

EWB2-32 BORING HEAD

MANUALE OPERATIVO

Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni prima dell'uso e di conservarle in un luogo in cui l'operatore possa consultarle ogni qualvolta necessario.

Caratteristiche di EWB2-32

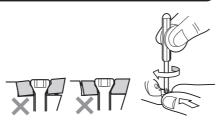
La testa di alesatura EWB2-32 È la testa di alesatura di precisione fine che contiene una funzione di regolazione super fine del diametro di alesatura con la divisione in scala di 100jm/è. Inoltre, la testa di alesatura È dotata di un meccanismo di bilanciamento integrato. E facile da regolare sul diametro di alesatura e consente persino il taglio ad alta velocita e migliora notevolmente l'efficienza della produzione per compensare lo squilibrio causato dalla combinazione di portautensili e dalla regolazione del diametro di alesatura. L'utensile bilanciato riduce le vibrazioni e migliora la qualita del foro. Il bilanciamento È facilmente regolabile ruotando e impostando l'anello di bilanciamento in base alla tabella dei dati di bilanciamento

INSTALLAZIONE DELL'INSERTO INDICIZZABILE

- Assicurarsi che la superficie di posizionamento dell'inserto indicizzabile e l'area di seduta del portautensili siano prive di particelle o olio utilizzando aria compressa.
- · Quindi utilizzare un panno assorbente per pulire queste superfici.
- Fissare l'inserto nella sede dell'inserto spingendo leggermente e serrare la vite di serraggio.
- · Assicurarsi che non vi sia spazio tra le superfici di posizionamento dell'inserto e il portautensili.

ATTENZIONE -----

- · Utilizzare solo viti di serraggio originali per evitare danni non necessari.
- Prestare attenzione a non causare lesioni durante l'indicizzazione dell'inserto.
- · Sostituire regolarmente le viti di serraggio per garantire che venga mantenuta la massima forza di serraggio.



INSTALLAZIONE DEL PORTAINSERTO

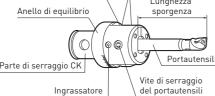
1. Allineare l'inserto con la linea di impostazione sulla testa di alesatura EWB







2. Mantenere la lunghezza della sporgenza al minimo.



3. Serrare saldamente le viti di serraggio del portautensili.



Allentare sempre la vite di serraggio del portautensili prima di provare a installare o rimuovere il portautensili dalla testa di alesatura EWB.

REGOLAZIONE DEL DIAMETRO DI ALESATURA

- 1. Allentare la vite di serraggio del portautensili
- 2. Ruotare il quadrante della scala in senso antiorario oltre la dimensione desiderata richiesta. 4. Serrare la vite di serraggio del portautensili.
- 3. Ruotare il quadrante della scala in senso orario fino a raggiungere la dimensione desiderata.

Vite di serraggio del portautens

ni graduazione eguivale a 0,01

- · NON regolare MAI il diametro prima di allentare la vite di serraggio del portautensili o di superare l'intervallo di alesatura regolabile. I componenti di precisione nella testa sono danneggiati.
- Un leggero movimento rotatorio del quadrante della scala è progettato per proteggere il portautensili e non è correlato a nessun gioco delle parti mobili nella testa di alesatura.
- Utilizzare solo una chiave esagonale originale per sbloccare, bloccare e qualsiasi regolazione. Non serrare mai eccessivamente le viti di serraggio utilizzando qualsiasi forma di estensione.

COME REGOLARE L'EQUILIBRIO

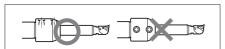
Precauzioni prima della regolazione



ATTENZIONE - - - -

· La lunghezza di proiezione del portautensili deve essere la piu corta possibile. Una lunghezza di proiezione eccessiva puo causare vibrazioni

• Quando si utilizza il portautensili cilindrico con bloccaggio laterale, le viti di serraggio devono essere allineate con il tagliente dell'inserto.



· Assicurarsi che tutte le viti di serraggio siano serrate saldamente





• Come fare riferimento alla tabella dei dati di bilanciamento

Selezionare la bilancia di bilanciamento adatta dalla tabella dei dati di bilanciamento riportata sul retro.

