

Anwendungshinweise

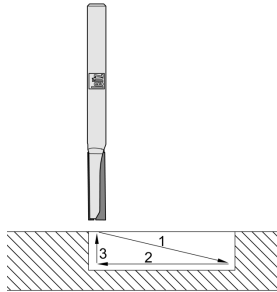


Diamaster Schaftfräser für FixChip-Verbindungen

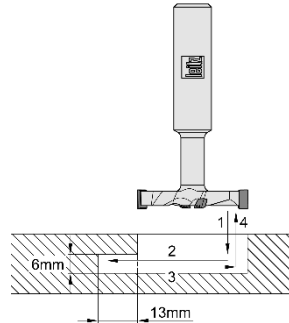
Diese Diamaster Schaftfräser sind speziell konzipiert zum Fräsen der vertikalen und horizontalen Aufnahmenuten für FixChip-Verbinder auf CNC-Bearbeitungszentren.



FixChip-Verbinde



Schaftoberfräser ID 191131
Drehzahl 18.000 min⁻¹
Vorschub Bohren -/-
Vorschub Fräsen 3 – 6 m/min



Formoberfräser ID 191130
Drehzahl 18.000 min⁻¹
Vorschub Bohren 1,5 - 2 m/min
Vorschub Fräsen 3 - 4 m/min

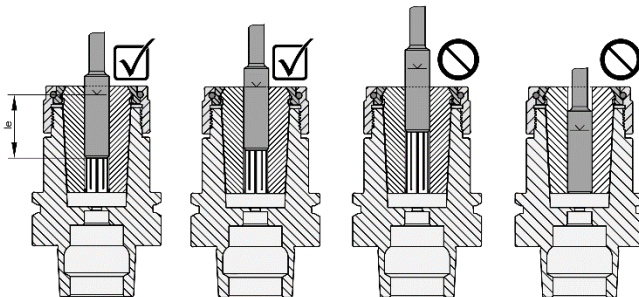
Zur Gewährleistung einer präzisen Passung für die FixChip-Verbinder sind Spannfutter mit einer hohen Rundlaufgenauigkeit $\leq 0,05$ mm erforderlich.

Empfohlene Spannfutter:

- Leitz NiRo Spannzangenfutter für Spannzangen mit Kegelwinkel 2°52' nach ISO 10897, Form B → ID 679043
- Leitz ThermoGrip Schrumpfspannfutter → ID 037712 und ID 037713

Wichtige Hinweise für gute Bearbeitungsergebnisse:

- Die erforderliche Mindesteinspannlänge l_e darf nicht unterschritten werden.



- Spannflächen müssen trocken und frei von Fett und Verschmutzungen sein.
- Spannzangen sind Verschleißteile und müssen regelmäßig auf Beschädigungen untersucht werden. Beschädigte Spannzangen austauschen.
- Die Fräser sind nicht zum Nachschärfen konzipiert. Durch Nachschärfen geht die Passungsgenauigkeit für den FixChip-Verbinde verloren.
- Für eine präzise Fräsqualität ist eine stabile Werkstückaufspannung erforderlich.

Application Instructions

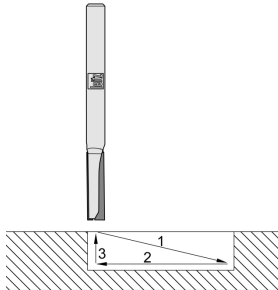


Diamaster Shank Cutters for FixChip Connections

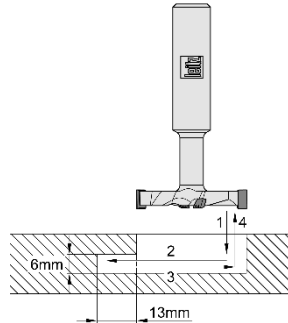
These Diamaster shank cutters are specially designed for milling vertical and horizontal mounting grooves for FixChip connectors on CNC machining centres.



FixChip connector



End mill ID. 191131
Rotational speed 18.000 min⁻¹
Drilling Feed rate -/-
Milling Feed rate 3 – 6 m/min



Profile router ID 191130
Rotational speed 18.000 min⁻¹
Drilling Feed rate 1,5 - 2 m/min
Milling Feed rate 3 - 4 m/min

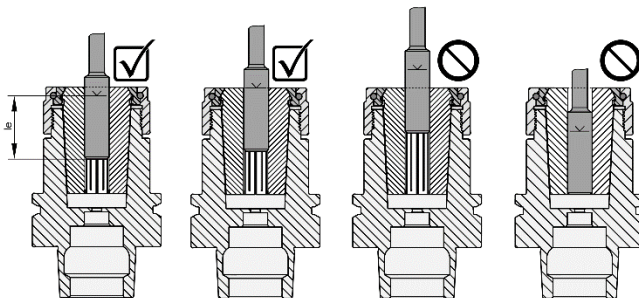
To ensure a precise fit for the FixChip connectors, chucks with a high runout accuracy of $\leq 0,05$ mm are required.

