

DE =	EN =	PT=	VN =
Fräsen 1/2	Milling 1/2	Fresagem 1/2	Phay 1/2

de= **x1=** Spanschrauben M16 8.8 . Abstand y1 ist zu wenig
 en= **x1=** Clamping screws M16 8.8. Distance y1 is too little
 pt= **x1=** Parafusos de aperto M16 8.8. Distância y1 é muito pouco
 vn= **x1=** Bu lông kẹp M16, 8.8 . Khoảng cách y 1 là quá nhỏ

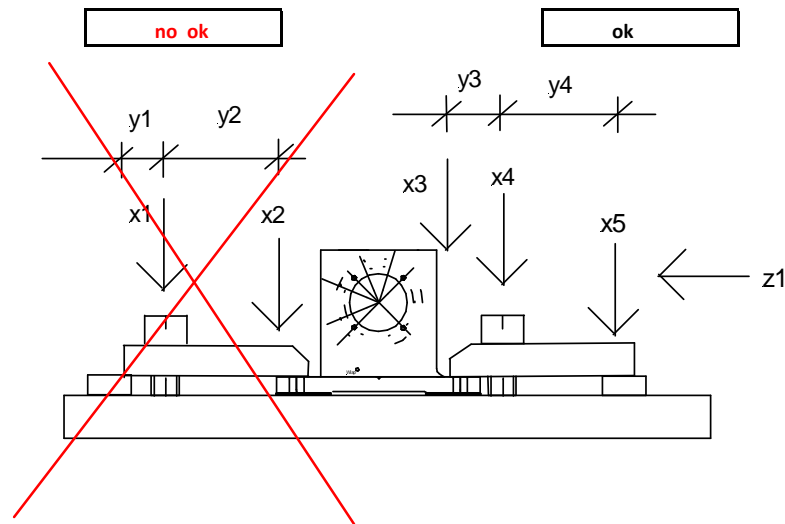
de= **x2=** Spannbride spannt aber zu wenig, weil die Schraube falsch positioniert ist. Abstand Y 2 ist viel zu gross
 en= **x2=** Clamping flange clamped too little, because the screw is positioned incorrectly. Distance Y 2 is much too large
 pt= **x2=** Flange de fixação presa muito pouco, porque o parafuso está posicionado incorretamente. Distância Y 2 é demasiado grande
 vn= **x2=** Kẹp tấm để kẹp quá nhỏ. Tại vì vị trí bu lông kẹp cầndúng vị trí . Khoảng cách Y 2 quá lớn

de= **x3=** Spannbride spannt vorne. So ist es richtig, Abstand Y3 ist gut
 en= **x3=** Clamping flange clamped in front. That's right, distance Y3 is good
 pt= **x3=** Flange de fixação bloqueadas à frente. É isso mesmo, Y3 distância é bom
 vn= **x3=** Kẹp thanh kẹp phía trước . Điều đó là đúng , khoảng cách Y 3 tốt

de= **x4=** Spanschraube wie X2, aber richtig gesetzt
 en= **x4=** Clamping screw as X2, but set correctly
 pt= **x4=** Parafuso de aperto como X2, mas definido corretamente
 vn= **x4=** Kẹp bu lông như X 2, nhưng đặt đúng chỗ

de= **x5=** Auflage hinten wird im Faktor weniger belastet Y4/ Y3 =
 en= **x5=** Support behind the factor is less impact Y4 / Y3
 pt= **x5=** Suporte por trás do fator é menos impacto Y4 / Y3
 vn= **x5=** hỗ trợ phía sau yếu tố làm ảnh hưởng tới Y 4/Y 3

de= **x6** ist die Kraft, die man seitlich belasten kann. Ungefähr 10% der Klemmkraft. Wenn mehr, kann das Werkstück wegrutschen. Das heisst, Spannkraft X2 und Spannkraft X3 x 0,1 = Haltekraft
 en= **x6** is the power that you can strain the side. Approximately 10% the clamping force. If more, the workpiece can slide away. Ie, clamping force X2 und and clamping force X3 x 0.1 = holding force
 pt= **x6** é o poder que você pode esticar o lado. Aproximadamente 10% a força de aperto. Se mais do que pode deslizar para longe da peça de trabalho. Ou seja, a força de aperto X2 und e força de aperto X3 x 0,1 = força de retenção
 vn= **X 6** là sức mạnh mà bạn có thể làm tăng lực kẹp bên cạnh , xấp xỉ 10% lực kẹp nếu hơn nữa , chi tiết có thể thẳng
 Lực kẹp X 2 và lực kẹp X 3 x0.1 = lực kẹp giữ lại