Esempiol

Diametro alesatura: Π†12,2 Pinza: EC1210

Portautensili: ST10W-M6-75 Portainserto: EB12N Inserto: TPGP080202FI

(Raggio inserto 0,2)

Diametro	Destantant in all adds							
	Portautensili cilindrico con bloccaggio		Porta					
	laterale/pinza	ST10-M6-50		ST10W-M6-75		ST10W-M6-95		inserto
		E 0,2	E 0,4	E 0,2	E 0,4	E 0,2	E 0,4	
12.0		12	14	13	16	13	17	
12.2	EC1210	14	16	(15)	18	15	19	EB12N
12.4		15	17	17	20	17	21	

Procedura di aggiustamento del saldo

- 1. Allentare la vite di serraggio dell'anello di bilanciamento.
- 2. Ruotare l'anello di bilanciamento verso il basso finche © non supera la scala di bilanciamento prescritta.
- 3. Impostare l'anello di bilanciamento sulla scala di bilanciamento prescritta. (Fare riferimento alla pagina posteriore per la scala di bilanciamento.)
- 4. Serrare saldamente la vite di serraggio

ATTENZIONE -----

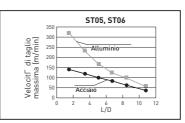
- Quando si ruota l'anello di bilanciamento, assicurarsi che la vite di serraggio sia allentata. Se l'anello di bilanciamento viene forzato a ruotare mentre È serrato, il suo meccanismo di bilanciamento potrebbe rompersi.
- L'anello di bilanciamento deve essere sempre regolato aumentando da 0 in su per eliminare il gioco.

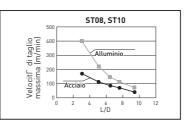
AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

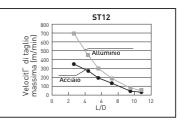
La velocità massima del mandrino

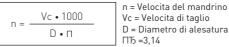
La velocita massima del mandrino della testa di alesatura EWB È di 16.000 min"1.

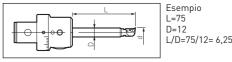
Tuttavia, la velocita del mandrino varia in base alla combinazione e alla lunghezza di proiezione degli utensili di alesatura. Trova la velocita di taglio massima in base al rapporto L/D nel grafico. Non superarla o un utensile di alesatura potrebbe rompersi. Per calcolare la velocita massima del mandrino, trova un valore nella tabella e sostituiscilo nella seguente eguazione.











ATTENZIONE ----

- NON superare MAI la velocit ⊓ massima consentita del mandrino.
- Questa velocita massima consentita del mandrino È il valore limite determinato dalla struttura dell'utensile. Non È garantito che sia applicabile per la barenatura effettiva. Quando si determina effettivamente la condizione di taglio, controllare la rigidita di un mandrino della macchina e del pezzo in lavorazione e la lunghezza di un utensile che modifica la condizione di vibrazione e cosa via. Pertanto, aumentare gradualmente la condizione di taglio da quella generale.

MANUTENZIONE E ALTRE PRECAUZION

- · Applicare regolarmente grasso nel nipplo di ingrassaggio installato in modo da mantenere un'adequata lubrificazione delle parti mobili e per mantenere le parti mobili libere da polvere e refrigerante. Modello di grasso: HSG50 (50 g/netto)
- La testa di alesatura deve essere impostata sul diametro più piccolo quando ingrassata.
- Continuare a iniettare grasso finch (© non sembra fuoriuscire da dietro il quadrante
- Regolare occasionalmente la testa di alesatura per tutta la sua gamma guando si ripone per un periodo di tempo per evitare che il grasso si indurisca.



Quadrante della scala ATTENZIONE teste di alesatura.

Pistola per grasso Continuare a iniettare il grasso finche © non sembra [Modello: GRG-02] fuoriuscire da dietro il quadrante della bilancia.