Recommended clamping chucks:

- Leitz NiRo collet chuck for collets with a taper angle of $2^{\circ}52'$ according to ISO 10897, form B → ID 679043
- Leitz ThermoGrip shrink-fit chuck → ID 037712 and ID 037713

Important notes for good processing results:

- The required minimum clamping length l_e must not be exceeded.



- Clamping surfaces must be dry and free from grease and contamination.
- Collets are wear parts and must be checked regularly for damage. Replace damaged collets.
- The cutters are not designed for re-sharpening. Re-sharpening will cause loss of fitting accuracy for the FixChip connector.
- Stable workpiece clamping is necessary to ensure precise milling quality.

Instructions pour l'application

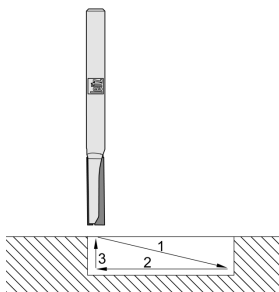


Mèche à défoncer et à rainer Diamaster pour connecteurs FixChip

Ces fraises à queue Diamaster sont spécialement conçues pour le fraisage de rainures de montage verticales et horizontales pour connecteurs FixChip sur centres d'usinage CNC.



Connecteur
FixChip



Fraise en bout ID 191131

Vitesse de rotation

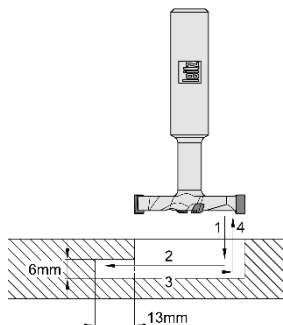
18.000 min⁻¹

Avance perçage

-/-

Avance défonçage

3 - 6 m/min



Mèche profile ID 191130

18.000 min⁻¹

1,5 - 2 m/min

3 - 4 m/min

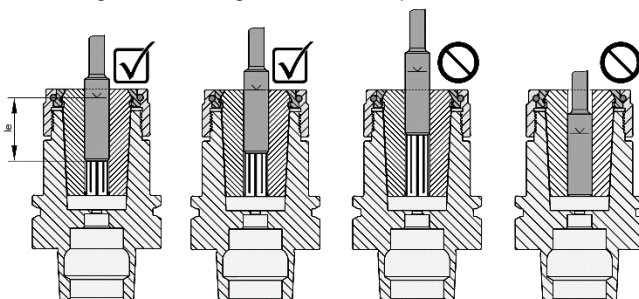
Pour garantir un ajustement précis des connecteurs FixChip, il est nécessaire d'utiliser des mandrins présentant une précision de concentricité élevée, inférieure ou égale à 0,05 mm.

Mandrins de serrage recommandés :

- Mandrin à pince Leitz NiRo pour pinces avec angle de conicité de 2°52' suivant à ISO 10897, form B → ID 679043
- Mandrin à serrage thermique Leitz ThermoGrip → ID 037712 et ID 037713

Important Remarques importantes pour obtenir de bons résultats d'usinage :

- The La longueur de serrage minimale l_s requise.



- Les surfaces de serrage doivent être sèches et exemptes de graisse et de contamination. Les pinces de serrage sont des pièces d'usure et doivent être vérifiées régulièrement pour détecter tout dommage. Remplacez les pinces endommagées.
- Les fraises ne sont pas conçues pour être réaffûtées. Le réaffûtage entraînerait une perte de précision d'ajustage pour le connecteur FixChip.
- Un serrage stable de la pièce à usiner est nécessaire pour garantir un usinage précis.

Notas de aplicación

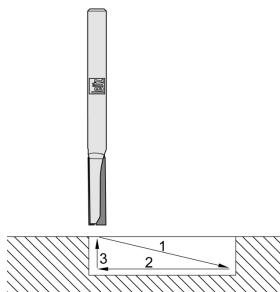


Fresas de mango Diamaster para conexiones FixChip

Estas fresas de mango Diamaster están diseñadas específicamente para fresar ranuras de montaje verticales y horizontales para conectores FixChip en centros de mecanizado CNC.

