

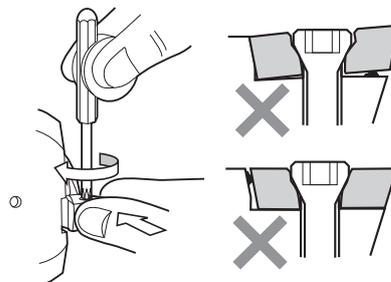
Veuillez lire ces instructions avant utilisation et conservez-les à un endroit où l'opérateur pourra s'y référer chaque fois que nécessaire.

### FIXATION DE LA PLAQUETTE

- Assurez-vous que la surface de contact de la plaquette et sa zone de fixation sur le porte-plaquette sont exemptes de particules ou d'huile en utilisant de l'air comprimé.
- Utilisez ensuite un chiffon absorbant pour essuyer ces surfaces.
- Fixez la plaquette en la plaçant dans le siège du porte-plaquette, puis en insérant dans celle-ci la vis de serrage fournie et serrez la vis jusqu'à ce que la plaquette soit solidement fixée en position.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'écart entre les surfaces de contact de la plaquette et du porte-plaquette.

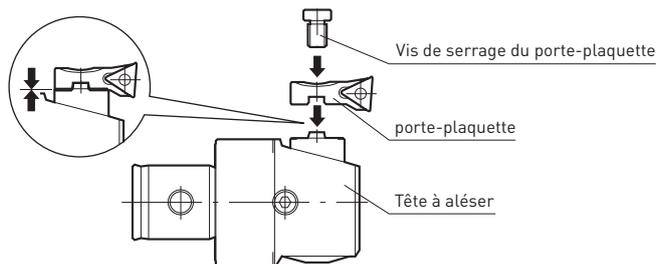
#### ⚠ ATTENTION

- Utilisez uniquement des vis de serrage d'origine pour éviter tout dommage inutile.
- Veillez à ne pas provoquer de blessures lors de l'indexation à plaquette.
- Remplacez régulièrement les vis de serrage pour garantir le maintien de la force de serrage maximale.



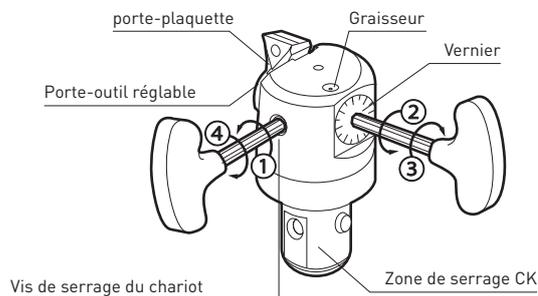
### INSTALLATION DU PORTE-PLAQUETTEION

- ① Nettoyez les surfaces de montage du porte-plaquette et du chariot.
- ② Montez le porte-plaquette en l'ajustant dans la partie convexe du chariot.
- ③ Assurez-vous qu'il n'y a pas d'écart ni de désalignement.
- ④ Serrez fermement la vis de serrage du porte-plaquette.



### RÉGLAGE DU DIAMÈTRE D'ALÉSAGE

- ① Desserrez la vis de serrage du chariot porte-plaquette dans le sens antihoraire.
- ② Tournez le vernier dans le sens antihoraire en dessous de la dimension souhaitée.  
Remarque : Chaque graduation équivaut à 0,01 mm/Diamètre.
- ③ Tournez le vernier dans le sens horaire jusqu'à ce que la dimension souhaitée soit atteinte.
- ④ Serrez la vis de serrage du chariot porte-plaquette dans le sens horaire.



#### ⚠ ATTENTION

- NE JAMAIS régler le diamètre avant de desserrer la vis de serrage du chariot porte-plaquette ni dépasser la plage de réglage d'alésage. Les composants de précision de la tête pourraient être endommagés.
- Un léger mouvement de rotation du vernier est conçu pour protéger le chariot et n'est pas lié à un jeu dans les pièces mobiles de la tête à aléser.
- Utilisez uniquement une clé 6 pans d'origine pour desserrer, serrer et effectuer tout réglage. Ne serrez jamais excessivement les vis de serrage à l'aide de rallonges.

