BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

EWB HEAD (32-105)

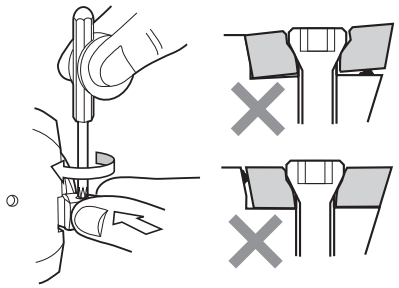
EWB-KOPF (32-105)

BEDIENUNGSANLEITUNG

Lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch und bewahren Sie sie so auf, dass sie jederzeit zugänglich ist.

BEFESTIGUNG DER SCHNEIDPLATTE

- Stellen Sie mit Druckluft sicher, dass die Auflagefläche der Wendeschneidplatte und die Sitzfläche des Wendeplattenhalters frei von Partikeln oder Öl sind.
- Wischen Sie diese Flächen anschließend mit einem saugfähigen Tuch sauber.
- Positionieren Sie die Wendeschneidplatte, indem Sie sie in den Wendeplattenhalter einsetzen. Führen Sie dann die mitgelieferte Spannschraube durch die Wendeschneidplatte und ziehen Sie die Spannschraube an, bis die Wendeschneidplatte sicher in ihrer Position festgeklemmt ist.
- Stellen Sie sicher, dass zwischen den Auflageflächen der Platte und dem Wendeplattenhalter kein Spalt vorhanden ist.

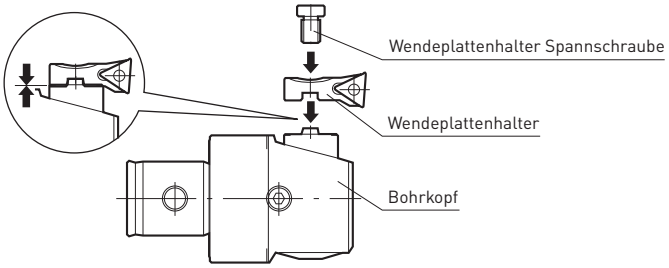


⚠ VORSICHT

- Verwenden Sie nur Original-Spannschrauben, um unnötige Schäden zu vermeiden.
- Achten Sie beim Indexieren der Wendeschneidplatte darauf, dass es nicht zu Verletzungen kommt.
- etzen Sie die Spannschrauben regelmäßig, um sicherzustellen, dass die maximale Klemmkraft erhalten bleibt.

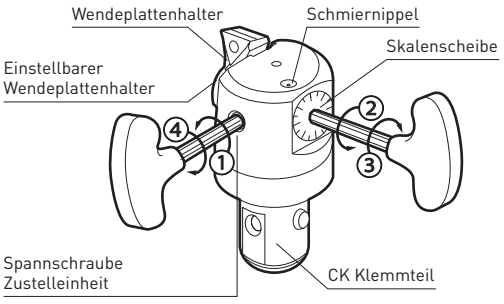
INSTALLATION DES WENDEPLATTENHALTERS

① Reinigen Sie die Montagefläche des Wendeplattenhalters und des Spindelkopfes.
② Montieren Sie den Wendeplattenhalter, während Sie ihn in die Wölbung am Körper arretieren.
③ Stellen Sie sicher, dass keine Spalten oder Fehlausrichtungen vorhanden sind.
④ Ziehen Sie die Spannschraube des Wendeplattenhalters fest an.



EINSTELLUNG DES BOHRUNGSDURCHMESSER

① Lösen Sie die Spannschraube der Zustelleinheit gegen den Uhrzeigersinn.
② Drehen Sie die Skalenscheibe gegen den Uhrzeigersinn über die gewünschte Größe hinaus.
Hinweis: Jeder Teilstrich entspricht 0,01 mm/Durchmesser.
③ Drehen Sie die Skalenscheibe im Uhrzeigersinn, bis die gewünschte Größe erreicht ist.
④ Ziehen Sie die Spannschraube des Wendeplattenhalters im Uhrzeigersinn fest.



