1273$ Umdr./min.

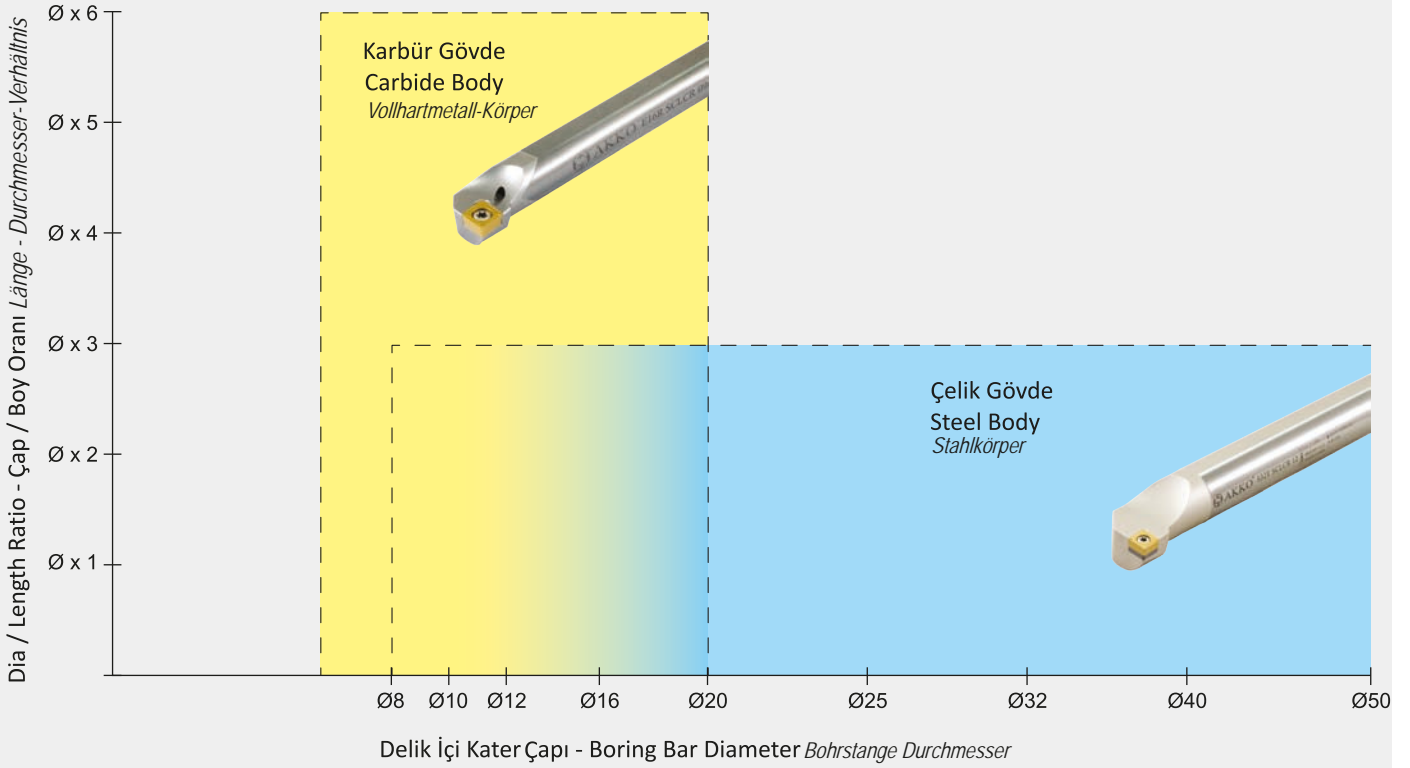
Berechnung des Vorschubs: Ermittlung von fz (finden Sie z.B. auf der Verpackung der Wendeschneidplatte), für das Berechnungsbeispiel fz=0,12 mm $F = n \times Z \times fz = 1273 \times 5 \times 0,12 = 763$ mm/min. D.h., Sie stellen an der Maschine folgende Werte ein: Drehzahl n = 1273 Umdr./min., Vorschub F = 763 mm/min.

P.S.: Die Werte für vc und fz finden Sie auf der Rückseite der Wendeschneidplattenverpackung. Sollten diese Werte dort nicht stehen, können Sie diese auch im Wendeschneidplattenkatalog finden. Für Stahl wählen Sie für vc und fz bitte die Werte aus dem Bereich P, für rostfreien Stahl aus dem Bereich M und für Guss aus dem Bereich K.

Gövde Malzemesine Göre Delik İçi Kater Uygulama Kılavuzu

Internal Boring Bars Application Guide, Related to Body Material

Anwendungshinweise für Bohrstangen, abhängig vom Bohrstangen-Material



T Kanal Freze Kullanım ve Ön Hazırlama Kılavuzu

Application Guide For T-Slot Milling

Anwendungshinweise für T-Nutenfräser

T kanal frezelemede talaşın rahat boşaltılması için iş parçası resimde gösterildiği şekilde işlenmelidir.

Örnek: ATSM90-CC06- D32X10-W25- L100-Z04 kodlu T freze ile kanal açmadan önce, takımın boğazının çalışacağı kısmın parmak freze ile işlenmesi gerekir. Bu durumda kanalın tamamen işlenmesi çok yanlıştır. Tabanda ($0.8 \times b = 0.8 \times 10$) 8mm işlenmeden bırakılmalıdır. Bu bölgeyi T frezenin işlemesi, takımın daha sağlıklı çalışması açısından gereklidir.

İşlenen kanallarda yumuşak kesim için talaşlar uzaklaştırılmış olmalıdır.

When T slot machining steel, the workpiece must be machined as shown in the drawing to ensure smooth chip evacuation.

Example: Before slotting with the T - slot milling cutter - code ATSM90-CC06-D32X10-W25-L100-Z04,

The area of the neck of the tools to be worked and must be machined by End-Mill.

In this case, it is very wrong to machining the slot completely.

Bottom area ($0.8 \times b = 0.8 \times 10$) should be left 8 mm without machining.

This area's operation must be machined by the T- slot milling cutter which is also necessary for the healthier work of the tool holder.

Slots to be machined must be free from chips for smooth machining.

Beim Einsatz von T-Nutenfräsern muss das Werkstück so bearbeitet werden wie es in der Zeichnung dargestellt ist, um einen problemlosen Späne transport zu gewährleisten.

Beispiel: Einsatz des T-Nutenfräasers ATSM90-CC06-D32X10-W25-L100-Z04

Die Aussparung für den Halsbereich des T-Nutenfräasers muss mit einem Schafffräser vorgearbeitet werden. Bitte beachten Sie dabei, dass die Aussparung nicht komplett bis auf den Grund gefräst wird, sondern eine Bodenstärke von $0,8 \times b$ (im Beispiel $0,8 \times 10 \text{ mm} = 8 \text{ mm}$) im Werkstück verbleibt.

Dieser Bereich soll mit dem T-Nutenfräser bearbeitet werden, da dies für die Stabilität und Standzeit des Werkzeugs besser ist.

In der zu bearbeitenden Nut sollten keine Späne mehr vorhanden sei.

KULLANIM İÇİN UYARI

CAUTION FOR USE

Bitte beachten Sie!

