BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

EWB HEAD (32-105)

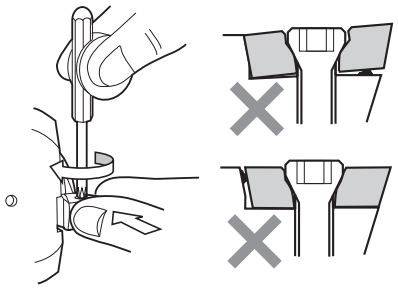
CABEZALL EWB (32-105)

MANUAL DE USO

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 dla placa y el área de asiento del portaherramientas estén libres de partículas o aceite utilizando aire comprimido.
- Luego, utilice un paño absorbente para limpiar estas superficies.
- Coloque la placa colocando la placa en el portaherramientas y, luego, ubicando el tornillo de sujeción que se suministra a través dla placa , proceda a girar el tornillo de sujeción hasta que la placa quede bien sujeto en su posición.
- Asegúrese de que no haya espacio entre las superficies de ubicación dla placa y el portaherramientas.

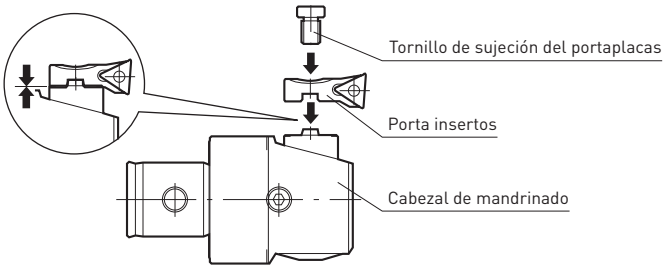


⚠ PRECAUCIÓN

- Utilice únicamente tornillos de sujeción originales para evitar daños innecesarios.
- Se debe tener cuidado de no causar lesiones al indexar la placa.
- Reemplace periódicamente los tornillos de sujeción para garantizar que se pueda mantener la máxima fuerza de sujeción.

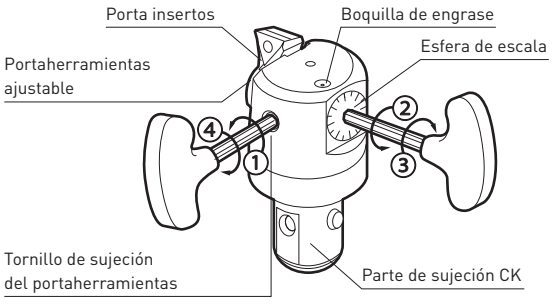
INSTALACIÓN DEL SOPORTE DE INSERTO

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.
③ Asegúrese de que no haya espacios ni desalineaciones.
④ Apriete bien el tornillo de sujeción del portaplacas.



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.
Nota: Cada graduación equivale a 0,01 mm/diámetro.
③ Gire el dial de escala en sentido horario hasta alcanzar el tamaño deseado.
④ Apriete el tornillo de sujeción del portaherramientas en sentido horario.



⚠ 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 del cabezal se dañarían.
- Un ligero movimiento de rotación del dial de escala es normal y no está relacionado con ningún contragolpe en las piezas móviles del cabezal de perforación.
- Utilice únicamente llaves hexagonales originales para aflojar, sujetar y realizar cualquier ajuste. Nunca apriete demasiado los tornillos de sujeción utilizando ningún tipo de extensión.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1224

PRECAUCIÓN ADICIONAL

- No se debe exceder el rango de perforación del cabezal de perforación.
- Se recomienda mecanizar un diámetro de perforación semiacabado para determinar la influencia de las condiciones de corte en el diámetro de perforación real.
- NUNCA realice perforaciones en condiciones de corte inadecuadas. Consulte el Catálogo general para conocer las condiciones de corte recomendadas.
- Asegúrese de que la parte de sujeción CK no presente daños, partículas de óxido.
- No conecte el BORING SYSTEM KAISER a ningún otro sistema de perforación.
- Nunca continúe utilizando el cabezal de perforación si ha estado expuesto a algún golpe o daño.
- Se deben usar gafas de seguridad durante cualquier operación de perforación.

VELOCIDAD MÁXIMA PERMITIDA

- La velocidad del husillo de EWB se puede calcular a partir de la relación entre la velocidad de corte y el diámetro de perforación.

Diámetro	Modelo	CK No.	Velocidad máxima de corte	Modelo de portaplacas	Insertar modelo
ø32~ø42	**EWB32-42CK3**	CK3	**2.000 metri al minuto**	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**				

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

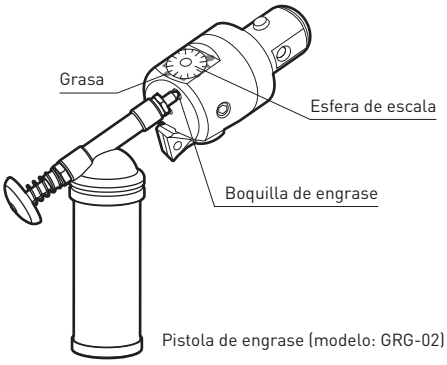
n : Velocidad del husillo (min-1)
Vc : Velocidad de corte (m/min)
D : Diámetro de perforación (mm)

⚠ PRECAUCIÓN

- Utilice el cabezal de perforación sSiempre a la velocidad máxima permitida.
- Dado que la velocidad máxima permitida es el valor límite en el que se relaciona la seguridad con respecto a la construcción del cabezal EWB, 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.



Pistola de engrase (modelo: GRG-02)

⚠ PRECAUCIÓN

Nunca revise excesivamente los cabezales de mandrilar.