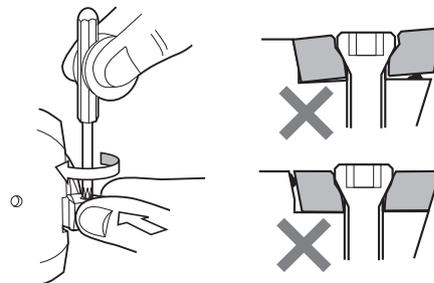


MANUALE OPERATIVO

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.

COME FISSARE GLI INSERTI

- 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.
- Posizionare l'inserto indicizzabile inserendolo nel portautensili, quindi posizionando la vite di serraggio fornita attraverso l'inserto indicizzabile, procedere a ruotare la vite di serraggio finché l'inserto indicizzabile non è saldamente bloccato in posizione.
- Assicurarsi che non vi sia spazio tra le superfici di posizionamento dell'inserto e il portautensili.

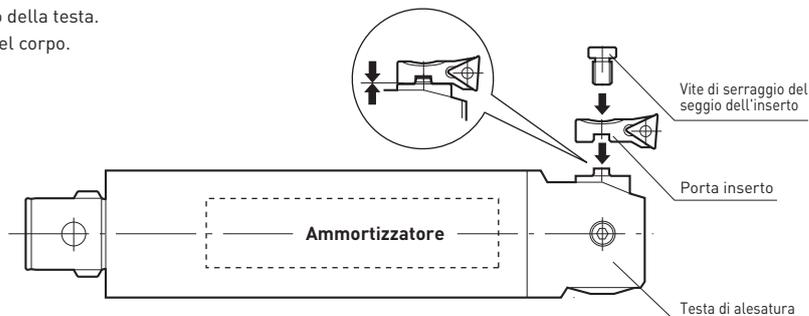


ATTENZIONE

- Utilizzare solo viti di serraggio originali per evitare danni non necessari.
- Sostituire regolarmente le viti di serraggio per garantire il mantenimento della massima forza di serraggio.

INSTALLAZIONE DEL PORTAINSETO

- 1 Pulire la superficie di montaggio del portainsetto e il corpo della testa.
- 2 Montare il portainsetto inserendolo nella parte convessa del corpo.
- 3 Assicurarsi che non vi siano spazi vuoti o disallineamenti.
- 4 Serrare saldamente la vite di serraggio del portainsetto.



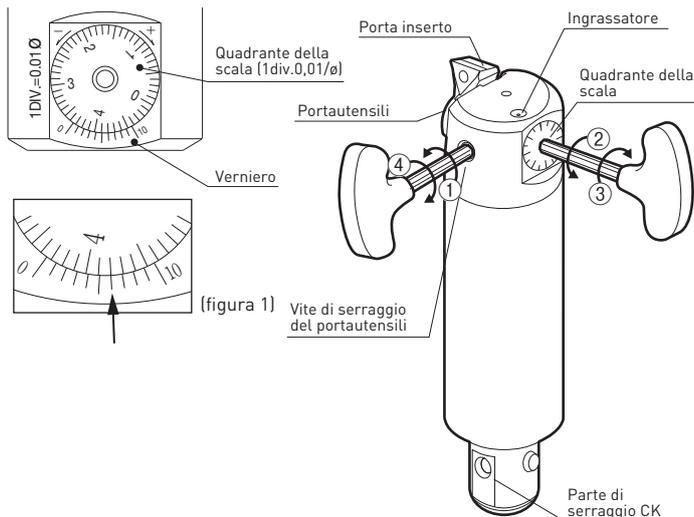
REGOLAZIONE DEL DIAMETRO DI ALESATURA

- 1 Allentare la vite di serraggio del portautensili in senso antiorario.
- 2 Ruotare il quadrante della scala in senso antiorario oltre la dimensione desiderata richiesta.
- 3 Ruotare il quadrante della scala in senso orario fino a raggiungere il foro desiderato. Il diametro del foro viene regolato in base alla linea "0" sul nonio.

<Come utilizzare il nonio>

È possibile leggere $1\mu\text{m}/\phi$ dal valore a cui il nonio e la scala del quadrante sono abbinati. ($6\mu\text{m}$ nella fig. 1)

- 4 Serrare la vite di serraggio del portautensili con riferimento alla coppia di serraggio indicata sul retro. Se la vite di serraggio del portautensili viene serrata eccessivamente, potrebbe rompersi o la precisione dimensionale potrebbe risultare errata.



ATTENZIONE

- 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.
- Utilizzare solo una chiave esagonale originale per sbloccare, bloccare e qualsiasi regolazione.

