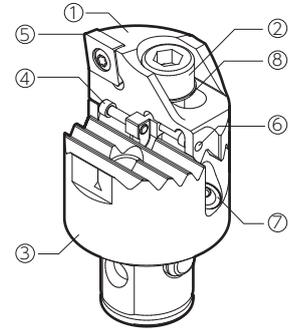


Lea estas instrucciones antes de usar y guárdelas en un lugar donde el operador pueda consultarlas Siempre que sea necesario.

NOMBRE DE CADA PARTE

- | | |
|-----------------------------|----------------------------|
| ① Cartucho | ⑤ Inserto (borde de corte) |
| ② Tornillo e sujeción | ⑥ Acceso de ajuste |
| ③ Cabeza SW | ⑦ Boquilla de refrigerante |
| ④ Tornillo de ajuste radial | ⑧ Resorte de disco |



Las boquillas de refrigerante⑦ en los modelos con cabezal SW53 y cabezales más grandes son ajustables en dirección.

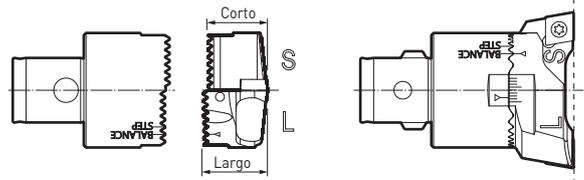
CÓMO SELECCIONAR LOS MÉTODOS DE CORTE

Con cartuchos tipo E para orificios ciegos o cartuchos tipo N, es posible realizar dos métodos de corte diferentes, 'Mandrinado simétrico' y 'Corte escalonado', cambiando las posiciones de montaje de 2 cartuchos SW diferentes⑤ en el cabezal SW③. Asegúrese de que los cartuchos SW correctos estén instalados en las posiciones de montaje adecuadas. Si las posiciones son incorrectas, no se podrá realizar un mandrinado adecuado.

Corte de compensación

A tipo **E** tipo **N** tipo

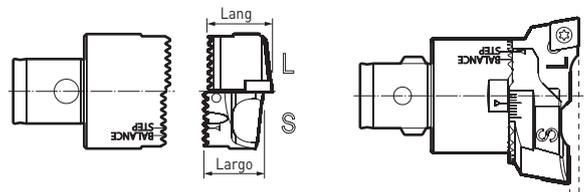
Durch das Einstellen der gleichen Höhe und des gleichen Durchmessers zwischen zwei verschiedenen Schneidkanten wird eine hohe Vorschubgeschwindigkeit erreicht.



Corte escalonado

E tipo **N** tipo

Al ajustar la longitud y el diámetro de las dos cuchillas de manera diferente, es posible fabricar perforaciones con una gran holgura.



PRECAUCIÓN

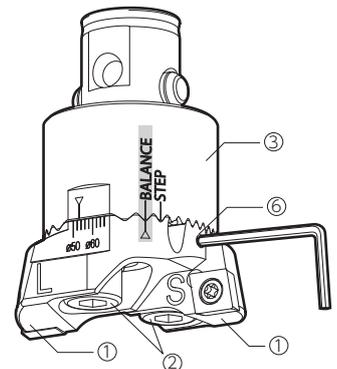
Los portaherramientas con plaquitas intercambiables tipo A para perforaciones pasantes solo pueden usarse para el 'corte de compensación' y no para el 'corte escalonado'.

AJUSTE DEL DIÁMETRO DE PERFORACIÓN

Corte de compensación

A tipo **E** tipo **N** tipo

- ① Monta los portaherramientas con plaquitas intercambiables en el cabezal SW y asegúrate de que la marca indique 'Balance'.
- ② Ajusta el diámetro de ambas cuchillas al mismo tamaño utilizando la llave allen incluida, girando los tornillos de ajuste.
- ③ La escala en el portaherramientas SW ayuda a un ajuste grueso del diámetro. Para un ajuste fino, utiliza un dispositivo de preajuste de herramientas.
- ④ Asegúrate de que los tornillos de sujeción del portaherramientas SW estén bien apretados. Ten en cuenta el par de apriete recomendado en la Tabla 1.



