

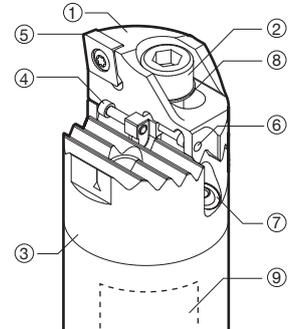
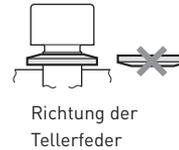
BEDIENUNGSANLEITUNG

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

INHALT

- | | |
|---------------------------------|------------------|
| ① SW-Wendeplattenhalter | ⑥ Einstellzugang |
| ② Spannschraube | ⑦ Kühlmitteldüse |
| ③ SW-Kopf | ⑧ Tellerfeder |
| ④ Durchmesser Einstellschraube | ⑨ Dämpfer |
| ⑤ Wendeschneidplatte (Schneide) | |

Die bei SW53 und grösseren Kopfmodellen vorhandenen Kühlmitteldüse sind in der Richtung verstellbar.



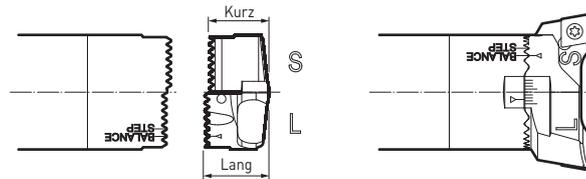
WAHL DER SCHNEIDMETHODE

Nur mit SW-Kassetten Typ E für Sacklöcher können zwei verschiedene Schneidmethoden, „Balance Cut“ und „DOPPELT VERSETZTES SCHNEIDEN“, durch Ändern der Montagepositionen von zwei verschiedenen SW-Wendeplattenhalter auf dem SW-Kopf durchgeführt werden. Bitte achten Sie darauf, die richtigen SW-Kassetten an den richtigen Montagepositionen einzusetzen. Wenn die Positionen falsch sind, kann kein ordnungsgemäßes Bohren erreicht werden.

Balance-Schnitt

A Typ E Typ

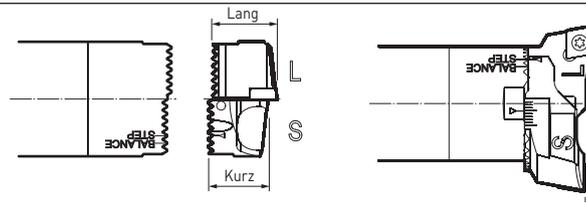
Durch die Einstellung von Länge und Durchmesser zwischen den zwei Schneiden wird ein gleich hoher, hoher Vorschub erreicht.



Doppelt versetzter Schnitt

E Typ

Durch unterschiedliche Einstellung von Höhe und Durchmesser zwischen zwei Schneiden ist ein Aufbohren mit grossem Materialabtrag möglich.



VORSICHT

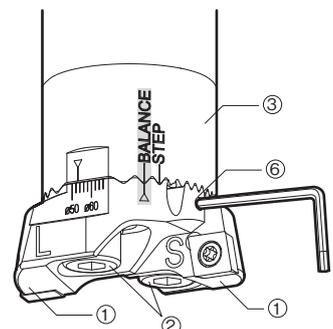
Die Typ-A-Patrone für Durchgangsbohrungen kann nur für den „Ausgleichsschnitt“ verwendet werden und nicht für den „Stufenschnitt“.

EINSTELLUNG DES BOHRUNGSDURCHMESSER

Balance-Schnitt

A Typ E Typ

- ① Montieren Sie den SW-Wendeplattenhalter auf dem SW-Kopf. Achten Sie darauf, dass das Dreieck auf der SW-Patrone mit BALANCE auf dem SW-Kopf ausgerichtet ist.
- ② Stellen Sie die Schneiden auf den gleichen Durchmesser ein, indem Sie die Durchmesser-Einstellschraube mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel anziehen.
- ③ Die Skala auf dem SW-Wendeplattenhalter hilft bei der groben Einstellung des Durchmessers. Verwenden Sie zur Feineinstellung einen Werkzeugvoreinsteller.
- ④ Achten Sie darauf, die Spannschrauben am SW-Wendeplattenhalter festzuziehen. Das empfohlene Anzugsdrehmoment finden Sie in Tabelle 1 (siehe nächste Seite).