ATTENZIONE --------

- · Non stringere mai le viti di serraggio del portautensili senza che il portautensili sia inserito nella testa di alesatura. Il meccanismo di serraggio potrebbe danneggiarsi.
- Non superare l'intervallo di alesatura della testa di alesatura.
- Si consiglia di lavorare un diametro di alesatura semifinito per determinare l'influenza delle condizioni di taglio sul diametro effettivo del foro.
- NON eseguire MAI alesature in condizioni di taglio non idonee. Fare riferimento al catalogo generale per le condizioni di taglio consigliate.
- Assicurarsi che la parte di serraggio CK sia priva di danni, particelle e ruggine.
- I componenti del SISTEMA DI ALESATURA KAISER non sono intercambiabili con nessun altro sistema di alesatura
- · Non continuare a utilizzare la testa di alesatura se È stata sottoposta a urti o danni.
- Durante qualsiasi operazione di alesatura È necessario indossare occhiali di sicurezza

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

Diametro foro ø4-ø5

Figura di assemblaggio Porta inserto in metallo duro Jolle. 100 EC1206 ST06W-EB4-16 Bilancia di bilanciamento Diametro Colletto EC1206 E 0,2 4.0 4.1 4.2 14 4.3 15 4.4 16 4.5 4.6 4.7 4.8 19

● Diametro foro. ø6-ø7.5

Portautens cilindrico	on Porta in me	Porta inserto in metallo duro			
	Bilancia di b	ilanciamento			
Diametro		con bloccaggio laterale			
	E 0,1	E 0,2			
6.0	10	11			
6.2	13	13			
6.4	15	15			
6.6	17	17			
6.8	19	19			
7.0	21	21			
7.2	22	23			
7.4	24	25			
7.6	26	27			

Figura di assemblaggio

Diametro barenatura. ø5-ø6 Figura di assemblaggio

4.9

Colletto EC1206	Porta inserto in metallo duro ST06W-EB5-20				
	Bilancia di bilanciamento				
Diametro	Colletto EC1206				
	E 0,2				
5.0	12				
5.1	13				
5.2	14				
5.3	15				
5.4	16				
5.5	16				
5.6	17				
5.7	18				
5.8	19				
5.9	19				
6.0	20				

Diametro foro. ø7.5-ø9

Colletto EC1206	Porta inserto in metallo duro ST06W-EB7.5-65				
	Bilancia di bilanciamento				
Diametro	Colletto EC1206				
	E 0,1	E 0,2			
7.5	11	11			
7.7	13	13			
7.9	14	15			
8.1	16	16			
8.3	17	18			
8.5	19	19			
8.7	21	21			
8.9	22	22			
9.1	24	24			

Figura di assemblaggio

Diametro foro. ø9-ø12

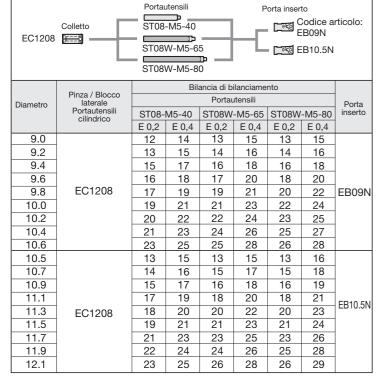
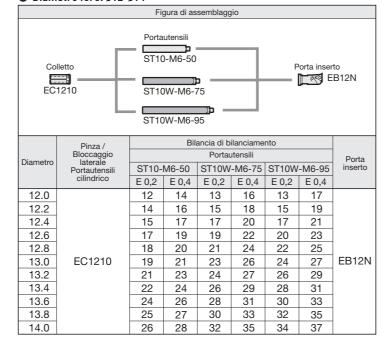
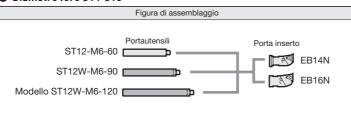


