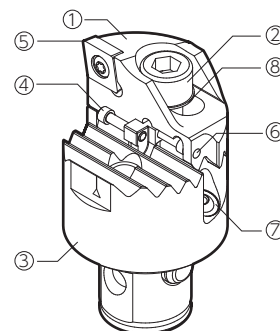
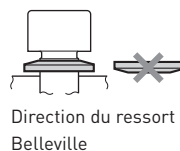


Veuillez lire ces instructions avant utilisation et conservez-les à un endroit où l'opérateur pourra s'y référer chaque fois que nécessaire.

NOM DE CHAQUE PIÈCE

- | | |
|-------------------------|---------------------------|
| ① Cartouche SW | ⑤ Insert (tranchant) |
| ② Vis de serrage | ⑥ Accès de réglage |
| ③ Tête SW | ⑦ Buse de refroidissement |
| ④ Vis de réglage radial | ⑧ Ressort Belleville |

Les buses de refroidissement⑦ équipées sur les modèles de tête SW53 et plus grands sont réglables en direction.



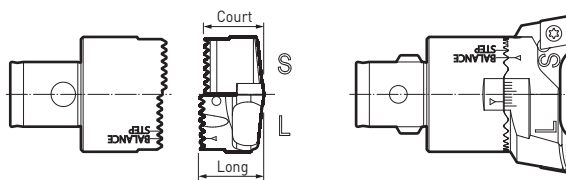
COMMENT CHOISIR LES MÉTHODES DE COUPE

Avec des cartouches de type E pour trou borgne ou des cartouches de type N, deux méthodes de coupe différentes, « coupe équilibrée » et « coupe par étapes », peuvent être réalisées en changeant les positions de montage de deux cartouches SW① différentes sur la tête SW③. Veuillez vous assurer de mettre les cartouches SW appropriées aux positions de montage appropriées. Si les positions sont incorrectes, un alésage correct ne peut pas être obtenu.

Coupe équilibrée

A type **E** type **N** type

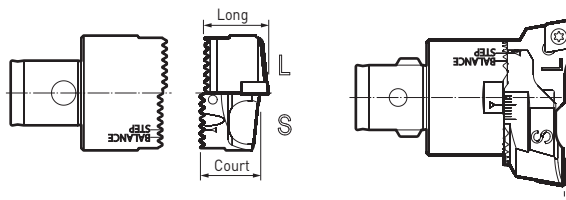
En réglant la hauteur et le diamètre entre deux arêtes de coupe différentes à la même valeur, on obtient un taux d'avance élevé.



Coupe par étapes

E type **N** type

En réglant la hauteur et le diamètre entre deux arêtes de coupe différentes de manière différente, il est possible de réaliser un alésage avec un enlèvement de matière important.



⚠ ATTENTION

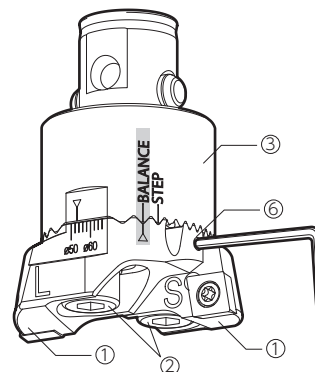
La cartouche de type A pour les opérations de perçage traversant ne peut être utilisée que pour la "coupe équilibrée" et ne peut pas être utilisée pour la "coupe par étapes".

RÉGLAGE DU DIAMÈTRE D'ALÉSAGE

Coupe équilibrée

A type **E** type **N** type

- Montez la cartouche SW ① sur la tête SW ③. Assurez-vous d'aligner "△" sur la cartouche SW avec "BALANCE" sur la tête SW.
- Ajustez les arêtes de coupe au même diamètre en tournant la vis de réglage radial avec la clé hexagonale fournie.
- L'échelle sur les cartouches SW aide à ajuster grossièrement le réglage du diamètre. Pour un réglage fin, utilisez un pré-régleur d'outils.
- Assurez-vous de serrer les vis de serrage sur les cartouches SW, référez-vous au couple de serrage recommandé dans le Tableau 1.



Coupe par étapes

E type N type

- ① Montez la cartouche SW ① sur la tête SW ②. Assurez-vous d'aligner "△" sur la cartouche SW avec "STEP" sur la tête SW.
- ② Ajustez l'arête de coupe de la cartouche SW ① marquée "S" au diamètre final.
- ③ Ajustez l'arête de coupe de la cartouche SW ① marquée "L" à la moitié de la surépaisseur de matériau.
- ④ Les arêtes de coupe peuvent être ajustées en tournant la vis de réglage radial avec la clé hexagonale fournie.
- ⑤ L'échelle sur les cartouches SW aide à ajuster grossièrement le réglage du diamètre. Pour un réglage fin, utilisez un prérégleur d'outils.
- ⑥ Assurez-vous de serrer les vis de serrage sur les cartouches SW, référez-vous au couple de serrage recommandé dans le Tableau 1.

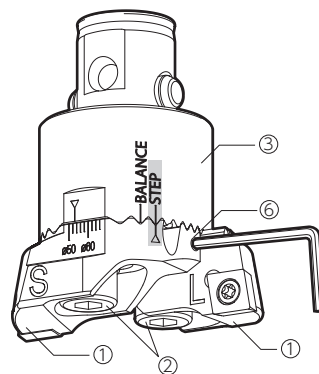


Tableau 1

Modèle de Tête	Couple de serrage [N·m]	Clé à molette [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

ATTENTION

Assurez-vous que la tête de perçage est toujours montée avec une cartouche SW courte "S" et une cartouche SW longue "L". Si le "△" sur les cartouches SW est aligné avec les marques "BALANCE" et "STEP", un porte-insert incorrect ① a été monté et doit être vérifié à nouveau.

PRÉCAUTION SUPPLÉMENTAIRE

ATTENTION

- N'utilisez pas de vis de serrage autre que celle d'origine ou fournie.
- Faites attention de ne pas vous couper la main avec un tranchant en échangeant l'insert.
- Étant donné que la vis de serrage de l'insert est consommable, remplacez-la périodiquement.
- Essuyez soigneusement chaque surface de fixation avec un chiffon.
- La plage d'alésage de la tête d'alésage ne doit pas être dépassée.
- Il est recommandé de réaliser des essais d'alésage, car le diamètre d'alésage peut changer en fonction des conditions de coupe.
- NE JAMAIS réaliser d'alésage dans des conditions de coupe inappropriées. Référez-vous au Catalogue Général pour les conditions de coupe recommandées.
- Assurez-vous qu'il n'y ait ni poussière, ni dommage, ni rouille sur la partie de la connexion CK, et serrez fermement la connexion CK.
- Ne connectez pas le SYSTÈME D'ALÉSAGE KAISER à un autre système d'alésage.
- NE JAMAIS continuer à utiliser la tête d'alésage si elle a subi un fort impact.
- Portez des lunettes de sécurité pendant les opérations d'alésage.

VITESSE MAXIMALE ADMISSIBLE DE LA BROCHE

Modèle de Tête	Vitesse max. de la broche [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

ATTENTION

- NE JAMAIS dépasser la vitesse maximale admissible de la broche.
- Cette vitesse maximale admissible de la broche est la valeur limite déterminée par la structure de l'outil. Elle n'est pas garantie pour être applicable à l'alésage réel.
- Lors de la détermination des conditions de coupe, vérifiez la rigidité de la broche de la machine et de la pièce ainsi que la longueur de l'outil, car ces facteurs peuvent modifier les conditions de vibration, etc. Par conséquent, augmentez progressivement les conditions de coupe à partir des conditions générales.