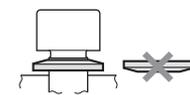


Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni prima dell'uso e di conservarle in un luogo in cui l'operatore possa consultarle ogni qualvolta necessario.

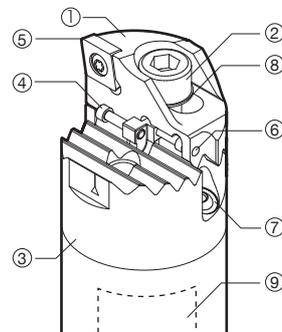
NOME DI OGNI PARTE

- | | |
|-------------------------------|--------------------------|
| ① Cartuccia SW | ⑥ Accesso di regolazione |
| ② Vite di serraggio | ⑦ Ugello refrigerante |
| ③ Testa SW | ⑧ Molla Belleville |
| ④ Vite di regolazione radiale | ⑨ Smorzatore |
| ⑤ Inserto (tagliente) | |

Gli ugelli del refrigerante ⑦ montati sui modelli SW53 e con testa piú grande sono regolabili in base alla direzione.



Direzione della
rondella di Belleville



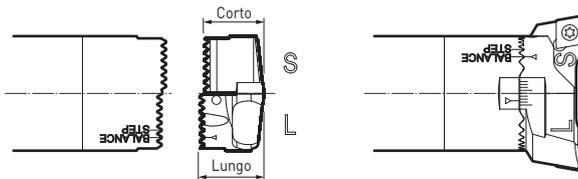
COME SCEGLIERE I METODI DI TAGLIO

Solo con le cartucce SW tipo E per foro cieco, é possibile realizzare 2 diversi metodi di taglio, "Balance cut" e "Step cut", cambiando le posizioni di montaggio di 2 diverse cartucce SW é sulla testa SW. Assicurarsi di impostare le cartucce SW corrette sulle posizioni di montaggio corrette. Se le posizioni non sono corrette, non é possibile ottenere una barenatura corretta.

Taglio dell'equilibrio

A tipo **E** tipo

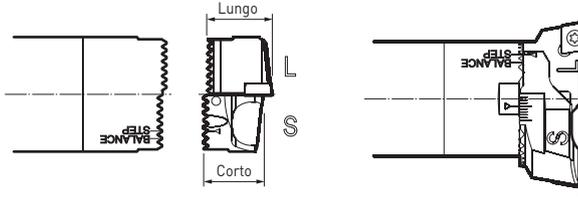
Impostando l'altezza e il diametro uguali tra 2 taglienti diversi, si ottiene un'elevata velocità di avanzamento.



Taglio a gradini

E tipo

Impostando in modo diverso l'altezza e il diametro tra 2 taglienti diversi, é possibile eseguire alesature con una grande asportazione di materiale.



! ATTENZIONE

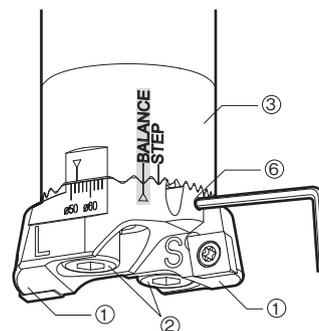
La cartuccia di tipo A per operazioni con foro passante piú essere utilizzata solo per il "taglio bilanciato" e non puo essere utilizzata per il "taglio a gradini".

REGOLAZIONE DEL DIAMETRO DI ALESATURA

Taglio dell'equilibrio

A tipo **E** tipo

- Montare la cartuccia SW sulla testa SW. Assicurarsi di allineare "△" sulla cartuccia SW con BALANCE sulla testa SW.
- Regolare i taglienti allo stesso diametro ruotando la vite di regolazione radiale con la chiave esagonale in dotazione.
- La scala sulle cartucce SW aiuta a regolare approssimativamente l'impostazione del diametro. Per una regolazione fine, utilizzare un presettaggio utensili.
- Assicurarsi di serrare le viti di serraggio sulle cartucce SW, fare riferimento alla coppia di serraggio consigliata nella Tabella 1 (prossima pagina).