## AVIS SUPPLEMENTAIRES DE SECURITE

- Ne pas dépasser la plage d'alésage de la tête à aléser.
- Il est recommandé d'usiner un diamètre d'alésage semi-fini pour déterminer l'influence des conditions de coupe sur le diamètre réel alésé.
- NE JAMAIS effectuer d'alésage avec des conditions de coupe inadaptées. Consultez le catalogue général pour connaître les conditions de coupe recommandées.
- Assurez-vous que la partie de serrage CK est exempte de dommages, de particules et de rouille.
- Ne connectez pas le SYSTEME D'ALÉSAGE KAISER à un autre système d'alésage.
- N'utilisez plus la tête à aléser si elle a subi un choc ou des dommages.
- Portez des lunettes de sécurité lors de toute opération d'alésage.

## VITESSE MAXIMALE AUTORISÉE

- La vitesse de rotation de l'EWB peut être calculée à partir de la relation entre la vitesse de coupe et le diamètre d'alésage.

Diamètre	Modèle	CK No.	Vitesse de coupe max.	Modèle de porte-plaquette	Type de plaquette
ø32-ø42	<b>EWB32-42CK3</b>	CK3	2 000 m/min	EBH3-1	TP08
ø41-ø54	<b>EWB41-54CK4</b>	CK4		EBH4-1	TC11
ø53-ø70	<b>EWB53-70CK5</b>	CK5		EBH5-1	
ø68-ø88	<b>EWB68-88CK6</b>	CK6		EBH6-1	
ø85-ø105	<b>EWB85-105CK6</b>				

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

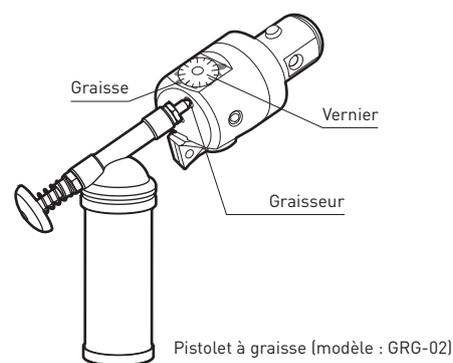
n : Vitesse de broche (min-1)  
V<sub>c</sub> : Vitesse de coupe (m/min)  
D : Diamètre d'alésage (mm)

### ⚠ ATTENTION

- Utilisez toujours la tête à aléser uniquement en dessous de la vitesse maximale autorisée.
- Étant donné que la vitesse de rotation maximale autorisée est une valeur limite liée à la sécurité en fonction de la construction de la tête EWB, il n'est pas garanti de pouvoir réaliser un alésage correct à la vitesse maximale autorisée.
- La rigidité de la broche de la machine et de la pièce à usiner, la longueur de l'outil d'alésage ainsi que l'utilisation de rallonges et de réductions influencent les conditions telles que les vibrations, etc. Par conséquent, pour déterminer réellement les conditions de coupe, augmentez progressivement la vitesse à partir des conditions de coupe général, tout en vérifiant la sécurité.

## ENTRETIEN

- Appliquez régulièrement de la graisse via le graisseur installé afin de garantir une lubrification adéquate des pièces mobiles et de les protéger de la poussière et du liquide de coupe.
- Modèle de graisse : HSG50 (50 g/net)**
- La tête à aléser doit être réglée sur le plus petit diamètre lors du graissage.
  - Injectez de la graisse jusqu'à ce qu'elle commence à suinter derrière le vernier.
  - Ajustez occasionnellement la tête à aléser sur toute sa plage lorsqu'elle est stockée de manière prolongée pour éviter que la graisse ne durcisse.



### ⚠ ATTENTION

Ne jamais démonter les têtes à aléser.