ULTERIORE ATTENZIONE

ATTENZIONE

- Non superare il campo 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 utilizzare mai 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 e che le particelle non siano arrugginite.
- Durante qualsiasi operazione di alesatura, indossare occhiali di sicurezza.
- Non serrare mai la sezione dell'ammortizzatore con una morsa, altrimenti l'ammortizzatore verrà danneggiato.
- Il calore generato dal taglio deteriora parti dell'ammortizzatore e ne diminuisce le prestazioni. È necessario fornire aria compressa o refrigerante attraverso gli utensili.
- La testa dell'ammortizzatore include parti consumabili nell'ammortizzatore il cui deterioramento dovuto all'età ne degrada le prestazioni. Quando l'effetto di smorzamento diventa scarso, o dopo circa un anno di utilizzo costante, consultare BIG DAISHOWA per la revisione tramite il proprio magazzino.
- Quando la testa di alesatura non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo, staccarla dal mandrino della macchina o dal magazzino utensili e conservarla in posizione verticale.
- La pressione massima del refrigerante è 3 MPa.

LA VELOCITÀ MASSIMA CONSENTITA

Modello	CK No.	Modello porta inserto	Campo di alesatura	Campo di alesatura posteriore	Foro di entrata minimo per alesatura posteriore	Lunghezza di proiezione a 7D [G.L.-] (mm)	Velocità massima del mandrino		Inserisci modello	※ Coppia di serraggio (Nm)
							≤7D	>7D		
CK1-EWN20DP-100	CK1	ENH1-1	20 - 26	None	10,0+ (Diametro foro posteriore/2)	None	4,800		TP08	0.5
		ENH1-2	25 - 31	None						
		ENH1-3	30 - 36	36						
CK2-EWN25DP-125	CK2	ENH2-1	25 - 33	None	12,5+ (Diametro foro posteriore/2)	220	7,600	3,800	TP08	0.5
		ENH2-2	32 - 40	None						
		ENH2-3	39 - 47	42 - 47						
CKB3-EWN32DP-160	CK3	ENH3-1	32 - 42	None	16,0+ (Diametro foro posteriore/2)	270	6,000	3,000	TP08	1.5
		ENH3-2	41 - 51	None						
		ENH3-3	50 - 60	57 - 60						
CKB4-EWN41DP-185	CK4	ENH4-1	41 - 54	None	20,0+ (Diametro foro posteriore/2)	330	4,600	2,300	TP08	2.5
		ENH4-2	50 - 63	61 - 63						
		ENH4-3	61 - 74	67 - 74						
CKB5-EWN53DP-210	CK5	ENH5-1	53 - 70	None	25,5+ (Diametro foro posteriore/2)	410	3,600	1,800	TP08	6
		ENH5-2	65 - 82	74 - 82						
		ENH5-3	78 - 95	78 - 95						
CKB6-EWN68DP-240	CK6	ENH6-1	68 - 100	90 - 100	32,5+ (Diametro foro posteriore/2)	520	2,800	1,400	TC 11	10
		ENH6-2	94 - 126	94 - 126						
		ENH6-3	118 - 150	118 - 150						
CKB6-EWN100DP-240	CK6	ENH6-1	100 - 153	107 - 153	45,5+ (Diametro foro posteriore/2)	520	2,800	1,400	TC 11	10
		ENH6-2	126 - 179	126 - 179						
		ENH6-3	150 - 203	150 - 203						
CKB7-EWN100DP-240	CK7	ENH6-1	100 - 153	116 - 153	45,5+ (Diametro foro posteriore/2)	670	1,900	1,000	TC 11	10
		ENH6-2	126 - 179	126 - 179						
		ENH6-3	150 - 203	150 - 203						

(Attenzione)

- La barenatura posteriore deve utilizzare la rotazione del mandrino in senso antiorario.
- L'intervallo di barenatura è costituito dai valori per i quali sono necessari l'inserto TP08 con raggio di 0,2 e l'inserto TC11 con raggio di 0,4.
- Questo segno indica la coppia di serraggio della vite di serraggio del portautensili per il portautensili regolabile.

ATTENZIONE

- Utilizzare la testa di alesatura sempre e solo alla massima velocità consentita.
- Poiché la massima velocità consentita è il valore limite in cui è interessata la sicurezza rispetto alla costruzione della testa EWN, non è garantita una buona alesatura con la massima velocità consentita.
- La rigidità del mandrino della macchina e del pezzo, la lunghezza dell'utensile di alesatura e l'uso di estensione e riduzione influenzano le condizioni come vibrazioni e così via. Pertanto, per determinare effettivamente le condizioni di taglio, aumentare gradualmente la velocità partendo dalle condizioni di taglio generali, confermando al contempo la sicurezza.

MANUTENZIONE

- Applicare regolarmente grasso nel nipplo di ingrassaggio installato in modo da mantenere un'adeguata 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 finché non sembra fuoriuscire da dietro il quadrante della scala.
- Regolare occasionalmente la testa di alesatura attraverso la sua intera gamma quando si ripone per un periodo di tempo per evitare che il grasso si indurisca.



ATTENZIONE

- Non revisionare mai le teste di alesatura.