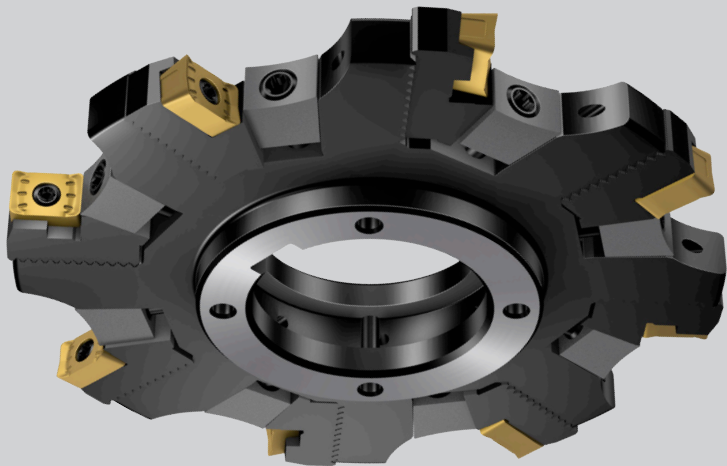
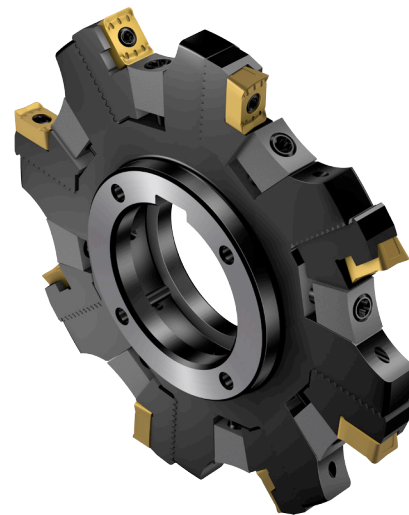


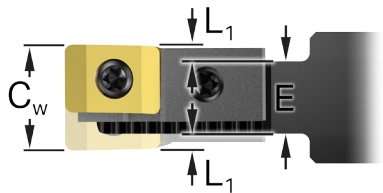


Handling instruction for
CoroMill® 331



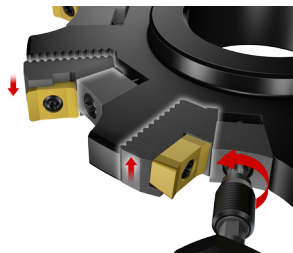
Handling instructions CoroMill® 331	en-gb 4 - 5	Setting tolerance on C_W : +/- 0.01 mm
Montageanleitung CoroMill® 331	de-de 6 - 7	Verstellbarkeit der Schnittbreite C_W : +/- 0.01 mm
Instrucciones de uso CoroMill® 331	es-es 8 - 9	Tolerancia obtenida C_W : +/- 0.01 mm
Instructions d'utilisation CoroMill® 331	fr-fr 10 - 11	Seuil de tolérance C_W : +/- 0.01 mm
Istruzioni per l'assemblaggio CoroMill® 331	it-it 12 - 13	Tolleranza di registra- zione di C_W : +/- 0.01 mm
取扱要領 CoroMill® 331	ja-jp 14 - 15	C_W のセッティング公差: +/-0.01 mm
Instruções de manuseio CoroMill® 331	pt-pt 16 - 17	Tolerância de ajuste em C_W : +/-0.01 mm
Инструкция по эксплуатации CoroMill® 331	ru-ru 18 - 19	Точность настройки C_W : +/- 0,01 мм
装配细则 CoroMill® 331	zh-cn 20 - 21	宽度公差可控制在+/-0.01 mm



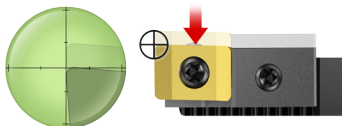


- $L_1 = (C_w - E) / 2$
- C_w = Cutting width
- E = Thickness of the cutter body

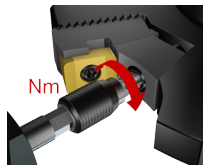
1. Calculate the dimension L_1 for zero setting on both sides (top & bottom) of the cutter body.



2. Loosen the wedge screw ½ to 1 turn. push alternative cassettes by hand until it protrudes evenly on both side of the cutter.