Corte escalonado

E tipo N tipo

- ① Monta los portaherramientas con plaquitas intercambiables en el cabezal SW y asegúrate de que en la marca aparezca 'Step'.
- ② Ajusta el borde de corte del portaherramientas SW marcado con 'S' ① al diámetro final.
- ③ Ajusta el borde de corte del portaherramientas SW marcado con 'L' ① a la mitad del sobrecorte de material.
- ④ Los bordes de corte se pueden ajustar girando el tornillo de ajuste radial con la llave allen incluida.
- ⑤ La escala en el portaherramientas SW ayuda al ajuste grueso del diámetro. Para un ajuste fino, utiliza un dispositivo de preajuste de herramientas.
- ⑥ Asegúrate de que los tornillos de sujeción en los cartuchos SW estén bien apretados. Ten en cuenta el par de apriete recomendado en la Tabla 1.

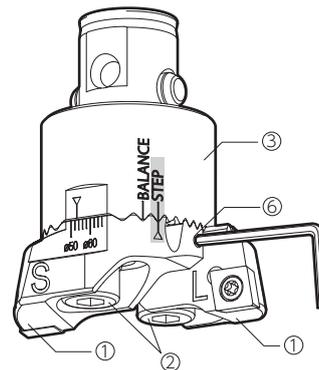


Tabla 1

Modelo de cabezal	Par de apriete [N·m]	Llave inglesa [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

PRECAUCIÓN

Asegúrese de que el cabezal de perforación siempre esté montado con un portaherramientas SW corto 'S' y un portaherramientas SW largo 'L'. Si el '△' en los portaherramientas SW está alineado con las marcas 'BALANCE' y 'STEP', se ha montado un portainsero incorrecto ①, el cual debe ser verificado.

PRECAUCIÓN ADICIONAL

PRECAUCIÓN

- No utilice ningún tornillo de sujeción que no sea el original o el suministrado.
- Tenga cuidado de no lesionarse con el borde de corte al cambiar el inserto.
- Dado que el tornillo de sujeción del inserto es una pieza de desgaste, cámbielo regularmente.
- Limpie a fondo cada superficie de montaje con un paño.
- No se debe exceder el rango de diámetro del cabezal de perforación.
- Se recomienda realizar perforaciones de prueba, ya que el diámetro de perforación puede cambiar según las condiciones de corte.
- NUNCA realice perforaciones bajo condiciones de corte inadecuadas. Consulte el catálogo general para las condiciones de corte recomendadas.
- Asegúrese de que no haya polvo, daños ni óxido en la conexión CK, y sujete la conexión CK de forma segura.
- No conecte el sistema de perforación -BOHR al otro sistema de perforación.
- Nunca continúe utilizando el cabezal de perforación si ha sido dañado por un fuerte golpe.
- Use gafas de protección durante el proceso de mecanizado.

VELOCIDAD DE ROTACIÓN MÁXIMA

Modelo de cabeza	Velocidad de rotación max. [min ⁻¹]
SW 20	12,000
SW 25	9,000
SW 32	7,000
SW 41	5,500
SW 53	4,000
SW 68	3,000
SW 98	2,000
SW148	1,500

PRECAUCIÓN

- NUNCA SUPERE la velocidad de rotación máxima permitida.
- Esta velocidad de rotación máxima permitida es el límite determinado por la estructura de la herramienta. No se garantiza que este valor sea aplicable para el perforado real.
- Al establecer las condiciones de corte, verifique la rigidez del husillo de la máquina y de la pieza de trabajo, así como la longitud de la herramienta, que puede alterar las condiciones de vibración, entre otros factores. Por lo tanto, aumente las condiciones de corte gradualmente desde las condiciones generales.