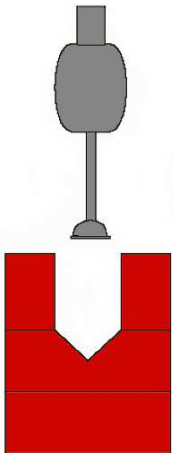
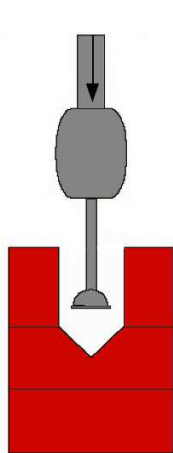
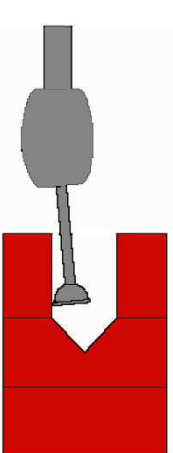
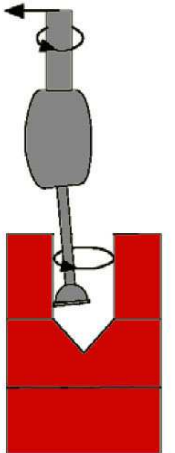
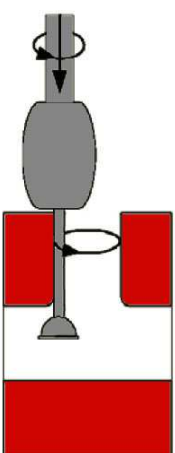
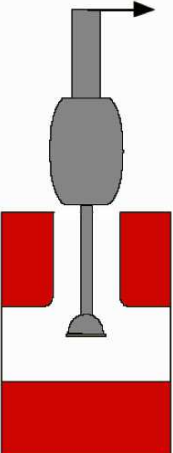
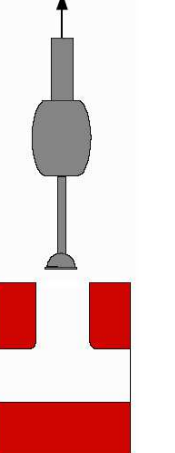


## Rövid útmutató / Instruction rapide / Instructions for use - ORBITOOL

1	2	3	4	5	6	7
						
<ul style="list-style-type: none"> <li>• A szerszámot a furat tengelyében pozícionálni, közvetlenül a munkadarab felett.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A szerszámot a furatba bevezetni, lehetőleg a furatok kereszteződéséhez közel.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A szerszámot oldalról a furattal irányába mozdítani, amíg a szerszámtartó tengelye a végrehajtandó körbemozgás átmérőjéig eléri.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A szerszám forog és ezzel egyidejűleg csavarozásszerűen (körkörösen) körben mozog. <b>A körbemozgás és a szerszámforgás iránya azonos kell, hogy legyen.</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A szerszámot a második furat közepébe vezetni. A szerszám forgását és körmozgását megállítani.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A szerszámot a furat közepébe vezetni.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A szerszámot a munkadarabból kihúzni.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Outil ne tourne pas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Plonger dans l'alésage.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pré positionner l'outil.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lancer la broche</li> <li>• Lancer l'interpolation</li> <li>• Lancer l'avance</li> <li>• Sens de rotation doit être identique au sens d'interpolation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Une fois l'axe de l'alésage transversal atteint, interrompre l'avance, l'interpolation et rotation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Déplacer l'outil au centre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Retirer l'outil.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Position tool on the axis of the hole directly above the entrance to the part.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Move tool inside the hole to a depth close to the intersection.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Move tool to the side of the hole until the axis of the tool is located at the diameter of interpolation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Begin rotation of tool. Begin helical interpolation. <b>The direction of Interpolation and the direction tool rotation must coincide.</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Advance tool to the center of the second hole. Stop rotation and interpolation of the tool.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Move tool to the center of the bore.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Withdraw tool.</li> </ul>

## Biztonsági utasítások

- Az Orbitool sorjázó szerszámot nem szabad forgó mozgásban használni addig, amíg a sorjázómaró a munkadarab furatába bevezetésre nem kerül.
- A szerszámszárat mindig be kell állítani a kívánt hosszra. Ez a vibráció csökkenését okozza és ezáltal a megmunkálási folyamat könnyebb ellenőrzését teszi lehetővé.
- A forgó mozgás és a szerszámforgás iránya (interpoláció) azonos kell, hogy legyen.

