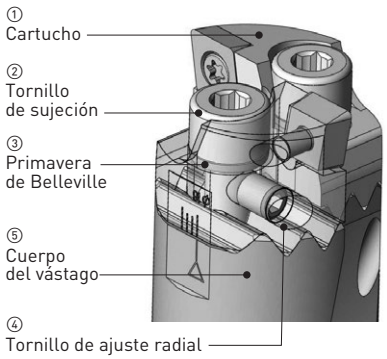
BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

MW HEAD
CABEZA DE MW
MANUAL DE USO

Lea estas instrucciones antes de usar y guárdelas en un lugar donde el operador pueda consultarlas sSiempre que sea necesario.

AJUSTE DEL DIÁMETRO DE PERFORACIÓN

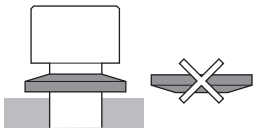
Figura 1



1) Limpie bien las superficies de fijación del cuerpo del vástago ⑤ y del cartucho ① con un paño.
2) Coloque el arandela Belleville ③ a través del tornillo de sujeción ②. (Fig. 2) Monte el cartucho ① en la cabeza con el tornillo de sujeción ②. En este momento, gire la llave con el dedo para apretar el tornillo de sujeción ②, pero el cartucho ① debe poder moverse suavemente.
3) Gire el tornillo de ajuste radial ④ en el sentido de las agujas del reloj para empujar el cartucho ① hacia afuera y ajuste el borde de corte al diámetro de perforación solicitado.
※ Si el cartucho se mueve demasiado, gire el tornillo de ajuste radial ④ en el sentido contrario a las agujas del reloj, afloje el tornillo de sujeción ② y empuje el cartucho ① con el dedo en la dirección donde el diámetro de perforación sea menor. Después de esto, repita el paso 2) y los siguientes.
4) Ajuste firmemente el ②Tornillo de sujeción, teniendo en cuenta el par de apriete adecuado en la tabla 1.
5) Apriete nuevamente el ④Tornillo de ajuste radial y asegúrese de que no esté flojo.

Si el tornillo de ajuste radial está flojo, es posible que se salga durante la operación de corte.

Figura 2



Dirección de Arandela Belleville

tabla 1

Modelo Nro.	Par de apriete (N·m)
MW1619	1.8
MW1821	
MW2024	4

⚠ PRECAUCIÓN

- Cambie el tornillo de sujeción y el arandela Belleville en el período adecuado. En caso de que estén dañados y aún se utilicen, se vuelve bastante difícil ajustar el diámetro de perforación o el cartucho se mueve durante la operación de corte, lo que es muy peligroso.
- Para realizar un pedido de piezas de repuesto, consulte la siguiente tabla e indique el número de modelo, el nombre de la pieza y el número de pieza.

Piezas de repuesto

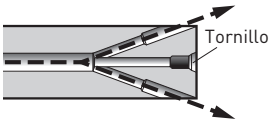
Modelo Nro.	②Tornillo de sujeción - 2 piezas. ③Arandela Belleville - 2 piezas.	③Arandela Belleville - 4 piezas.	④Tornillo de ajuste radial
MW1619	**MW16SS**	**MW16BS**	**H02503-5P (5 piezas.)**
MW1821			**H02504-5P (5 piezas.)**
MW2024	**MW20SS**	**MW20BS**	**H0304-2P (2 piezas.)**

CÓMO SUMINISTRAR REFRIGERANTE

El cuerpo del vástago MW tiene 3 orificios para refrigerante. Cuando los orificios están tapados, dependiendo de la condición de la operación de perforación, se puede suministrar refrigerante de manera adecuada.

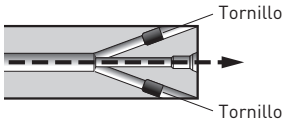
Para perforar un agujero pasante

Inserte un tornillo (M2,5×4L) en el orificio central del cuerpo del vástago, como se muestra en la siguiente figura. Se aumenta la cantidad de refrigerante que llega a los bordes de corte.



Para perforar un agujero ciego

Coloque los tornillos de tapón (M2,5×4L) en los dos orificios transversales del cuerpo del vástago, como se muestra en la siguiente figura. El suministro central de refrigerante evacua las virutas con mayor suavidad.



⚠ PRECAUCIÓN

- En el primer corte, intente perforar varios milímetros y verifique si quedan virutas en el orificio. Si quedan virutas, existe el peligro de que se atasquen en los bordes de corte y rompan las herramientas.
- En los materiales cuyas virutas se atascan fácilmente, como el acero inoxidable, el acero con bajo contenido de carbono y el acero inoxidable, es posible que no se evacuen las virutas.
- Suministre un refrigerante de tipo emulsión internamente. La presión del refrigerante debe ser superior a 1,5 MPa.
- El tipo de vástago de carburo está diseñado exclusivamente para perforaciones de orificios pasantes.

PRECAUCIÓN ADICIONAL

⚠ PRECAUCIÓN

- Dado que el tornillo de sujeción de la plaquita es desechable, cámbielo periódicamente.
- No se debe superar el rango de perforación del cabezal de perforación.
- NUNCA realice perforaciones en condiciones de corte inadecuadas. Para conocer las condiciones de corte recomendadas, consulte el catálogo.
- NUNCA continúe utilizando el cabezal de perforación si ha sufrido un fuerte impacto.
- Use gafas de seguridad durante la operación de perforación.
- NUNCA exceda la velocidad máxima permitida del husillo de 12 000 min^{-1}. Esta velocidad máxima permitida del husillo es el valor límite determinado a partir de la estructura de la herramienta. No se garantiza que sea aplicable para la perforación real.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1225