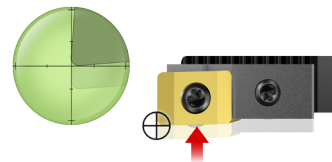


3. Place the cutter on the projector and eliminate run out on the top side of the cutter by tapping each cassette carefully and bringing all of them to zero position.

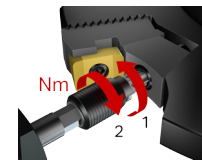


4. Tighten all the wedge screws to 1Nm below recommended torque.

DC	C_w		
	6.0-8.0	8.0-10.0	10.0-
80-100	3 Nm	4 Nm	5 Nm
100-	3 Nm	5 Nm	6 Nm



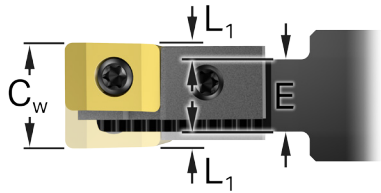
5. Repeat the same procedure for all the cassettes on the bottom side.



6. Loosen the wedge screws ½ turn and retighten it to the correct torque. Repeat the procedure for all wedges to compensate for the cassette movement while tightening.

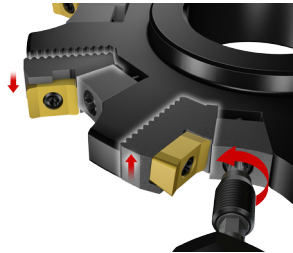
7. To avoid distortion of the 80 mm dia cutter, the mounting should be performed in three moments.

- Basic tightening of all screws
- Tightening to 1 Nm below recommended torque.
- Final tightening to recommended value.

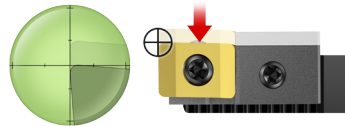


- $L_1 = (C_w - E) / 2$
- C_w = Montageanleitung
- E = Breite des Fräskörpers

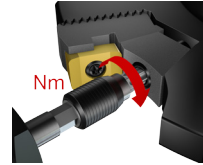
1. Berechnen Sie das Maß L_1 für die Nullstellung auf beiden Seiten des Fräskörpers (oben und unten).



2. Lösen Sie die Keilschraube mit 1/2 bis 1 Umdrehung. Schieben Sie die Kassetten von Hand ein, bis sie gleichmäßig auf beiden Seiten des Fräsers herausragen.

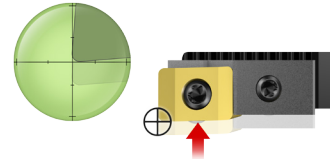


3. Positionieren Sie den Fräser auf den Projektor und beseitigen Sie den Rundlauffehler auf der Oberseite des Fräsers durch vorsichtiges Anklopfen jeder Kassette, um diese in Nullstellung zu bringen.

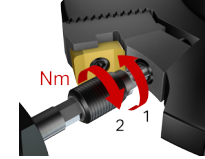


4. Ziehen Sie alle Keilschrauben 1 Nm unter dem empfohlenen Anzugsmoment fest.

DC	C_w		
	6.0-8.0	8.0-10.0	10.0-
80-100	3 Nm	4 Nm	5 Nm
100-	3 Nm	5 Nm	6 Nm



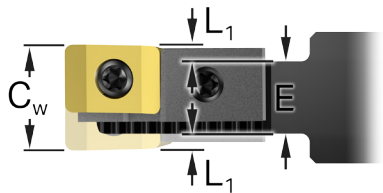
5. Wiederholen Sie die gleiche Vorgehensweise für alle Kassetten auf der Unterseite.



6. Lösen Sie die Keilschrauben um eine 1/2 Umdrehung und ziehen Sie sie mit dem korrekten Anzugsmoment wieder fest. Wiederholen Sie den Vorgang für alle Keilschrauben, um die Kassettenbewegung während des Festziehens auszugleichen.

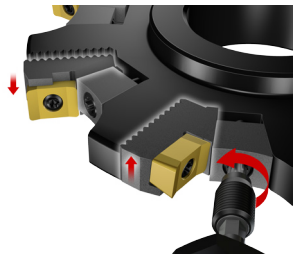
7. Um eine Verwindung des Fräsers mit einem Durchmesser von 80 mm zu vermeiden, sollte die Montage in drei Schritten erfolgen.

- Grundlegendes Festziehen aller Schrauben
- Festziehen mit 1 Nm unter empfohlenem Anzugsmoment.
- Abschließendes Festziehen auf empfohlenen Wert.