⚠ VORSICHT

- Passen Sie den Durchmesser NIEMALS an, bevor Sie die Spannschraube des Werkzeugträgers gelöst haben, und überschreiten Sie den einstellbaren Bohrbereich nicht. Präzisionskomponenten im Kopf werden beschädigt.
- Eine leichte Drehbewegung der Skalenscheibe ist normal und hat nichts mit einem Spiel der beweglichen Teile im Bohrkopf zu tun.
- Verwenden Sie zum Lösen, Festklemmen und für alle Einstellungen nur Original-Sechskantschlüssel. Ziehen Sie Spannschrauben niemals mit Verlängerungen jeglicher Art zu fest an.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1224

ZUSÄTZLICHE VORSICHT

- Der Bohrbereich des Bohrkopfes darf nicht überschritten werden.
- Es wird empfohlen, einen Probeschnitt durchzuführen, um den Einfluss der Schnittbedingungen auf den tatsächlichen Bohrdurchmesser zu bestimmen.
- Bohren Sie NIEMALS unter ungeeigneten Schnittbedingungen. Empfohlene Schnittbedingungen finden Sie im Hauptkatalog.
- Stellen Sie sicher, dass der CK-Schnittstelle frei von Beschädigungen und Rostpartikeln ist.
- Verbinden Sie das KAISER BORING SYSTEM nicht mit einem anderen Bohrsystem.
- Verwenden Sie den Bohrkopf niemals weiter, wenn er Stößen oder Beschädigungen ausgesetzt war.
- Bei allen Bohrvorgängen muss eine Schutzbrille getragen werden.

MAXIMAL ZULÄSSIGE DREHZAHL

- Die Spindeldrehzahl der EWB kann aus dem Verhältnis von Schnittgeschwindigkeit und Bohrdurchmesser berechnet werden.

Durchmesser	Modell	CK-Nr.	Max. Schnitt geschwindigkeit	Wendeplatten halter-Modell	Wendeschneid platte
ø32~ø42	**EWB32-42CK3**	CK3	**2.000 m/min**	EBH3-1	TP08
ø41~ø54	**EWB41-54CK4**	CK4		EBH4-1	TC11
ø53~ø70	**EWB53-70CK5**	CK5		EBH5-1	
ø68~ø88	**EWB68-88CK6**	CK6		EBH6-1	
ø85~ø105	**EWB85-105CK6**				

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

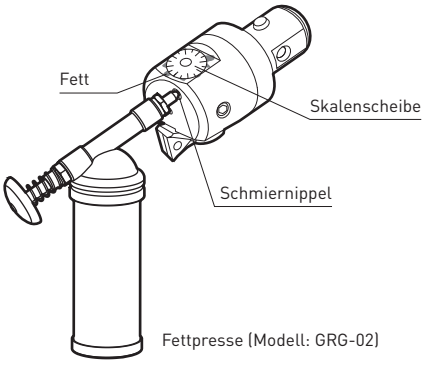
n: Spindeldrehzahl (Drehzahl)
Vc: Schnittgeschwindigkeit (m/min)
D: Bohrdurchmesser (mm)

⚠ VORSICHT

- Verwenden Sie den Bohrkopf immer nur mit der maximal zulässigen Drehzahl.
- Da die maximal zulässige Drehzahl der Grenzwert ist, der die Sicherheit in Bezug auf die Konstruktion des EWB-Kopfes betrifft, kann ein gutes Bearbeitungsergebnis mit der Höchstdrehzahl nicht automatisch.
- Die Steifigkeit der Maschinenspindel und des Werkstücks, die Länge des Bohrwerkzeugs und die Verwendung von Verlängerungen und Reduzierungen beeinflussen die Bedingungen wie Vibrationen usw. Um die Schnittbedingungen tatsächlich zu bestimmen, erhöhen Sie daher die Drehzahl schrittweise ausgehend von den allgemeinen Schnittbedingungen und achten Sie dabei auf Sicherheit.

WARTUNG

- Tragen Sie regelmäßig Fett auf die eingebaute Schmiernippel auf, damit die Schmierung der beweglichen Teile gewährleistet bleibt und die beweglichen Teile frei von Staub und Kühlmittel bleiben.
  Fettmodell: HSG50 (50 g/netto)
- Der Bohrkopf muss nach dem Einfetten auf den kleinsten Durchmesser eingestellt sein.
- Spritzen Sie weiterhin Fett ein, bis es hinter der Skalenscheibe hervorzusickern scheint.
- Passen Sie den Bohrkopf bei längerer Lagerung gelegentlich über den gesamten Bereich an, um ein Aushärten des Fetts zu vermeiden.



Fettpresse (Modell: GRG-02)

⚠ VORSICHT

Reparieren Sie niemals selbst einen Bohrkopf.