

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

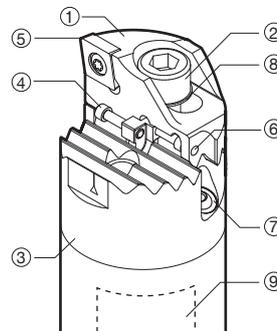
#### DESCRIPTION DES COMPOSANTS

- |                                  |                             |
|----------------------------------|-----------------------------|
| ① Cartouche SW (porte-plaquette) | ⑥ Accès à la vis de réglage |
| ② Vis de serrage                 | ⑦ Buse d'arrosage           |
| ③ Tête SW                        | ⑧ Rondelle ressort          |
| ④ Vis de réglage radial          | ⑨ SMART DAMPER              |
| ⑤ Plaquette (tranchant)          |                             |

Les buses d'arrosage ⑦ sur les têtes SW53 et plus grandes sont orientables.



Orientation de la rondelle ressort



#### COMMENT CHOISIR LES METHODES DE COUPE

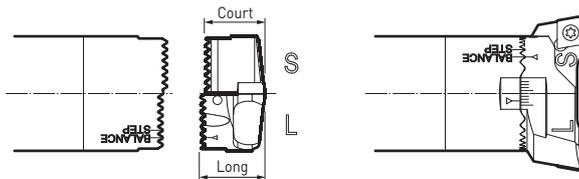
Uniquement avec les cartouches SW de type E pour trou borgne, 2 méthodes de coupe différentes peuvent être réalisées en tournant de 180° les 2 porte-plaquettes: « coupe équilibrée (BALANCE) » et « coupe doublement décalée (STEP) »

Veuillez vous assurer de monter les porte-plaquettes SW appropriés sur les positions de montage correctes. Si ces dernières sont incorrectes, l'alésage correspondant ne peut pas être obtenu.

#### Symétrique

**A** taper **E** taper

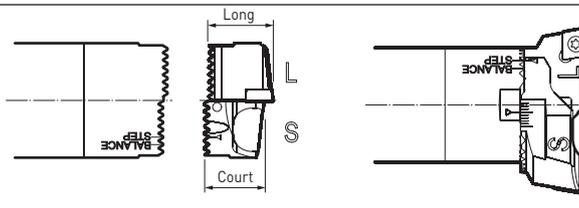
En réglant la hauteur et le diamètre sur les 2 porte-plaquettes de manière identique, on obtient une vitesse d'avance élevée.



#### Décalée

**E** taper

En réglant différemment la hauteur et le diamètre sur les 2 porte-plaquettes, il est possible de réaliser un alésage avec un enlèvement de matière important.



#### ATTENTION

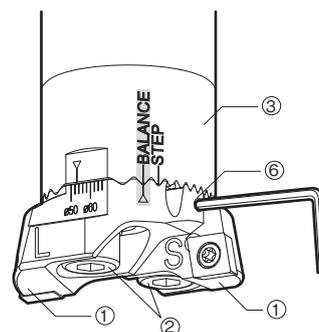
Le porte-plaquette de type A, pour les opérations de perçage traversant, ne peut être utilisé que pour la « coupe symétrique » et pas pour la « coupe décalée ».

#### RÉGLAGE DU DIAMÈTRE D'ALÉSAGE

#### Coupe symétrique

**A** taper **E** taper

- Montez le porte-plaquette SW ① sur la tête SW ③. Assurez-vous d'aligner les traits de gravage en face de « BALANCE » sur la tête SW.
- Ajustez les porte-plaquettes au même diamètre en tournant la vis de réglage radial avec la clé hexagonale fournie.
- L'échelle sur les porte-plaquettes SW permet d'ajuster grossièrement le réglage du diamètre. Pour un réglage précis, utilisez un outillage de pré-réglage.
- Assurez-vous de serrer les vis de serrage sur les porte-plaquettes SW au couple de serrage recommandé dans le Tableau 1 (prochaine page).



- ① Montez le porte-plaquette SW ① sur la tête SW ③. Assurez-vous d'aligner les traits de gravage en face de « STEP » sur la tête SW.
- ② Ajustez le tranchant du porte-plaquette marqué « S » ① au diamètre final.
- ③ Ajustez le tranchant du porte-plaquette marqué « L » ① à la moitié de la surépaisseur de matière.
- ④ Les tranchants peuvent être ajustés en tournant la vis de réglage radial avec la clé hexagonale fournie.
- ⑤ L'échelle sur les porte-plaquettes SW permet d'ajuster grossièrement le réglage du diamètre. Pour un réglage précis, utilisez un outillage de pré-réglage.
- ⑥ Assurez-vous de serrer les vis de serrage sur les porte-plaquettes SW au couple de serrage recommandé dans le Tableau 1.