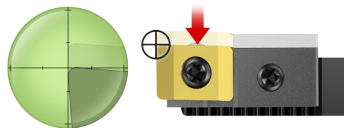


- $L_1 = (C_w - E) / 2$
- C_w = anchura de corte
- E = grosor del cuerpo de la fresa

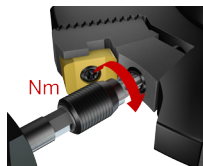
1. Calcule la dimensión L_1 para la posición cero en ambas partes (superior e inferior) del cuerpo de la fresa.



2. Afloje el tornillo de cuña girándolo entre media vuelta y una vuelta. Empuje los cartuchos alternativos de forma manual hasta que sobresalga uniformemente por ambas partes de la fresa.

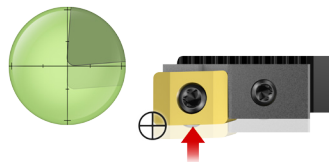


3. Coloque la fresa en el proyector y elimine la excentricidad de la parte superior de la fresa roscando con macho cada cartucho con cuidado y llevándolos a la posición cero.

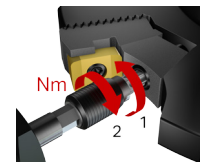


4. Apriete todos los tornillos de cuña a 1 Nm por debajo del par recomendado.

DC	C_w		
	6.0-8.0	8.0-10.0	10.0-
80-100	3 Nm	4 Nm	5 Nm
100-	3 Nm	5 Nm	6 Nm



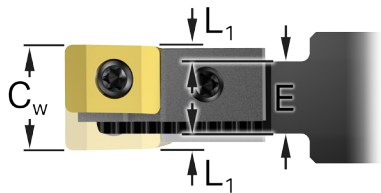
5. Repita el mismo procedimiento con cada cartucho de la parte inferior.



6. Afloje los tornillos de cuña girándolos media vuelta y vuelva a apretarlos hasta el par correcto. Repita el procedimiento con todas las cuñas para compensar el desplazamiento del cartucho mientras se aprietan los tornillos.

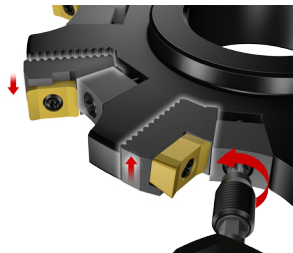
7. Para evitar distorsiones en la fresa de 80 mm de diámetro, el montaje deberá efectuarse en tres fases:

- Apriete básico de todos los tornillos.
- Apriete hasta 1 Nm por debajo del par recomendado.
- Apriete final hasta el valor recomendado.

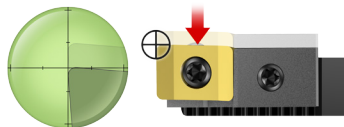


- $L_1 = (C_w - E) / 2$
- C_w = Largeur de coupe
- E = Epaisseur du corps de fraise

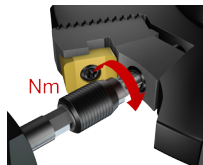
1. Calculer la dimension L_1 pour un réglage à zéro des deux côtés (dessus et dessous) du corps de fraise.



2. Desserrer les vis des coins de 1/2 à 1 tour. Pousser les cassettes de recharge à la main jusqu'à ce qu'elles dépassent des deux côtés de la fraise.

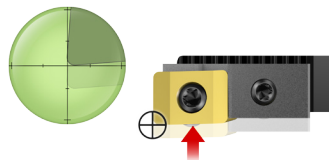


3. Mettre la fraise sur le projecteur et éliminer le faux-rond sur le dessus de la fraise en tapotant sur les cassettes avec précaution pour les mettre toutes sur la position zéro.

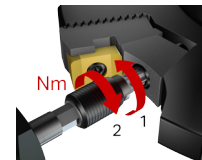


4. Serrer toutes les vis des coins à 1 Nm en dessous du couple de serrage recommandé.

DC	C_w		
	6.0-8.0	8.0-10.0	10.0-
80-100	3 Nm	4 Nm	5 Nm
100-	3 Nm	5 Nm	6 Nm



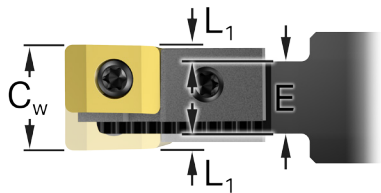
5. Recommencer la procédure pour toutes les cassettes du dessous.



