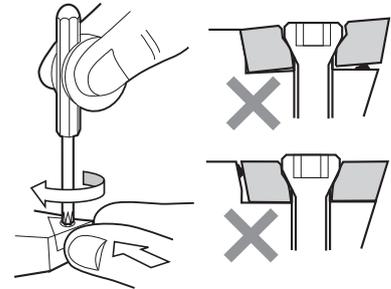


Lea estas instrucciones antes de usar y guárdelas en un lugar donde el operador pueda consultarlas Siempre que sea necesario.

### INSTALACIÓN DE LA PLACA REMOVIBLE

- Asegúrate de que la superficie de posicionamiento del insertable y el área de montaje del porta-herramientas estén libres de partículas o aceite utilizando aire comprimido.
- Luego, utiliza un paño absorbente para limpiar estas superficies.
- Coloca el insertable en el porta-herramientas e inserta el tornillo de sujeción proporcionado a través del insertable, gira el tornillo de sujeción hasta que el insertable esté firmemente fijado en su lugar.
- Asegúrate de que no haya ningún espacio entre las superficies de posicionamiento del insertable y del porta-herramientas.

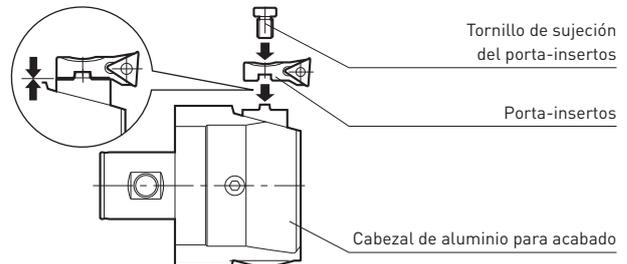


#### ⚠ PRECAUCIÓN

- Utiliza solo tornillos de sujeción originales para evitar daños innecesarios.
- Presta atención a no causar lesiones durante el cambio del insertable.
- Reemplaza regularmente los tornillos de sujeción para garantizar que se mantenga la fuerza de sujeción máxima.

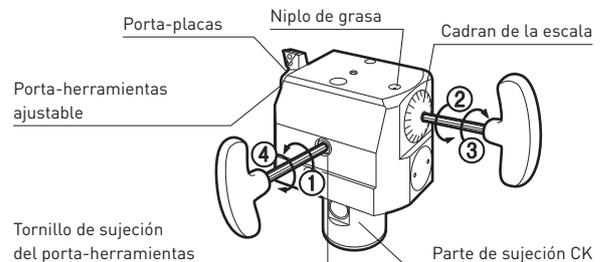
### INSTALACIÓN DEL PORTA-PLACAS

- ① Limpia la superficie de montaje del porta-insertos y del cuerpo de la cabeza.
- ② Instala el porta-insertos ajustándolo a la parte convexa del cuerpo.
- ③ Asegúrate de que no haya espacios ni desalineamientos.
- ④ Aprieta firmemente el tornillo de sujeción del porta-insertos.



### AJUSTE DEL DIÁMETRO DE ESCARIADO

- ① Afloja el tornillo de sujeción del porta-herramientas en sentido antihorario.
- ② Gira el dial de la escala en sentido antihorario más allá del tamaño deseado.  
Nota: cada graduación equivale a 0,01 mm/diámetro.
- ③ Gira el dial en sentido horario hasta alcanzar el tamaño deseado.
- ④ Aprieta el tornillo de sujeción del porta-herramientas en sentido horario.



#### ⚠ PRECAUCIÓN

- NUNCA REGULE el diámetro antes de aflojar el tornillo de sujeción del porta-herramientas o de superar el rango de aleación ajustable. Los componentes de precisión en la cabeza pueden dañarse.
- Un ligero movimiento de rotación del dial de la escala es normal y no está relacionado con el juego de las partes móviles en la cabeza de aleación.
- Utiliza exclusivamente una llave hexagonal original para aflojar, apretar y realizar cualquier ajuste. Nunca aprietes excesivamente los tornillos de sujeción utilizando extensiones.

## AVISOS ADICIONALES DE SEGURIDAD

### ⚠ PRECAUCIÓN

- El rango de aleación de la cabeza de aleación no debe ser superado.
- Se recomienda trabajar un diámetro de aleación semiacabado para determinar la influencia de las condiciones de corte en el diámetro real aleado.
- NUNCA REALICES aleaciones en condiciones de corte inadecuadas. Consulta el catálogo general para las condiciones de corte recomendadas.
- Asegúrate de que la parte de sujeción CK esté libre de daños, partículas y óxido.
- No conectes el SISTEMA DE ALEACIÓN KAISER a otros sistemas de aleación.
- Nunca continúes usando la cabeza de aleación si ha sufrido un impacto o daños.
- Es necesario usar gafas de seguridad durante cualquier operación de aleación.

## VELOCIDAD MÁXIMA PERMITIDA

- La velocidad del husillo del EWB se puede calcular a partir de la relación entre la velocidad de corte y el diámetro de aleación.

Diámetro	Modelo	CK No.	Peso	Velocidad de Corte Máxima	Soporte para insertos Modelo	Modelo de inserto
ø100-ø153	EWB100-153-CK6AL	CK6	0.6kg	2,000m/min	EBH6-1	TC 11
ø150-ø203	EWB150-203-CK6AL		0.8kg			

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

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

### ⚠ PRECAUCIÓN

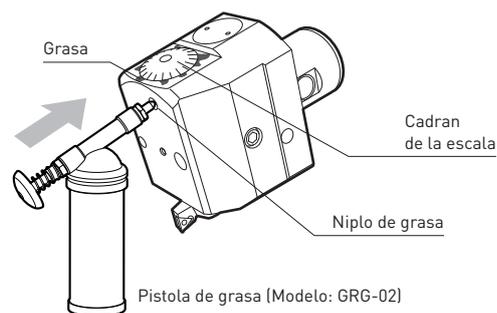
- Utiliza siempre la cabeza de aleación solo a la velocidad máxima permitida.
- Dado que la velocidad máxima permitida es el valor límite en cuanto a la seguridad en relación con la construcción de la cabeza EWB, no se garantiza un buen aleado a la velocidad máxima permitida.
- La rigidez del eje de la máquina y de la pieza de trabajo, la longitud de la herramienta de aleación, así como el uso de extensiones y reducciones, influyen en condiciones como las vibraciones, etc. Por lo tanto, para determinar efectivamente las condiciones de corte, aumenta gradualmente la velocidad partiendo de las condiciones de corte generales, verificando al mismo tiempo la seguridad.

## MANTENIMIENTO

- Aplica regularmente grasa en el niple de grasa instalado para mantener una lubricación adecuada de las partes móviles y mantener las partes móviles libres de polvo y líquido de refrigeración.

**Modelo de grasa: HSG50 (50g/neto)**

- La cabeza de aleación debe estar ajustada al diámetro más pequeño durante la lubricación.
- Continúa inyectando grasa hasta que comience a salir por detrás del dial de la escala.
- Ajusta ocasionalmente la cabeza de aleación en todo su rango durante el almacenamiento por un período prolongado para evitar que la grasa se endurezca.



### ⚠ PRECAUCIÓN

Nunca revise las cabezas de aleación.