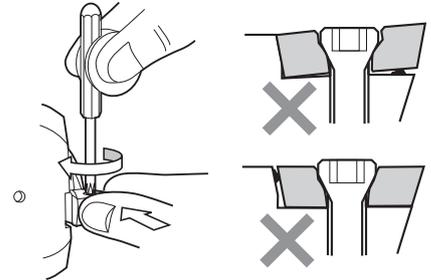


Lea estas instrucciones antes de usar y guárdelas en un lugar donde el operador pueda consultarlas Siempre que sea necesario.

### FIJACIÓN DEL INSERTO

- Asegúrese de que la superficie de ubicación de la placa y el área de asiento del portaherramientas estén libres de partículas o aceite mediante el uso de aire comprimido.
- Coloque la placa colocando la placa en el portaherramientas y, a continuación, ubique el tornillo de sujeción que se suministra a través de la placa y proceda a girar el tornillo de sujeción hasta que la placa quede bien sujeta en su posición.
- Asegúrese de que no haya ningún espacio entre las superficies de ubicación de la placa y el portaherramientas.

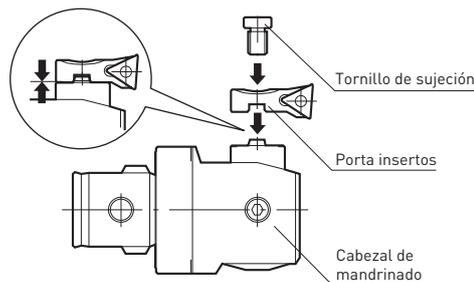


#### ⚠ PRECAUCIÓN

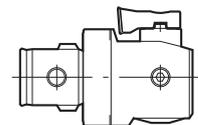
- Utilice únicamente tornillos de sujeción originales para evitar daños innecesarios.
- Reemplace periódicamente los tornillos de sujeción para garantizar que se pueda mantener la máxima fuerza de sujeción.

### INSTALACIÓN DEL SOPORTE DE INSERTO

- ① Limpie la superficie de montaje del portaplacas y el cuerpo del cabezal.
- ② Monte el portaplacas mientras lo coloca en la convexidad del cuerpo.  
(Coloque el portaplacas girado 180° para realizar el taladrado posterior).
- ③ Asegúrese de que no haya espacios ni desalineaciones.
- ④ Apriete bien el tornillo de sujeción del portaplacas.

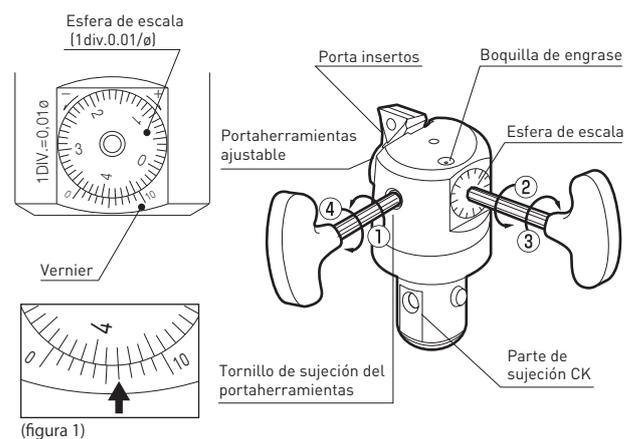


#### Aburrido de nuevo



### AJUSTE DEL DIÁMETRO DE PERFORACIÓN

- ① Afloje el tornillo de sujeción del portaherramientas en sentido antihorario.
- ② Gire el dial de escala en sentido antihorario hasta alcanzar el tamaño deseado.
- ③ Gire el dial de escala en sentido horario hasta alcanzar el diámetro interior deseado. El diámetro interior se ajusta en función de la línea "0" del vernier.  
**<Cómo utilizar el vernier>**  
Es posible leer 1  $\mu\text{m}/\phi$  a partir del valor en el que coinciden el vernier y el dial de escala. (6  $\mu\text{m}$  en la fig. 1)
- ④ Apriete el tornillo de sujeción del portaherramientas teniendo en cuenta el par de apriete que se muestra en la parte posterior. Si el tornillo de sujeción del portaherramientas se aprieta excesivamente, puede romperse o la precisión dimensional puede volverse incorrecta.



#### ⚠ PRECAUCIÓN

- NUNCA ajuste el diámetro antes de aflojar el tornillo de sujeción del portaherramientas ni exceda el rango de perforación ajustable. Los componentes de precisión en el cabezal se dañan.
- Nunca utilice la llave con una extensión.

## PRECAUCIÓN ADICIONAL

### PRECAUCIÓN

- No realice mecanizado fuera del rango de mecanizado.
- El diámetro de mecanizado puede variar dependiendo de las condiciones de corte, así que asegúrese de realizar un corte de prueba.
- No realice mecanizados en condiciones de corte inapropiadas. Consulte el catálogo del sistema de mandrinado para conocer las condiciones de corte recomendadas.
- Asegúrese de que no haya suciedad, rayones u óxido en la conexión CK y apriétela firmemente. También recomendamos un limpiador de husillo o un limpiador automático para limpiar el eje principal de la máquina.
- Use gafas de seguridad durante el procesamiento.

## VELOCIDAD MÁXIMA PERMITIDA

La velocidad del husillo de EWN se puede calcular a partir de la relación entre la velocidad de corte y el diámetro de perforación. (El taladrado inverso debe utilizar una rotación del husillo en sentido antihorario).