6. Desserrer les vis des coins d'1/2 tour et les resserrer au couple correct. Recommencer la procédure pour tous les coins afin de compenser le mouvement des cassettes lors du serrage.

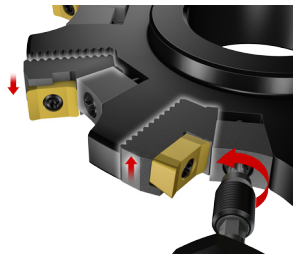
7. Pour éviter toute déformation de la fraise de diamètre 80, procéder au montage en trois temps.

- Serrage de base de toutes les vis.
- Second serrage inférieur de 1 Nm au couple recommandé.
- Serrage final au couple recommandé.

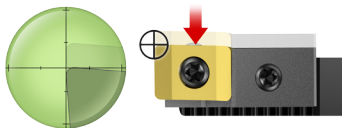


- $L_1 = (C_w - E) / 2$
- C_w = larghezza di taglio
- E = spessore del corpo fresa

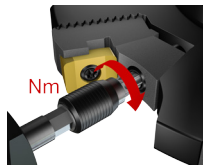
1. Calcolare la dimensione L_1 per l'impostazione dello zero su entrambi i lati del corpo fresa.



2. Svitare di ½ - 1 giro le viti dei cunei. Spingere le cassette alternative a mano fino a farle sporgere in ugual misura su entrambi i lati della fresa.

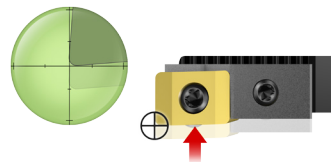


3. Sistemare la fresa sul piano di riscontro ed eliminare il runout sul lato superiore della fresa muovendo accuratamente ogni cassetta e portandole tutte in posizione zero.

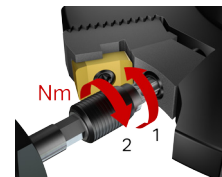


4. Serrare le viti dei cunei a 1 Nm sotto il momento torcente consigliato.

DC	C_w		
	6.0-8.0	8.0-10.0	10.0-
80-100	3 Nm	4 Nm	5 Nm
100-	3 Nm	5 Nm	6 Nm



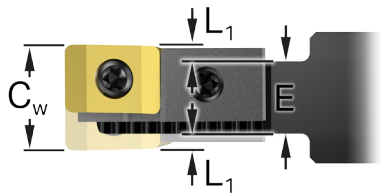
5. Ripetere la stessa procedura per tutte le cassette sul lato inferiore.



6. Svitare di ½ giro le viti dei cunei e riserrarle alla coppia corretta. Ripetere la procedura per tutti i cunei in modo da compensare il movimento delle cassette durante il serraggio.

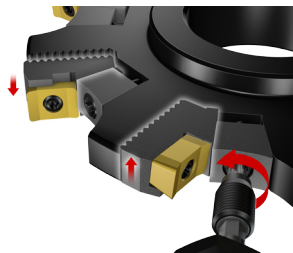
7. Per evitare la distorsione della fresa da 80 mm di diametro, il montaggio dovrebbe avvenire in tre fasi.

- Serraggio di base di tutte le viti
- Serraggio a 1 Nm sotto il momento torcente consigliato.
- Serraggio finale al valore consigliato.

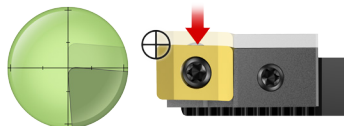


- $L_1 = (C_w + E) / 2$
- $C_w =$ 加工幅
- $E =$ カッター(ボス)幅

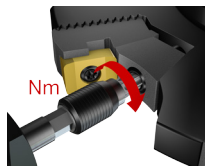
1. カッターの両側(フロント側とバック側)でゼロ設定するための寸法 L_1 を計算します。