Figura di assemblaggio

Diametro foro. ø12-ø14

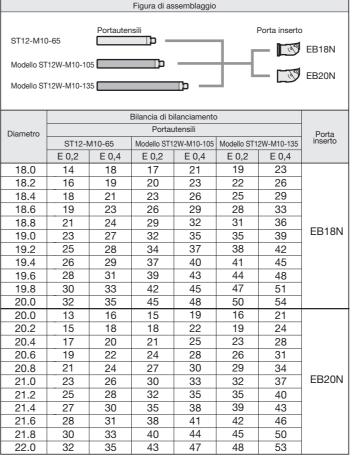


● Diametro foro ø14-ø18



	Bilancia di bilanciamento						
Diametro		Porta					
Diametro	ST12-M6-60		ST12W	ST12W-M6-90		Modello ST12W-M6-120	
	E 0,2	E 0,4	E 0,2	E 0,4	E 0,2	E 0,4	
14.0	9	13	12	16	12	17	
14.2	11	15	14	18	15	20	
14.4	13	16	17	21	18	23	
14.6	15	18	20	24	21	26	
14.8	17	20	23	27	24	29	EB14N
15.0	18	22	25	29	27	32	LBITI
15.2	20	24	28	32	30	35	
15.4	22	26	30	34	33	37	
15.6	23	27	33	36	36	40	
15.8	25	28	35	39	39	43	
16.0	27	30	37	41	42	46	
16.0	12	15	14	18	15	19	
16.2	14	17	17	21	18	22	
16.4	16	19	20	24	21	25	
16.6	18	21	22	26	24	28	
16.8	20	23	25	29	27	31	EB16N
17.0	21	24	27	31	30	34	LDTOIN
17.2	23	26	29	33	33	37	
17.4	25	28	32	36	36	40	
17.6	26	29	35	38	39	43	
17.8	28	31	37	40	42	46	
18.0	29	32	40	43	44	48	

Diametro foro. ø18-ø22



Diametro foro. ø22-ø26

26.0

34

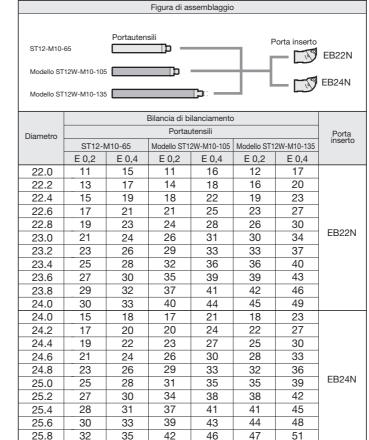
37

45

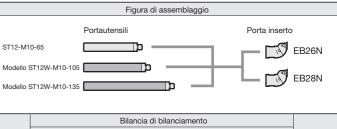
49

50

54

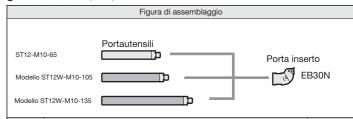


■ Diametro foro ø26-ø30



Porta inserto	Bilancia di bilanciamento								
	Portautensili								
	Modello ST12W-M10-135		Modello ST12W-M10-105		-M10-65	ST12-			
	E 0,4	E 0,2	E 0,4	E 0,2	E 0,4	E 0,2			
	18	14	17	14	16	13	26.0		
	21	16	19	16	18	15	26.2		
	25	19	22	18	20	17	26.4		
	28	22	26	21	22	19	26.6		
	31	25	29	24	24	21	26.8		
EB26N	34	28	32	27	26	23	27.0		
	37	31	35	30	28	25	27.2		
	41	35	38	33	30	27	27.4		
	44	38	41	36	31	28	27.6		
	47	41	43	39	33	30	27.8		
	50	44	46	42	34	31	28.0		
	26	22	24	19	22	18	28.0		
	28	24	28	23	24	20	28.2		
	33	28	30	25	26	22	28.4		
	36	31	33	28	28	24	28.6		
	39	34	36	31	29	25	28,8		
EB28N	42	37	39	34	31	27	29.0		
	45	40	42	37	33	29	29.2		
	48	43	45	40	35	31	29.4		
	51	46	47	42	36	33	29.6		
	54	49	50	45	38	34	29,8		
	58	52	52	47	40	36	30.0		

Diametro foro ø30-ø32



Diametro		Porta						
	ST12-M10-65		Modello ST12W-M10-105		Modello ST12W-M10-135		inserto	
	E 0,2	E 0,4	E 0,2	E 0,4	E 0,2	E 0,4		
30.0	21	22	21	26	23	27		
30.2	23	24	24	29	26	30		
30.4	25	26	26	31	29	34		
30.6	27	28	29	34	32	37		
30.8	28	29	32	37	36	41		
31.0	30	32	35	39	39	44	EB30N	
31.2	32	34	38	43	42	47		
31.4	33	35	41	46	45	50		
31.6	35	37	43	48	48	53		
31.8	37	39	46	51	51	56		
32.0	38	40	48	53	54	59		