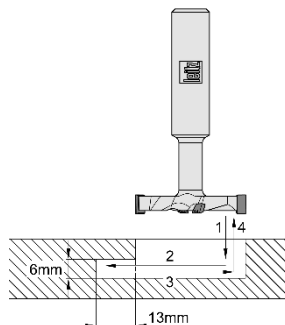


Conexión FixChip



Fresa de extremo ID 191131

Velocidad	18.000 rpm
Avance de taladrado	-/-
Avance de fresado	3 - 6 m/min



Fresa de conformación ID 191130

18.000 rpm
1,5 - 2 m/min
3 - 4 m/min

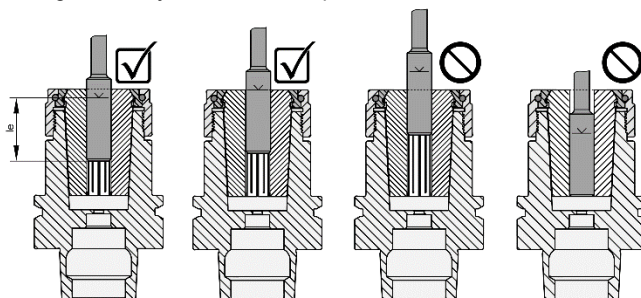
Para garantizar un ajuste preciso de los conectores FixChip, se requieren mandriles con una alta precisión de concentricidad $\leq 0,05$ mm.

Mandriles recomendados:

- Mandril Leitz de acero inoxidable para pinzas con un ángulo de conicidad de $2^{\circ}52'$ según la norma ISO 10897, Forma B → ID 679043
- Mandril de ajuste térmico Leitz ThermoGrip → ID 037712 e ID 037713

Consejos importantes para obtener buenos resultados de mecanizado:

- La longitud de sujeción mínima requerida l_e no debe ser socavada.



- Las superficies de sujeción deben estar secas y libres de grasa y contaminantes.
- Las pinzas son piezas de desgaste y deben inspeccionarse periódicamente para detectar daños. Reemplace las pinzas dañadas.
- Las fresas no están diseñadas para reafilarse. El reafilado comprometerá la precisión de ajuste del conector FixChip.
- Para lograr una calidad de fresado precisa se requiere una sujeción estable de la pieza de trabajo.

取り扱い説明書

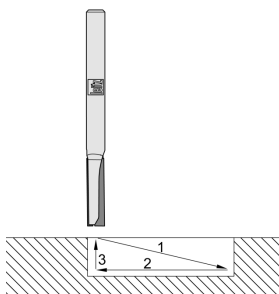


FixChipコネクタ用ダイヤモンドスターシャンクルーターと溝突きルーター

これらのダイヤモンドルーターは、CNCマシンングセンターにおけるFixChipコネクタ用の垂直および水平取付溝のフライス加工に特別に設計されています。

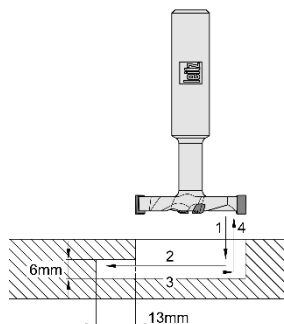


FixChip コネクタ



ルータービット ID. 191131
 18.000 min⁻¹
 -/-
 3 – 6 m/min

回転数
 Z軸送り速度
 送り速度



プロファイルルーター ID 191130
 18.000 min⁻¹
 1,5 – 2 m/min
 3 – 4 m/min

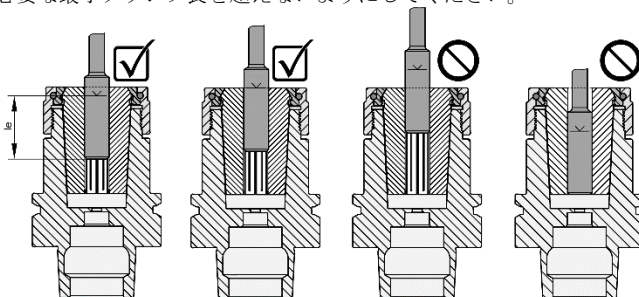
FixCipコネクタの正確な取り付けを保証するため、振れ精度 $\leq 0.05\text{mm}$ の高精度チャックが必要です。

推奨クランプチャック:

- Leitz NiRo コレットチャック ISO 10897 準拠、テーパ角2° 52′、形状B → ID 679043
- Leitz シュリンクフィットチャック → ID 037712 および ID 037713

良質な加工結果を得るための重要事項:

- 必要な最小クランプ長を超えないようにしてください。



- クランプ面は乾燥し、油分や汚れが付着していない状態であることを確認してください。
- コレットは消耗部品な為、損傷の有無を定期的に点検してください。また、損傷したコレットは交換してください。
- ルータービットは再研磨を想定して設計されておりません。再研磨を行うと、FixChipコネクタの取り付け精度が低下します。
- 正確なフライス加工品質を確保するためには、加工材の安定したクランプが必要です。