2. ウェッジスクリューを $\frac{1}{2}$ 回転緩めま
す。カッターの両側を均等に押し出
してください。

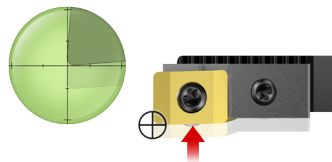


3. カッターをプロジェクターにセッ
トし、カセットを慎重に軽くたたき
ゼロ点に押し出すことにより、カ
セットの前面の軸方向振れをそら
えます。

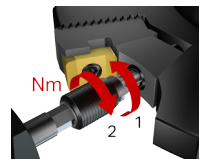


4. ウェッジスクリューを仮締めします。

DC	C_w		
	6.0-8.0	8.0-10.0	10.0-
80-100	3 Nm	4 Nm	5 Nm
100-	3 Nm	5 Nm	6 Nm



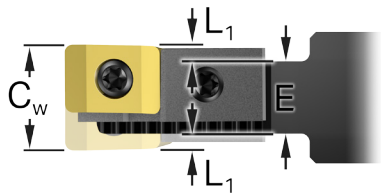
5. 背面のすべてのカセットに対して
同じ手順を繰り返します。



6. ウェッジスクリューを $\frac{1}{2}$ 回転緩めて
から正しいトルクに締め付けます。締め
付けの際のカセットの移動を補正す
るためすべてのウェッジに対してこの
手順を繰り返します。

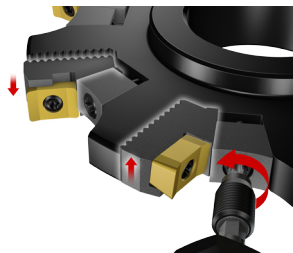
7. 80 mm径カッターの変形を防ぐために取付けは以下の3回に分けて行うこと。

- すべてのスクリューを仮締めする
- 中間締め付けトルク4Nmで締め付けてください。
- 最後に締め付けトルク5Nmで締め付けてください。

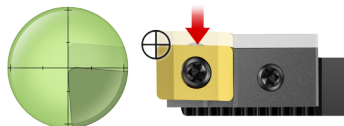


- $L_1 = (C_w - E) / 2$
- C_w = Largura de corte
- E = Espessura do corpo da fresa

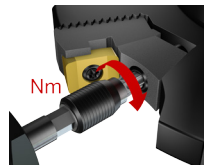
1. Calcule a dimensão L_1 para ajuste zero em ambos os lados (superior e inferior) do corpo da fresa.



2. Solte o parafuso da cunha entre 1/2 e 1 volta. Empurre os cassetes alternadamente, com a mão, até que eles sobressaiam ambos os lados da fresa.

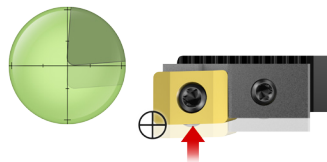


3. Coloque a fresa no projetor e elimine o batimento na parte superior da fresa rosqueando cada cassete cuidadosamente e colocando todos na posição zero.

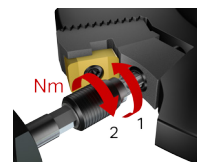


4. Aperte os parafusos da cunha com 1 Nm abaixo do torque recomendado.

DC	C_w		
	6.0-8.0	8.0-10.0	10.0-
80-100	3 Nm	4 Nm	5 Nm
100-	3 Nm	5 Nm	6 Nm



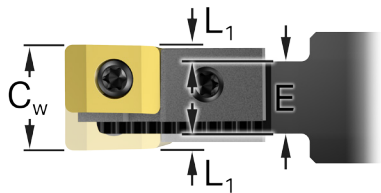
5. Repita o mesmo procedimento para todos os cassetes na parte inferior.



6. Solte os parafusos da cunha em 1/2 volta e reaperte-os com o torque correto. Repita o procedimento para todas as cunhas com o objetivo de compensar o movimento do cassete durante o aperto.

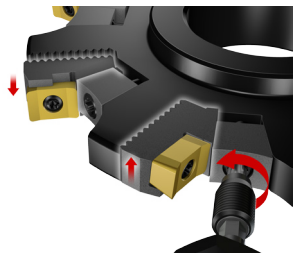
7. Para evitar a distorção da fresa de 80 mm de diâm., a montagem deve ser feita em três etapas.

- Aperto básico de todos os parafusos
- Aperto de 1 Nm abaixo do torque recomendado.
- Aperto final com o valor recomendado.

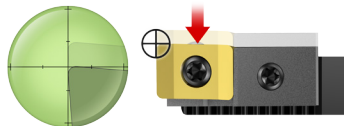


- $L_1 = (C_w - E) / 2$
- C_w = ширина резания
- E = ширина корпуса фрезы

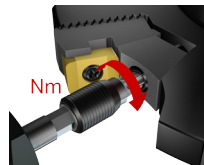
1. Рассчитайте размер L_1 для настройки индикатора на ноль с обеих сторон корпуса фрезы.