### Velocidad máxima de corte 1.200 m/min

| Modelo         | CK No. | Modelo de portaplacas | Gama aburrida | Rango de perforación posterior | Orificio de entrada mínimo para perforación hacia atrás | Insertar modelo | ※Par de apriete |
|----------------|--------|-----------------------|---------------|--------------------------------|---|-----------------|-----------------|
| EWN 20- 36CKB1 | CK1    | ENH1-1                | 20- 26        | None                           | 10,0+<br>(Diámetro barenatura posteriore/2)             | TP 08           | 0,5 N·m         |
|                |        | ENH1-2                | 25- 31        | 30- 31                         |   |                 |                 |
|                |        | ENH1-3                | 30- 36        | 30- 36                         |   |                 |                 |
| EWN 25- 47CKB2 | CK2    | ENH2-1                | 25- 33        | None                           | 12,5+<br>(Diámetro barenatura posteriore/2)             | TP 08           | 0,5 N·m         |
|                |        | ENH2-2                | 32- 40        | 36- 40                         |   |                 |                 |
|                |        | ENH2-3                | 39- 47        | 39- 47                         |   |                 |                 |
| EWN 32- 60CKB3 | CK3    | ENH3-1                | 32- 42        | None                           | 16,0+<br>(Diámetro barenatura posteriore/2)             | TP 08           | 1,5 N·m         |
|                |        | ENH3-2                | 41- 51        | 46- 51                         |   |                 |                 |
|                |        | ENH3-3                | 50- 60        | 50- 60                         |   |                 |                 |
| EWN 41- 74CKB4 | CK4    | ENH4-1                | 41- 54        | None                           | 20,0+<br>(Diámetro barenatura posteriore/2)             | TP 08           | 2,5 N·m         |
|                |        | ENH4-2                | 50- 63        | 53- 63                         |   |                 |                 |
|                |        | ENH4-3                | 61- 74        | 61- 74                         |   |                 |                 |
| EWN 53- 95CKB5 | CK5    | ENH5-1                | 53- 70        | 62- 70                         | 25,5+<br>(Diámetro barenatura posteriore/2)             | TP 08           | 6N·m            |
|                |        | ENH5-2                | 65- 82        | 69- 82                         |   |                 |                 |
|                |        | ENH5-3                | 78- 95        | 78- 95                         |   |                 |                 |
| EWN 68-150CKB6 | CK6    | ENH6-1                | 68-100        | 80-100                         | 32,5+<br>(Diámetro barenatura posteriore/2)             | TC 11           | 10 N·m          |
|                |        | ENH6-2                | 94-126        | 94-126                         |   |                 |                 |
|                |        | ENH6-3                | 118-150       | 118-150                        |   |                 |                 |
| EWN100-203CKB6 | CK6    | ENH6-1                | 100-153       | 112-153                        | 45,5+<br>(Diámetro barenatura posteriore/2)             | TC 11           | 10 N·m          |
|                |        | ENH6-2                | 126-179       | 126-179                        |   |                 |                 |
|                |        | ENH6-3                | 150-203       | 150-203                        |   |                 |                 |
| EWN100-203CKB7 | CK7    | ENH6-1                | 100-153       | 112-153                        | 45,5+<br>(Diámetro barenatura posteriore/2)             | TC 11           | 10 N·m          |
|                |        | ENH6-2                | 126-179       | 126-179                        |   |                 |                 |
|                |        | ENH6-3                | 150-203       | 150-203                        |   |                 |                 |

### (Precaución)

El rango de mandrinado son los valores para los que se utilizan plaquetas TP08 con un radio de 0,2 y plaquetas TC11 con un radio de 0,4.

※Esta marca muestra el par de apriete del tornillo de abrazadera del portaherramientas para portaherramientas ajustable.

### PRECAUCIÓN

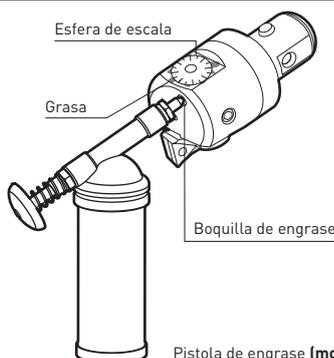
- Utilice el cabezal de perforación siempre a la velocidad máxima permitida.
- Dado que la velocidad máxima permitida es el valor límite en el que se ve afectada la seguridad en lo que respecta a la construcción del cabezal EWN, no se garantiza un buen perforado con la velocidad máxima permitida.
- La rigidez del husillo de la máquina y la pieza de trabajo, la longitud de la herramienta de perforación y el uso de extensión y reducción influyen en las condiciones tales como vibración, etc. Por lo tanto, para determinar realmente la condición de corte, aumente la velocidad gradualmente a partir de la condición de corte general, mientras confirma la seguridad.

## MANTENIMIENTO

- Aplique grasa regularmente en el engrasador instalado para mantener una lubricación adecuada de las piezas móviles y mantenerlas libres de polvo y refrigerante.

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

- El cabezal de perforación debe ajustarse en el diámetro más pequeño cuando se engrasa.
- Continúe inyectando grasa hasta que parezca que sale por detrás del cuadrante de escala.
- Ajuste ocasionalmente el cabezal de perforación en todo su rango cuando lo guarde durante un período de tiempo para evitar que la grasa se endurezca.



### PRECAUCIÓN

Nunca revise excesivamente los cabezales de mandrilar.