- ① Montieren Sie den SW-Wendeplattenhalter auf dem SW-Kopf. Achten Sie darauf, dass das Dreieck auf dem SW-Wendeplattenhalter mit "Step" auf dem SW-Kopf ausgerichtet ist.
- ② Stellen Sie die Schneide des Wendeplattenhalter S auf den endgültigen Durchmesser ein.
- ③ Stellen Sie die Schneide des Wendeplattenhalter L auf den Durchmesser ein, der die Hälfte vom Aufmass entspricht.
- ④ Die Schneidenn können durch Drehen der radialen Einstellschraube mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel eingestellt werden.
- ⑤ Die Skala auf dem SW-Wendeplattenhalter hilft bei der Grobeinstellung des Durchmessers. Verwenden Sie zur Feineinstellung einen Werkzeugvoreinsteller.
- ⑥ Stellen Sie sicher, dass Sie die Spanschrauben am SW-Wendeplattenhalter festziehen. Das empfohlene Anzugsdrehmoment finden Sie in Tabelle 1.

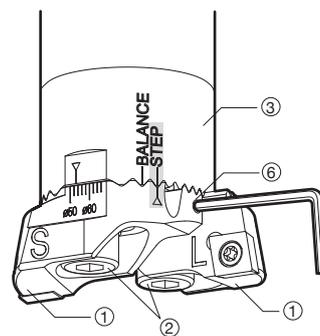


Tabelle 1

Kopfmodell	Anzugsdrehmoment (Nm)	Schlüssel (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



VORSICHT

Achten Sie darauf, dass der Bohrkopf immer mit einer kurzen SW-Patrone „S“ und einer langen SW-Patrone „L“ montiert ist. Wenn "△" auf den SW-Patronen sowohl auf die Markierungen „BALANCE“ als auch „STEP“ ausgerichtet ist, wurde ein falscher Wendeplattenhalter montiert und sollte erneut überprüft werden.

ZUSÄTZLICHE VORSICHT



VORSICHT

- Verwenden Sie keine anderen Spanschrauben als die Original- oder mitgelieferten.
- Da die Spanschrauben des Einsatzes Verbrauchsmaterial sind, müssen sie regelmäßig ausgetauscht werden.
- Es wird empfohlen, Probebohrungen durchzuführen, da sich der Bohrdurchmesser je nach Schnittbedingungen ändern kann.
- Empfohlene Schnittbedingungen finden Sie im Hauptkatalog.
- Stellen Sie sicher, dass sich kein Staub, keine Beschädigungen und kein Rost auf der CK Schnittstelle befinden, und klemmen Sie die CK-Verbindung fest.
- Klemmen Sie die Dämpereinheit niemals mit einem Schraubstock fest, da der Dämpfer sonst beschädigt wird.
- Durch das Schneiden erzeugte Hitze verschleißt Teile des Dämpfers und verringert seine Leistung. Luftgebläse oder Kühlmittel müssen über die Werkzeuge zugeführt werden.
- Der Dämpferkopf enthält Verbrauchsteile im Dämpfer, deren altersbedingte Abnutzung seine Leistung beeinträchtigt. Wenn die Dämpfungswirkung nachlässt oder nach etwa einem Jahr Dauergebrauch, wenden Sie sich für eine Überholung an BIG DAISHOWA.
- Wenn der Bohrkopf längere Zeit nicht verwendet wird, lösen Sie ihn von einer Maschinenspindel oder einem Werkzeugmagazin und lagern Sie ihn in aufrechter Position.
- Der maximale Kühlmitteldruck beträgt 3 MPa.

DIE MAXIMAL ZULÄSSIGE SPINDELDREHZAHL

Kopfmodell	Projektionslänge bei 7D [G.L.-] (mm)	Max. Spindeldrehzahl (Drehzahl)	
		≤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

Kopfmodell	Projektionslänge bei 7D [G.L.-] (mm)	Max. Spindeldrehzahl (Drehzahl)	
		≤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		



VORSICHT

- Überschreiten Sie NIEMALS die maximal zulässige Spindeldrehzahl.
- Diese maximal zulässige Spindeldrehzahl ist der Grenzwert, der durch die Struktur des Werkzeugs bestimmt wird. Es kann nicht garantiert werden, dass sie für tatsächliches Bohren gilt.
- Überprüfen Sie bei der tatsächlichen Bestimmung der Schnittbedingungen die Steifigkeit einer Maschinenspindel und eines Werkstücks sowie die Projektionslänge, die die Vibrationsbedingungen usw. verändern. Erhöhen Sie daher die Schnittbedingungen schrittweise ausgehend von den allgemeinen Bedingungen.
- Verwenden Sie eine Abdeckung für eine Werkzeugmaschine und einen Schutz wie z. B. Glas gegen zersplitternde Späne und durch unsachgemäßen Gebrauch zerbrochene Werkzeuge.