2. Ослабьте винт клина на 0,5-1 оборот. Установите ручную кассеты так, чтобы они равномерно выступали с обеих сторон фрезы.

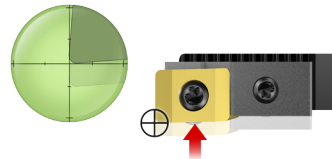


3. Установите фрезу на проектор и устраните биение. Для этого осторожными постукиваниями по кассете перемещайте ее до тех пор, пока стрелка индикатора не достигнет 0. Повторите эту процедуру для всех кассет с одной стороны фрезы.

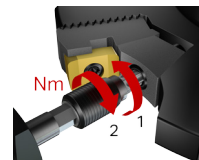


4. Затяните винты всех клиньев моментом на 1 Нм меньше рекомендуемого.

DC	C_w		
	6.0-8.0	8.0-10.0	10.0-
80-100	3 Нм	4 Нм	5 Нм
100-	3 Нм	5 Нм	6 Нм



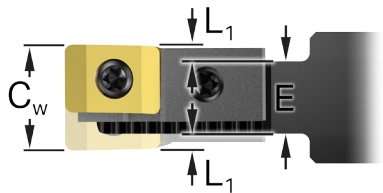
5. Повторите ту же процедуру для всех кассет с другой стороны фрезы.



6. Затяните винты клиньев на 0,5 оборота и затем подтяните их до необходимого момента затяжки. Повторите эту процедуру для всех клиньев, чтобы скорректировать перемещения кассет при затяжке.

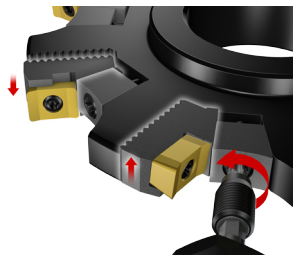
7. Во избежание деформации фрез диаметром 80 мм закрепление кассет производится в 3 этапа:

- Предварительное закрепление всех винтов
- Закрепление с крутящим моментом на 1 Нм меньше, чем рекомендуемый
- Окончательное закрепление с рекомендуемым крутящим моментом

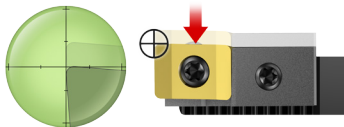


- $L_1 = (C_w - E) / 2$
- C_w = 切削宽度
- E = 刀体厚度

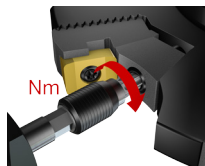
1. 计算刀体两侧（顶部和底部）的尺寸 L_1 用于设置参考0点。



2. 将楔块螺钉旋松 $\frac{1}{2}$ 至1转。手动按下刀座盒，直至其均匀突出在刀具两侧。

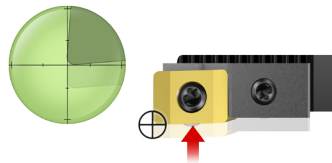


3. 将刀具放在光学对刀仪上，通过小心敲击每个刀座盒将所有刀座盒置于零位置，从而消除刀具一侧的跳动量。

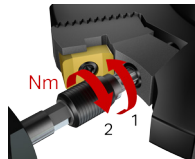


4. 以小于推荐扭矩1Nm的扭矩将所有楔块螺钉拧紧。

DC	C_w		
	6.0-8.0	8.0-10.0	10.0-
80-100	3 Nm	4 Nm	5 Nm
100-	3 Nm	5 Nm	6 Nm



5. 对另一侧上的所有刀座盒重复相同的过程。



6. 将楔块螺钉旋松 $\frac{1}{2}$ 转，然后重新拧紧到正确扭矩。若拧紧楔块螺钉时有刀座盒移动，需要重复此调整过程。

7. 为了避免直径80 mm的刀具发生变形，调整刀具时应保证以下三种情况。

- 预拧紧所有螺钉
- 以小于推荐扭矩1Nm的扭矩拧紧。
- 最终拧紧至推荐的值。





Head office:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
www.sandvik.coromant.com
E-mail: info.coromant@sandvik.com

92967

© AB Sandvik Coromant 2017.10

