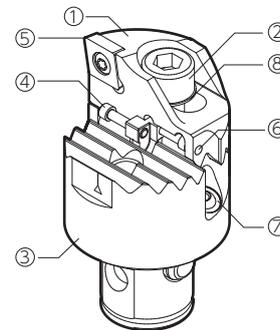
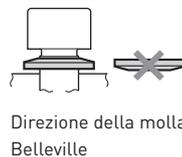


Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni prima dell'uso e di conservarle in un luogo in cui l'operatore possa consultarle ogni qualvolta necessario.

**NOME DI CIASCUNA PARTE**

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



Gli ugelli del refrigerante⑦ equipaggiati sui modelli di testa SW53 e più grandi sono regolabili nella direzione.

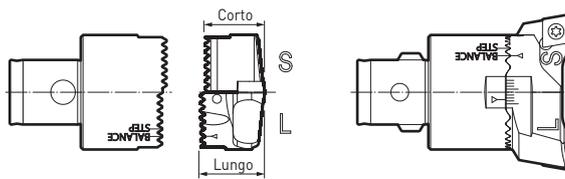
**COME SCEGLIERE I METODI DI TAGLIO**

Con cartucce di tipo E per foro cieco o cartucce di tipo N, è possibile utilizzare 2 diversi metodi di taglio, "taglio bilanciato" e "taglio a gradini", cambiando le posizioni di montaggio di 2 diverse cartucce SW① sulla testa SW③. Assicurati di impostare le cartucce SW corrette nelle posizioni di montaggio corrette. Se le posizioni sono errate, non è possibile ottenere una foratura corretta.

**Taglio bilanciato**

**A** tipo **E** tipo **N** tipo

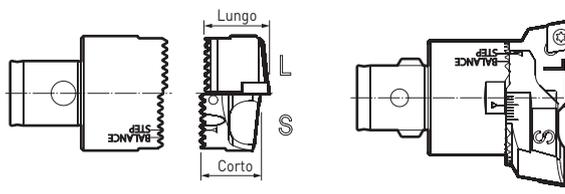
Impostando la stessa altezza e diametro tra due diverse lame di taglio, si ottiene una velocità di avanzamento elevata.



**Taglio a gradini**

**E** tipo **N** tipo

Impostando l'altezza e il diametro tra due diverse lame di taglio in modo diverso, è possibile eseguire una foratura con una grande rimozione di materiale.



**ATTENZIONE**

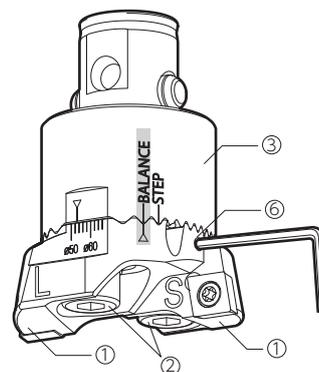
La cartuccia di tipo A per operazioni di foratura passante può essere utilizzata solo per il "taglio bilanciato" e non può essere utilizzata per il "taglio a gradini".

**REGOLAZIONE DEL DIAMETRO DI ALESATURA**

**Taglio bilanciato**

**A** tipo **E** tipo **N** tipo

- Montare la cartuccia SW ① sulla testa SW ③. Assicurarsi di allineare "△" sulla cartuccia SW con "BALANCE" sulla testa SW.
- Regolare i bordi di taglio allo stesso diametro ruotando la vite di regolazione radiale con la chiave esagonale fornita.
- La scala sulle cartucce SW aiuta a regolare grossolanamente l'impostazione del diametro. Per la regolazione fine, utilizzare un preset per utensili.
- Assicurarsi di stringere le viti di serraggio sulle cartucce SW, fare riferimento alla coppia di serraggio consigliata nella Tabella 1.



## Taglio a gradini

E tipo N tipo

- ① Montare la cartuccia SW ① sulla testa SW ②.  
Assicurarsi di allineare "△" sulla cartuccia SW con "STEP" sulla testa SW.
- ② Regolare il bordo di taglio della cartuccia SW ① contrassegnata con "S" al diametro finale.
- ③ Regolare il bordo di taglio della cartuccia SW ① contrassegnata con "L" a metà della tolleranza del materiale.
- ④ I bordi di taglio possono essere regolati ruotando le vite di regolazione radiale con la chiave esagonale fornita.
- ⑤ La scala sulle cartucce SW aiuta a regolare grossolanamente l'impostazione del diametro. Per la regolazione fine, utilizzare un preset per utensili.
- ⑥ Assicurarsi di stringere le viti di serraggio sulle cartucce SW, fare riferimento alla coppia di serraggio consigliata nella Tabella 1.

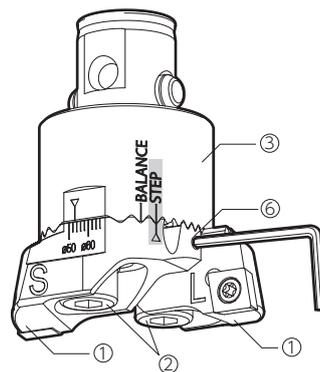


Tabella 1

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

Assicurati che il mandrino di foratura sia sempre assemblato con una cartuccia SW corta "S" e una cartuccia SW lunga "L". Se il "△" sulle cartucce SW è allineato sia con le marcature "BALANCE" che "STEP", è stato montato un supporto per inserti errato ① e dovrebbe essere controllato di nuovo.

## ULTERIORE CAUTELA

### ATTENZIONE

- Non utilizzare una vite di serraggio diversa da quella originale o allegata.
- Fai attenzione a non tagliarti la mano con il tagliente durante la sostituzione dell'inserto.
- Poiché la vite di serraggio dell'inserto è un componente di consumo, sostituiscila periodicamente.
- Pulisci accuratamente ogni superficie di fissaggio con un panno.
- Il campo di alesatura della testa di alesatura non deve essere superato.
- Si consiglia di eseguire alesature di prova, poiché il diametro di alesatura può variare in base alle condizioni di taglio.
- NON eseguire mai alesature in condizioni di taglio non idonee. Fare riferimento al Catalogo Generale per le condizioni di taglio raccomandate.
- Assicurati che non ci siano polvere, danni o ruggine sulla parte del collegamento CK, e stringi saldamente il collegamento CK.
- Non collegare il SISTEMA DI ALESATURA KAISER con nessun altro sistema di alesatura.
- NON continuare mai a usare la testa di alesatura se ha subito un forte impatto.
- Indossare occhiali di sicurezza durante le operazioni di alesatura.

## VELOCITÀ MASSIMA CONSENTITA DEL MANDRINO

Modello di Testa	Velocità max. del mandrino (min <sup>-1</sup> )
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

### ATTENZIONE

- NON superare mai la velocità massima consentita del mandrino.
- Questa velocità massima consentita del mandrino è il valore limite determinato dalla struttura dell'utensile. Non è garantito che sia applicabile per la foratura effettiva.
- Quando si determinano effettivamente le condizioni di taglio, verificare la rigidità del mandrino della macchina e del pezzo, nonché la lunghezza dell'utensile, che possono modificare le condizioni di vibrazione, ecc. Pertanto, aumentare gradualmente le condizioni di taglio a partire da quelle generali.