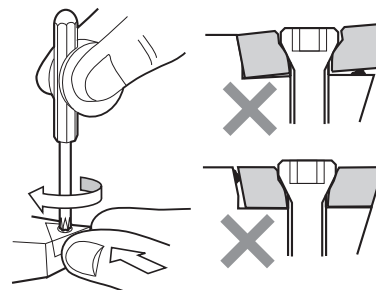


Lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch und bewahren Sie sie so auf, dass sie jederzeit zugänglich ist.

MONTAGE VON WENDEPLATTEN

- Stellen Sie sicher, dass die Auflagefläche der Wendepatte und der Sitz des Werkzeughalters frei von Schmutz oder Öl sind, indem Sie Druckluft verwenden.
- Verwenden Sie anschließend ein saugfähiges Tuch, um diese Flächen zu reinigen.
- Setzen Sie die Wendepatte ein, indem Sie die Patte in den Werkzeughalter legen. Führen Sie dann die mitgelieferte Klemmschraube durch die Wendepatte und schliessen Sie die Klemmschraube, bis die Wendepatte sicher fixiert ist.
- Stellen Sie sicher, dass es keinen Spalt zwischen den Auflageflächen der Wendepatte und des Werkzeughalters gibt.

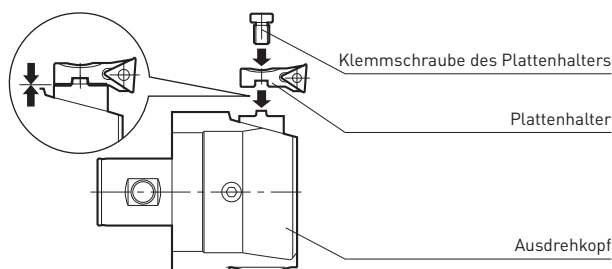


! VORSICHT

- Verwenden Sie nur originale Klemmschrauben, um unnötige Schäden zu vermeiden.
- Achten Sie darauf, Verletzungen beim Drehen der Wendepatte zu vermeiden.
- Ersetzen Sie Klemmschrauben regelmäßig, um sicherzustellen, dass die maximale Klemmkraft aufrechterhalten werden kann.

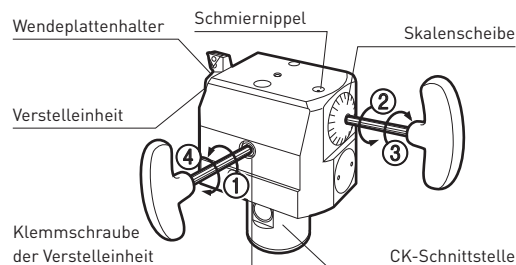
MONTAGE DES PLATTENHALTERS

- ① Reinigen Sie die Montagefläche des Plattenhalters und der Auflagefläche an der Verstelleinheit.
- ② Montieren Sie den Plattenhalter, indem Sie ihn mit der Nut exakt positionieren.
- ③ Stellen Sie sicher, dass kein Spalt und keine Fehlpositionierung vorhanden ist.
- ④ Ziehen Sie die Klemmschraube des Plattenhalters fest an.



EINSTELLUNG DES BOHRDURCHMESSERS

- ① Lösen Sie die Klemmschraube der Verstelleinheit im Gegenuhrzeigersinn.
- ② Drehen Sie die Skalenscheibe im Gegenuhrzeigersinn über die benötigte Größe hinaus.
Hinweis: Jede Teilung entspricht 0,01 mm/Durchmesser.
- ③ Drehen Sie die Skalenscheibe im Uhrzeigersinn, bis die gewünschte Größe erreicht ist.
- ④ Ziehen Sie die Klemmschraube der Verstelleinheit im Uhrzeigersinn fest.



! VORSICHT

- Stellen Sie den Durchmesser NIE ein, bevor Sie die Klemmschraube der Verstelleinheit lösen und überschreiten Sie NIE den verstellbaren Durchmesserbereich. Präzisionskomponenten im Kopf können beschädigt werden.
- Eine leichte Drehbewegung des Skalenzeigers ist normal und steht in keinem Zusammenhang mit dem Spiel der beweglichen Teile im Ausdrehkopf.
- Verwenden Sie nur einen originalen Innensechskantschlüssel zum Lösen, Spannen und für Anpassungen. Ziehen Sie Klemmschrauben niemals mit irgendwelchen Verlängerungen übermäßig fest.

