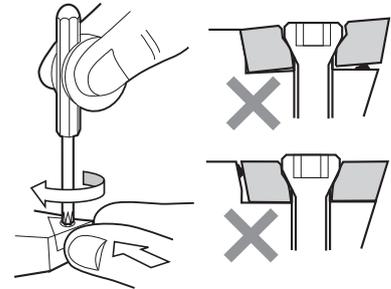


## MANUEL D'UTILISATION

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

### INSTALLATION DE L'INSERT REMPLAÇABLE

- Assurez-vous que la surface de localisation de l'insert remplaçable et la zone de montage du porte-outil sont exemptes de particules ou d'huile en utilisant de l'air comprimé.
- Ensuite, utilisez un chiffon absorbant pour nettoyer ces surfaces.
- Positionnez l'insert remplaçable en le plaçant dans le porte-outil, puis en plaçant la vis de serrage fournie à travers l'insert remplaçable, tournez la vis de serrage jusqu'à ce que l'insert soit solidement fixé en position.
- Assurez-vous qu'il n'y a aucun espace entre les surfaces de localisation de l'insert et du porte-outil.

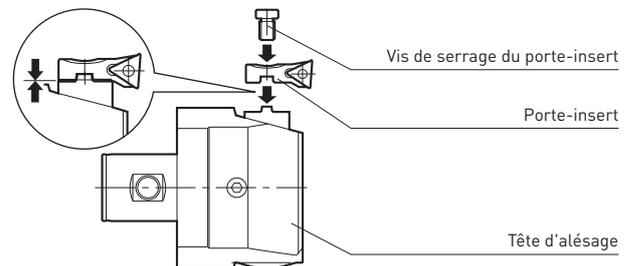


#### ⚠ ATTENTION

- Utilisez uniquement des vis de serrage d'origine pour éviter tout dommage inutile.
- Il faut faire attention à ne pas causer de blessures lors du changement d'insert.
- Remplacez régulièrement les vis de serrage pour garantir que la force de serrage maximale puisse être maintenue.

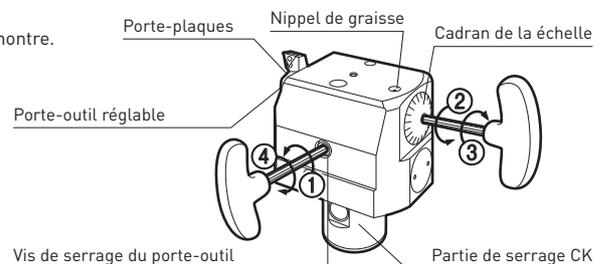
### INSTALLATION DU PORTE-INSERT

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



### RÉGLAGE DU DIAMÈTRE D'ALÉSAGE

- ① Desserrer la vis de serrage du porte-outil dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- ② Tournez le cadran de la échelle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre au-delà de la taille souhaitée.  
Remarque : Chaque graduation équivaut à 0,01 mm/Diamètre.
- ③ Tournez le cadran dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la taille souhaitée soit atteinte.
- ④ Serrez la vis de serrage du porte-outil dans le sens des aiguilles d'une montre.



#### ⚠ ATTENTION

- NE JAMAIS régler le diamètre avant de desserrer la vis de serrage du porte-outil ou de dépasser la plage d'alésage réglable. Les composants de précision dans la tête peuvent être endommagés.
- Un léger mouvement de rotation du cadran de la échelle est normal et n'est pas lié au jeu des pièces mobiles dans la tête d'alésage.
- Utilisez uniquement une clé hexagonale d'origine pour desserrer, serrer et effectuer tout réglage. Ne serrez jamais excessivement les vis de serrage en utilisant des extensions.

## AVIS SUPPLÉMENTAIRES DE SÉCURITÉ

### ATTENTION

- La plage d'alésage de la tête d'alésage ne doit pas être dépassée.
- Il est recommandé de travailler un diamètre d'alésage semi-fini pour déterminer l'influence des conditions de coupe sur le diamètre réel alésé.
- NE JAMAIS effectuer d'alésage dans des conditions de coupe inadaptées. Consultez le catalogue général pour 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 SYSTÈME D'ALÉSAGE KAISER avec d'autres systèmes d'alésage.
- Ne continuez jamais à utiliser la tête d'alésage si elle a subi un choc ou des dommages.
- Des lunettes de sécurité doivent être portées pendant toute opération d'alésage.

## VITESSE MAXIMALE AUTORISÉE

- La vitesse de la broche 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.	Poids	Vitesse De Coupe Max.	Support d'insert Modèle	Modèle d'insert
ø100-ø153	<b>EWB100-153-CK6AL</b>	CK6	0.6kg	2,000m/min	EBH6-1	TC 11
ø150-ø203	<b>EWB150-203-CK6AL</b>		0.8kg			

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

n : Velocidad de la aguja(min-1)  
 Vc : Velocidad de corte(m/min)  
 D : Diá. de mandrinado(mm)

### ATTENTION

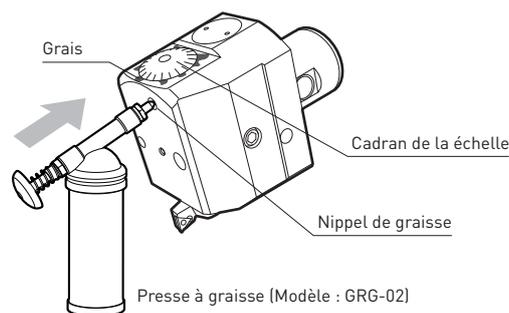
- Utilisez toujours la tête d'alésage uniquement à la vitesse maximale autorisée.
- Étant donné que la vitesse maximale autorisée est la valeur limite à laquelle la sécurité est concernée par la construction de la tête EWB, il n'est pas garanti qu'un bon alésage soit réalisé à la vitesse maximale autorisée.
- La rigidité de la broche de la machine et de la pièce à usiner, la longueur de l'outil de perçage ainsi que l'utilisation d'extensions et de réducteurs influencent des 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 générales, tout en vérifiant la sécurité.

## MANUTENTION

- Appliquez régulièrement de la graisse dans le nippel de graisse installé afin de maintenir une lubrification adéquate des pièces mobiles et de garder les pièces mobiles exemptes de poussière et de liquide de refroidissement.

**Modèle de graisse : HSG50 (50g/net)**

- La tête d'alésage doit être réglée sur le plus petit diamètre lors du graissage.
- Continuez à injecter de la graisse jusqu'à ce qu'elle commence à sinter derrière le cadran de la échelle.
- Ajustez occasionnellement la tête d'alésage sur toute sa plage lors du stockage pendant une période prolongée afin d'éviter que la graisse ne durcisse.



### ATTENTION

Ne jamais réviser les têtes d'alésage.