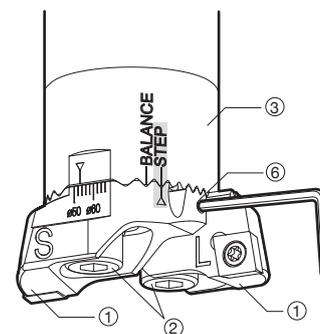


Tableau 1

| Modèle de tête | Couple de serrage (Nm) | Clé (mm) |
|----------------|------------------------|----------|
| SW 20          | 4                      | 3        |
| SW 25          | 7                      | 4        |
| SW 32          | 12                     | 5        |
| SW 41          | 20                     | 6        |
| SW 53          | 35                     | 8        |
| SW 68          | 35                     | 8        |
| SW 98          | 40                     | 10       |
| SW148          | 40                     | 10       |

## ATTENTION

Assurez-vous que la tête à aléser est toujours montée avec un porte-plaquette SW court « S » et un porte-plaquette SW long « L ».

Si les porte-plaquettes SW sont alignés simultanément sur les deux marquages « BALANCE » et « STEP », un porte-plaquette ① incorrect a été monté et doit être changé. Soit les 2 indiquent BALANCE ou alors STEP.

## ATTENTION SUPPLÉMENTAIRE

### ATTENTION

- N'utilisez pas de vis de serrage autre que celle d'origine ou celle fournie.
- Les vis de serrage des plaquettes étant sujettes à l'usure, remplacez-les périodiquement.
- Il est recommandé d'effectuer un alésage d'essai car le diamètre peut changer en fonction des conditions de coupe.
- Reportez-vous au catalogue général pour connaître les conditions de coupe recommandées.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de poussière, de dommages ni de rouille sur la partie de la connexion CK et serrez fermement la connexion CK.
- Ne serrez jamais la section SMART DAMPER dans un étau, sinon le système anti-vibrations s'en trouverait endommagé.
- La chaleur générée par l'usinage détériore les composants du SMART DAMPER et diminue ses performances. L'air soufflé ou le liquide de refroidissement doivent être fournis par l'arrosage central de préférence.
- Le système anti-vibrations comprend des pièces consommables dont la détérioration liée au vieillissement dégrade ses performances. Lorsque l'effet d'amortissement devient faible, ou après une utilisation intensive, adressez-vous au service après-vente de Big Daishowa.
- Lorsque la tête à aléser n'est pas utilisée pendant une longue période, désolidarisez-la de son porte-outil et stockez-la en position verticale.
- La pression maximale du liquide de refroidissement est de 3 MPa.

## VITESSE DE BROCHE MAXIMALE AUTORISÉE

| Modèle de tête  | Longueur de projection à 7D (mm) | Vitesse de rotation max. de la broche (min <sup>-1</sup> ) |       |
|-----------------|----------------------------------|--|-------|
|                 |                                  | ≤7D  | >7D   |
| CK1-SW20DP-105  | None                             | 4.800  |       |
| CK2-SW25DP-130  | 220                              | 7.600  | 3.800 |
| CKB3-SW32DP-170 | 270                              | 6.000  | 3.000 |
| CKB4-SW41DP-190 | 330                              | 4.600  | 2.300 |
| CKB5-SW53DP-220 | 410                              | 3.600  | 1.800 |

| Modèle de tête   | Longueur de projection à 7D (mm) | Vitesse de rotation max. de la broche (min <sup>-1</sup> ) |       |
|------------------|----------------------------------|--|-------|
|                  |                                  | ≤7D  | >7D   |
| CKB6-SW 68DP-245 | 520                              | 2.800  | 1.400 |
| CKB6-SW 98DP-260 |                                  | 1.900  | 1.000 |
| CKB7-SW 98DP-260 | 670                              | 1.900  | 1.000 |
| CKB6-SW148DP-260 | 520                              | 1.400  | 700   |
| CKB7-SW148DP-260 | 670                              |  |       |

### ATTENTION

- NE JAMAIS dépasser la vitesse de broche maximale autorisée.
- Cette vitesse de broche maximale autorisée est la valeur limite déterminée par l'ensemble. Il n'est pas garanti qu'elle soit applicable à l'alésage réel.
- Lors de la détermination réelle des conditions de coupe, vérifiez la rigidité de la broche de la machine et de la pièce à usiner ainsi que la longueur de la projection qui modifient les conditions de vibration, etc. Par conséquent, augmentez progressivement les conditions de coupe à partir des conditions générales.
- Utilisez une protection sur la machine-outil et des EPI tels que des lunettes de sécurité contre les projections de copeaux et les risques de casse outil en raison d'une mauvaise utilisation.