## Értékek

- **2.000 – 12.000 1/perc, ahol a fordulatszám a maró méretétől és a felhasznált anyagtól függ.**
- Előtolás: **0.05 – 0.6 mm körmozgásonként (interpoláció).** Túl kis előtolás nem kívánt kontúrhoz és másodlagos sorjaképződéshez vezet.
- Interpoláció sebessége: 20 – 100 1/perc
- Interpoláció átmérője: Furatátmérő mínusz szárátmérő

## Instructions de sécurité

- Ebauteurs Orbitool ne devrait jamais être mis en rotation avant que l'outil soit en contact avec l'alésage de la pièce à usiner.
- Toujours ajuster la queue à la longueur désiré. Cela peut réduire des vibrations et améliore le contrôle pendant l'opération.
- Les sens de rotation (interpolation) et la rotation de l'outil doivent être identique.

## Valeur indicative

- **Nombre de tours:** 2000 – 12000 rpm dépendant de la grandeur de l'outil et la matière à usiner.
- **Avance:** 0.05 – 0.6 mm par rotation (interpolation) de l'outil. Des valeurs trop basse provoquent des contours non désirés et la création de bavures secondaires.
- **Vitesse d'interpolation:** 20 – 100 rpm
- **Diamètre d'interpolation:** Diamètre de l'alésage moins diamètre de la queue de l'outil.

## Safety

- Never spin Orbitool deburring tool before inserting the cutter into the bore of the part.
- Trim the shaft of the cutter to the length required. This will reduce vibration and improve operator's ability to control the process. Tighten the shaft of the cutter and the drive pin in the flexible holder.
- The direction of interpolation and the direction of the tool rotation must coincide.

## Standard values

- **Rotation speed:** 2000 – 12000 rpm, rotation speed depends on the size of cutter and the used material.
- **Feed:** 0.05 – 0.6 mm per interpolation of tool. Too small feeds can lead to unwanted outlines and creation of secondary ridges.
- **Interpolation speed:** 20 – 100 rpm
- **Interpolation diameter:** Bore diameter minus diameter of shaft.

## Utasítások

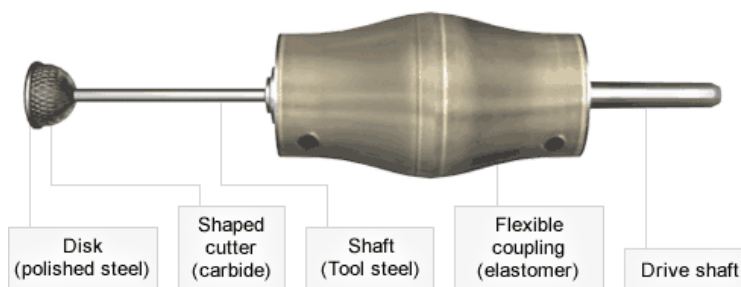
- Az Orbitool a legtöbb esetben flexibilis szár nélkül alkalmazható. A szár rugalmassága általában kielégítő.
- Menetes furatok is problémamentesen sorjátlaníthatók. A menesztőtárcsa megvédi a menetprofilt a sorjázómaró által okozott sérülésektől.

## Notes explicatives

- Orbitool est en règle générale utilisé sans porte outil flexible. La Flexibilité de la queue est normalement suffisante.
- Vous pouvez aussi sans problèmes ébavurer des taraudages. Le disque de buté protège le profil taraudé contre des dégâts de l'outil.

## Notes

- In most cases Orbitool is used without flexible holder. In general the shaft flexibility is sufficient.
- Deburring of tap holes is no problem. The disk protects the thread profile from damages.



Korong (polírozott acél)	Alakos maró (keményfém)	Szár (szerszámacél)	Flexibilis csatlakozó (elasztomer)	Vezetőszár
--------------------------------	----------------------------	------------------------	--	------------