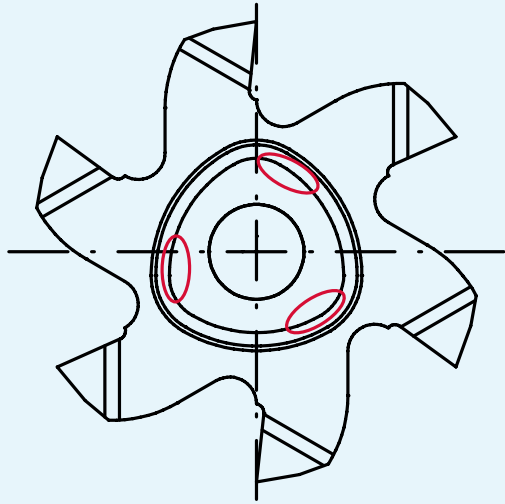


## Korrektes Einsetzen der PolyMILL Fräsplatten in den Halter

### PolyMILL



#### Vorteile der polygonalen Schnittstelle:

- Hoher Rundlauf und beste Wiederholgenauigkeit dank 3-Punkt-Polygon
- Zuverlässige Kraftübertragung und hohe Stabilität dank 3-Punkt-Polygon und geschlossenem Kreisring
- keine Querkräfte in der Schnittstelle, dadurch hohe Sicherheit gegen Bruch bei unterbrochenem Schnitt
- Geeignet für beide Schneidrichtungen

 = Kraftübertragungsbereiche

### Montagehinweise zum Einsetzen und Wechseln der Platte

- Vor dem Plattenwechsel den Fräskörper fest einspannen.
- Plattensitz mit einem weichen Tuch von Verunreinigungen säubern.
- Dann die Fräsplatte exakt in den Plattensitz einlegen.
- Die eingelegt Fräsplatte in Fräsrichtung verdrehen damit der Polygon fest an den Kraftübertragungsbereichen an liegt.
- Die satt anliegende Fräsplatte mit der Schraube und einem korrekten T IP Schlüssel fixieren und dabei die zulässigen Drehmomente beachten.

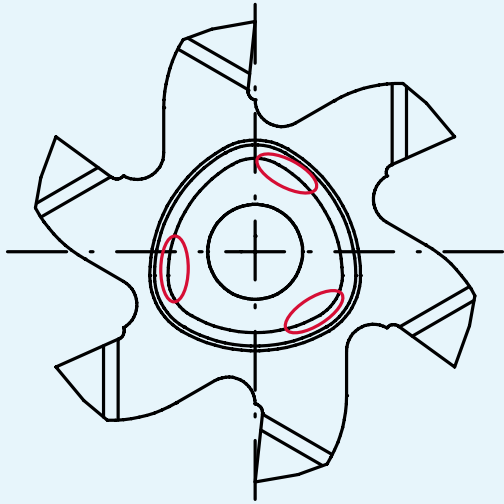
P12: T8 IP=1,0Nm   P16: T8 IP=1,1Nm   P20: T15 IP=3,8Nm   P25: T20 IP=5,5Nm

- Bitte verwenden Sie zum Anziehen der Schrauben einen passenden Torx-Plus (TIP) Schlüssel

Nach der erstmaligen Verwendung eines PolyMILL Fräshalters kann das Lösen der Wendeschneidplatte zunächst etwas erhöhten Kraftaufwand erfordern. Die bei den ersten Fräsbearbeitungen auftretende plastische Verformung im Polygon ist konstruktiv vorgesehen und stellt einen wesentlichen Beitrag zur dauerhaft hohen Stabilität und Wiederholgenauigkeit der Schnittstelle dar.

## Correct insertion of the PolyMILL milling inserts into the holder

### PolyMILL



#### Advantages of the polygonal interface:

- High concentricity and optimum repeat accuracy thanks to 3-point polygon
- Reliable torque transmission and high stability thanks to 3-point polygon and closed circle ring
- No transverse forces at the interface, resulting in high resistance to breakage in the event of an interrupted cut
- Suitable for both cutting directions

 = Power transmission ranges

#### Montagehinweise zum Einsetzen und Wechseln der Platte

- Clamp the milling body securely before changing the plate.
- Clean the insert pocket with a soft cloth to remove any dirt.
- Then insert the milling insert precisely into the pocket.
- Rotate the inserted insert in the milling direction so that the polygon fits tightly against the torque transmission areas.
- Secure the tightly fitting milling insert with the screw and a suitable TIP-wrench, observing the permissible torques.

P12: T8 IP=1,0Nm   P16: T8 IP=1,1Nm   P20: T15 IP=3,8Nm   P25: T20 IP=5,5Nm

- Please use a suitable Torx-Plus (TIP) wrench to tighten the screws.

After using a PolyMILL milling holder for the first time, removing the indexable insert may initially require a little more force. The plastic deformation that occurs in the polygon during the first milling operation is intentional and contributes significantly to the long-term high stability and repeat accuracy of the cutting interface.