BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

EWN HEAD

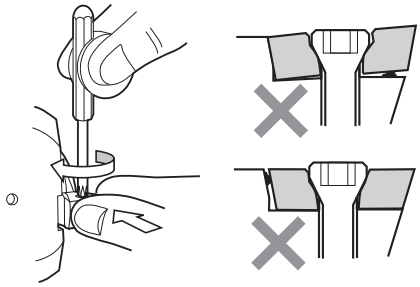
CABEZAL EWN

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 mediante el uso de aire comprimido.
- Coloque la placa colocando la placa en el portaherramientas y, a continuación, ubique el tornillo de sujeción que se suministra a través dla placa y proceda a girar el tornillo de sujeción hasta que la placa quede bien sujeto en su posición.
- Asegúrese de que no haya ningún espacio entre las superficies de ubicación dla placa y el portaherramientas.

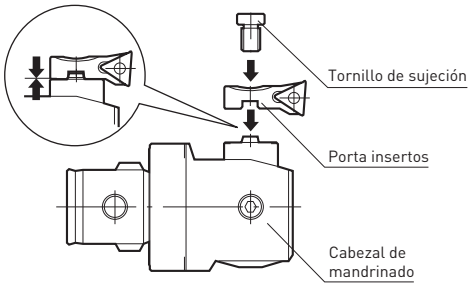


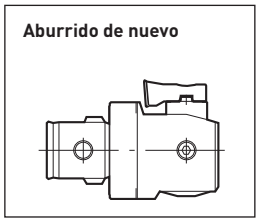
⚠ PRECAUCIÓN

- Utilice únicamente tornillos de sujeción originales para evitar daños innecesarios.
- Reemplace periódicamente los tornillos de sujeción para garantizar que se pueda mantener la máxima fuerza de sujeción.

INSTALACIÓN DEL SOPORTE DE INSERTO

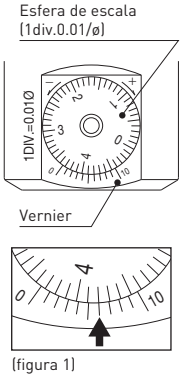
① Limpie la superficie de montaje del portaplacas y el cuerpo del cabezal.
② Monte el portaplacas mientras lo coloca en la convexidad del cuerpo.
(Coloque el portaplacas girado 180° para realizar el taladrado posterior).
③ Asegúrese de que no haya espacios ni desalineaciones.
④ Apriete bien el tornillo de sujeción del portaplacas.





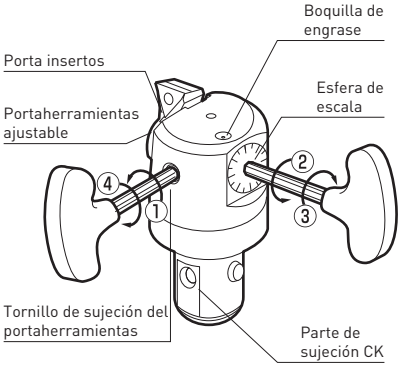
AJUSTE DEL DIÁMETRO DE PERFORACIÓN

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.
③ Gire el dial de escala en sentido horario hasta alcanzar el diámetro interior deseado. El diámetro interior se ajusta en función de la línea "0" del vernier.
<Cómo utilizar el vernier>
Es posible leer 1 µm/ø a partir del valor en el que coinciden el vernier y el dial de escala. (6 µm en la fig. 1)
④ Apriete el tornillo de sujeción del portaherramientas teniendo en cuenta el par de apriete que se muestra en la parte posterior. Si el tornillo de sujeción del portaherramientas se aprieta excesivamente, puede romperse o la precisión dimensional puede volverse incorrecta.



(figura 1)

▶ VÍDEO
Uso del nonio.



⚠ 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 en el cabezal se dañan.
- Nunca utilice la llave con una extensión.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1225

PRECAUCIÓN ADICIONAL

⚠ PRECAUCIÓN

- No realice mecanizado fuera del rango de mecanizado.
- El diámetro de mecanizado puede variar dependiendo de las condiciones de corte, así que asegúrese de realizar un corte de prueba.
- No realice mecanizados en condiciones de corte inapropiadas. Consulte el catálogo del sistema de mandrinado para conocer las condiciones de corte recomendadas.
- Asegúrese de que no haya suciedad, rayones u óxido en la conexión CK y apriétela firmemente. También recomendamos un limpiador de husillo o un limpiador automático para limpiar el eje principal de la máquina.
- Use gafas de seguridad durante el procesamiento.

VELOCIDAD MÁXIMA PERMITIDA

La velocidad del husillo de EWN se puede calcular a partir de la relación entre la velocidad de corte y el diámetro de perforación.
(El taladrado inverso debe utilizar una rotación del husillo en sentido antihorario).

Velocidad máxima de corte 1.200 m/min

Modelo	CK No.	Modelo de portaplacas	Gama aburrida	Rango de perforación posterior	Orificio de entrada mínimo para perforación hacia atrás	Insertar modelo	※Par de apriete
EWN 20- 36CKB1	CK1	ENH1-1	20- 26	None	10,0+ (Diametro barenatura posteriore/2)	TP 08	0,5 N·m
		ENH1-2	25- 31	30- 31			
		ENH1-3	30- 36	30- 36			
EWN 25- 47CKB2	CK2	ENH2-1	25- 33	None	12,5+ (Diametro barenatura posteriore/2)		
		ENH2-2	32- 40	36- 40			
		ENH2-3	39- 47	39- 47			
EWN 32- 60CKB3	CK3	ENH3-1	32- 42	None	16,0+ (Diametro barenatura posteriore/2)		1,5 N·m
		ENH3-2	41- 51	46- 51			
		ENH3-3	50- 60	50- 60			
EWN 41- 74CKB4	CK4	ENH4-1	41- 54	None	20,0+ (Diametro barenatura posteriore/2)	TC 11	2,5 N·m
		ENH4-2	50- 63	53- 63			
		ENH4-3	61- 74	61- 74			
EWN 53- 95CKB5	CK5	ENH5-1	53- 70	62- 70	25,5+ (Diametro barenatura posteriore/2)		6N·m
		ENH5-2	65- 82	69- 82			
		ENH5-3	78- 95	78- 95			
EWN 68-150CKB6	CK6	ENH6-1	68-100	80-100	32,5+ (Diametro barenatura posteriore/2)		10 N·m
		ENH6-2	94-126	94-126			
		ENH6-3	118-150	118-150			
EWN100-203CKB6		ENH6-1	100-153	112-153	45,5+ (Diametro barenatura posteriore/2)		
		ENH6-2	126-179	126-179			
		ENH6-3	150-203	150-203			
EWN100-203CKB7	CK7	ENH6-1	100-153	112-153			
		ENH6-2	126-179	126-179			
		ENH6-3	150-203	150-203			

(Precaución)
El rango de mandrinado son los valores para los que se utilizan plaquitas TP08 con un radio de 0,2 y plaquitas TC11 con un radio de 0,4.

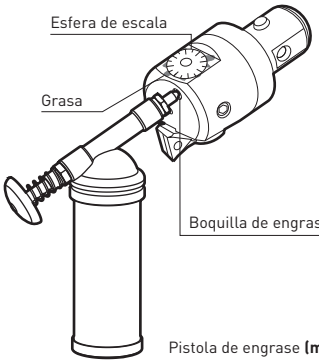
※Esta marca muestra el par de apriete del tornillo de abrazadera del portaherramientas para portaherramientas ajustable.

⚠ 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 ve afectada la seguridad en lo que respecta a la construcción del cabezal EWN, 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.