ZUSÄTZLICHE WARNHINWEISE

! ACHTUNG

- Der Bohrbereich des Ausdrehkopfes darf nicht überschritten werden.
- Es wird empfohlen, einen halbfertigen Bohrdurchmesser zu bearbeiten, um den Einfluss der Schnittbedingungen auf den tatsächlichen Bohrdurchmesser zu bestimmen.
- Führen Sie niemals das Bohren unter ungeeigneten Schnittbedingungen durch. Empfohlene Schnittbedingungen finden Sie im Katalog.
- Stellen Sie sicher, dass die CK-Schnittstelle frei von Beschädigungen, Schmutz und Rost ist.
- Verbinden Sie das KAISER BORING SYSTEM nicht mit anderen Bohrsystemen.
- Setzen Sie den Ausdrehkopf niemals weiter ein, wenn er einem Schlag oder einer Beschädigung ausgesetzt war.
- Sicherheitsbrillen müssen während jeder Bohroperation getragen werden.

MAXIMAL ERLAUBTE GESCHWINDIGKEIT

- Die Spindeldrehzahl des EWB kann aus der Beziehung zwischen Schnittgeschwindigkeit und Bohrdurchmesser berechnet werden.

Bohr- durchmesser	Modell	CK No.	Gewicht	MAX. Schnitt geschwindigkeit	Wendeplatten halter Modell	Wendeschneid- platte
ø100~ø153	EWB100-153-CK6AL	CK6	0.6kg	2,000m/min	EBH6-1	TC 11
ø150~ø203	EWB150-203-CK6AL		0.8kg			

$$n = \frac{V_c}{\pi D} \times 1000$$

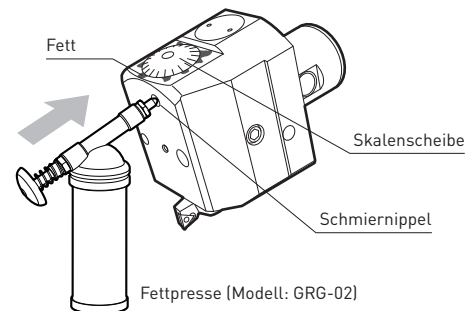
n : Geschwindigkeit der Schneide (min⁻¹)
V_c : Schnittgeschwindigkeit (m/min)
D : Bohrdurchmesser (mm)

! VORSICHT

- Verwenden Sie den Ausdrehkopf stets nur unter der maximal zulässigen Drehzahl.
- Die hier angegebene maximale zulässige Drehzahl ist der sicherheitstechnische Grenzwert, basierend auf der Werkzeugkonstruktion und garantiert keine optimale Bearbeitung bei dieser Drehzahl.
- Die Steifigkeit der Maschinen-Spindel und des Werkstücks, die Länge des Bohrwerkzeugs sowie die Verwendung von Verlängerungen und Reduzierungen beeinflussen Bedingungen wie Vibrationen usw. Daher sollten Sie zur tatsächlichen Bestimmung der Schnittbedingungen die Drehzahl schrittweise erhöhen, beginnend mit der allgemeinen Schnittbedingung, und dabei die Sicherheit überprüfen.

WARTUNG

- Schmieren Sie regelmäßig Fett auf den Schmiernippel auf, um eine ausreichende Schmierung der beweglichen Teile sicherzustellen und diese vor Staub und Kühlschmierstoffen frei zu halten.
Fettsorte: HSG50 (50g/net)
- Der Ausdrehkopf muss auf den kleinsten Durchmesser eingestellt sein, wenn er gefettet wird.
- Schmieren Sie so lange, bis etwas Fett an der Skalenscheibe austritt.
- Bewegen Sie gelegentlich den Ausdrehkopf über den gesamten Bereich an, wenn er längere Zeit gelagert wird, um zu verhindern, dass das Fett aushärtet.



! VORSICHT

Überholen Sie Ausdrehköpfe niemals.