- ① Montare la cartuccia SW sulla testa SW. Assicurarsi di allineare "△" sulla cartuccia SW con STEP sulla testa SW.
- ② Regolare il tagliente della cartuccia SW contrassegnata con ① sul diametro finale.
- ③ Regolare il tagliente della cartuccia SW contrassegnata con ① a metà della tolleranza del materiale.
- ④ I taglienti possono essere regolati ruotando la vite di regolazione radiale con la chiave esagonale in dotazione.
- ⑤ La scala sulle cartucce SW aiuta a regolare approssimativamente l'impostazione del diametro. Per una regolazione fine, utilizzare un presettaggio utensili.
- ⑥ Assicurarsi di serrare le viti di serraggio sulle cartucce SW, fare riferimento alla coppia di serraggio consigliata nella Tabella 1.

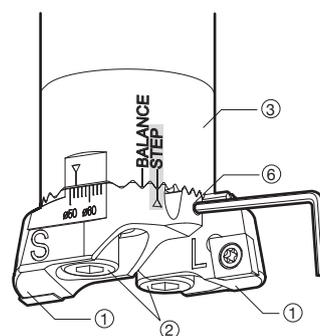


Tabella 1

Modello di testa	Coppia di serraggio (N·m)	Chiave (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

ATTENZIONE

Assicurarsi che la testa di alesatura sia sempre assemblata con una cartuccia SW corta "S" e una cartuccia SW lunga "L". Se "△" sulle cartucce SW e allineato con entrambe le marcature "BALANCE" e "STEP", e stato montato un portainsero errato ① e deve essere controllato nuovamente.

ULTERIORE ATTENZIONE

ATTENZIONE

- Non utilizzare una vite di serraggio diversa da quella originale o allegata.
- Poiché la vite di serraggio dell'insero è monouso, sostituirla periodicamente.
- Si consiglia di effettuare una barenatura di prova, poiché il diametro della barenatura può cambiare a seconda delle condizioni di taglio.
- Fare riferimento al catalogo generale per le condizioni di taglio consigliate.
- Assicurarsi che non vi siano polvere, danni e ruggine sulla parte della connessione CK e bloccare saldamente la connessione CK.
- Non bloccare mai la sezione dell'ammortizzatore con una morsa, altrimenti l'ammortizzatore si danneggia.
- Il calore generato dal taglio deteriora parti dell'ammortizzatore e ne diminuisce le prestazioni. È necessario fornire aria compressa o refrigerante attraverso gli utensili.
- La testa dell'ammortizzatore include parti consumabili nell'ammortizzatore il cui deterioramento dovuto all'età ne degrada le prestazioni. Quando l'effetto di smorzamento diventa scarso, o dopo circa un anno di utilizzo costante, consultare il proprio negozio per la revisione.
- Quando la testa di barenatura non viene utilizzata per un lungo periodo di tempo, staccarla dal mandrino della macchina o dal magazzino utensili e conservarla in posizione verticale.
- La pressione massima del refrigerante è 3 MPa.

LA VELOCITÀ MASSIMA CONSENTITA DEL BARENO

Modello di testa	Lunghezza di proiezione a 7D [G.L.-] (mm)	Velocità massima del mandrino (min ⁻¹)	
		≤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

Modello di testa	Lunghezza di proiezione a 7D [G.L.-] (mm)	Velocità massima del mandrino (min ⁻¹)	
		≤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		

ATTENZIONE

- NON superare MAI la velocità massima consentita del mandrino.
- Questa velocità massima consentita del mandrino e il valore limite determinato dalla struttura dell'utensile. Non è garantito che sia applicabile per la barenatura effettiva.
- Quando si determinano effettivamente le condizioni di taglio, controllare la rigidità del mandrino della macchina e del pezzo in lavorazione e la lunghezza della proiezione che modificano le condizioni di vibrazione e cosa via. Pertanto, aumentare gradualmente le condizioni di taglio da una generale.
- Utilizzare una copertura su una macchina utensile e una protezione come occhiali contro trucioli frantumati e utensili rotti a causa di un uso improprio.