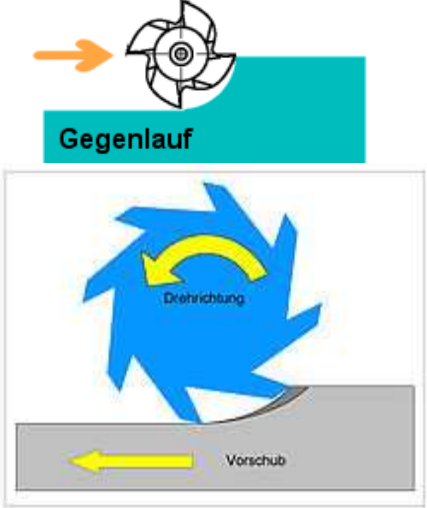


M16 8.8= 78300 N Y1= 30 mm, Y 2= 140mm , Y 3 = 20 mm Y 4= 100mm Max Z1? =

gezeichnet:	hpw	Datum:	17.11.2011	education project	Fräsen 1/2	translate/en_ds/p_ct/vn_ro	origin:wiap_kfkok
Aenderung:	an	Datum:	22.01.2015	WIAP KFKOK	Milling 1/2	r2d	wi_8_f_1_4_d1_MillingInfo1_vvv(
Aenderung:	control 2	Data:		Safenwil Schweiz	spear 2	www.wiap.ch	idee of / from: HPW

DE =	EN =	PT=	VN =
Fräsen 2/2	Milling 2/2	Fresagem 2/2	Phay 2/2

de= Gegenlauf
en= counterrotation
pt= Contra-rotação
vn= counterrotation



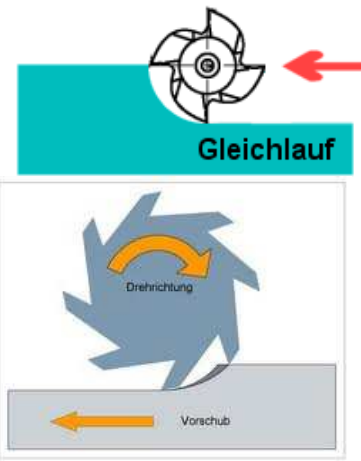
de= Fräse immer Gegenlauf mit älteren Maschinen.
Aber immer in stossende Richtung, weil das Spindelspiel das Werkzeug zerstören kann.

en Always mating router with older machines.
But always in pellent direction, because the Spindle tolerance can destroy the tool.

pt= Sempre acasalamento roteador com máquinas mais antigas.
Mas sempre em direcção pellent, porque a tolerância do eixo podem destruir a ferramenta.

vn= Luôn luôn giao phối router với máy cũ.
Nhưng luôn luôn hướng pellent, vì khả năng chịu đựng Spindle có thể phá hủy các công cụ.

de= synchron
en= synchronism
pt= sincronismo
vn= tính đồng bộ



de= Fräse bei alten Maschinen nicht Gleichlauf, weil das Spiel der Spindel, sobald der Zug grösser ist als das Gewicht des Schlittens nachrutscht. Dann nimmt das Fräswerkzeug plötzlich einen grossen Span und zerstört das Fräswerkzeug. Bei neuen Maschinen mit Kugelumlaufspindeln ist das möglich, sogar als besser empfohlen.

en= Mill with old machines not synchronized. The system slides to the game as soon as the tensile force is greater than the weight of the sled. then takes the mill suddenly a large chip and distroit the cutting tool. On new machines with ball screws is possible, even better recommended.

pt= Moinho com máquinas antigas não sincronizados. O sistema desliza para o jogo, logo que a força de tracção é maior do que o peso do trenó. em seguida, leva a fábrica de repente um grande chip e distroit a ferramenta de corte. Em novas máquinas com fusos de esferas é possível, ainda melhor recomendado.

vn= Mill với máy cũ không đồng bộ. Hệ thống trượt vào trò chơi ngay sau khi các lực căng là lớn hơn trọng lượng của chiếc xe trượt tuyết. sau đó có các nhà máy đột nhiên một con chip lớn và distroit các công cụ cắt. Trên máy mới với vít bóng là có thể, thậm chí còn tốt hơn khuyến khích.

gezeichnet:	hpw	Datum:	17.11.2011	education project	Fräsen 2/2	translate/en_ds/p_ct/vn_ro	origin:wiap_kfkok
Aenderung:	an	Datum:	22.01.2015	WIAP KFKOK	Milling 2/2	r2d	wi_8_f_1_4_d1_MillinInfo1_vvv(
Aenderung:	control 2	Data:		Safenwil Schweiz	spear 2	www.wiap.ch	idee of / from: HPW