BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

# EWN HEAD

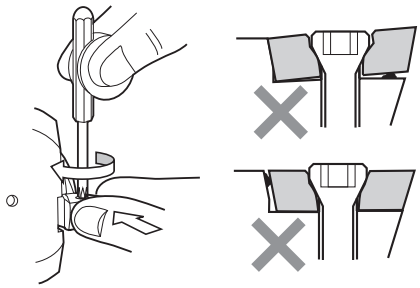
## TÊTE D'EWN

## MANUEL D'UTILISATION

Veuillez lire ces instructions avant utilisation et conservez-les à un endroit où l'opérateur pourra s'y référer chaque fois que nécessaire.

### FIXATION DE L'INSERT

- Assurez-vous que la surface de positionnement à plaquette indexable et la zone d'assise du chariot sont exemptes de particules ou d'huile en utilisant de l'air comprimé.
- Positionnez la plaquette indexable en plaçant la plaquette dans le chariot, puis en localisant la vis de serrage fournie par la plaquette indexable, continuez à faire tourner la vis de serrage jusqu'à ce que la plaquette indexable soit solidement fixée en position.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'espace entre les surfaces de positionnement à plaquette et le chariot.

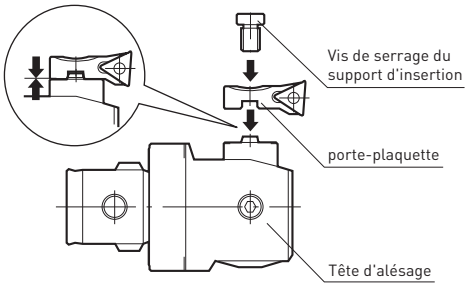


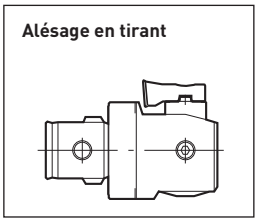
**⚠ ATTENTION**

- Utilisez uniquement des vis de serrage d'origine pour éviter tout dommage inutile.
- Remplacez régulièrement les vis de serrage pour garantir le maintien de la force de serrage maximale.

### INSTALLATION DU PORTE-PLAQUETTE

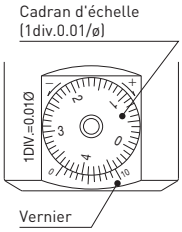
① Nettoyez la surface de montage du porte-insert et le corps de la tête.
② Montez le porte-insert en l'insérant dans la partie convexe du corps. (Fixez le porte-insert tourné à 180° pour l'alésage en tirant.)
③ Assurez-vous qu'il n'y a pas d'espace ni de désalignement.
④ Serrez fermement la vis de serrage du porte-insert.

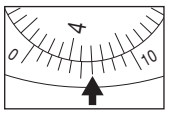



### RÉGLAGE DU DIAMÈTRE D'ALÉSAGE

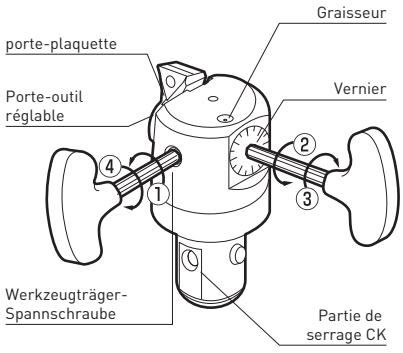
① Desserrez la vis de serrage du chariot dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
② Faites tourner le vernier dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la taille souhaitée soit atteinte.
③ Faites tourner le cadran de l'échelle dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'alésage souhaité soit atteint. Le diamètre d'alésage est réglé sur la base de la ligne « 0 » sur le vernier.
**<Comment utiliser le vernier>**
Il est possible de lire 1 µm/ø à partir de la valeur à laquelle le vernier et le cadran de l'échelle correspondent. (6 µm sur la fig. 1)
④ Serrez la vis de serrage du chariot en vous référant au couple de serrage indiqué au dos. Si la vis de serrage du chariot est serrée de manière excessive, elle peut se casser ou la précision dimensionnelle devient erronée.




(fig.1)




**⚠ ATTENTION**

- NE JAMAIS régler le diamètre avant de desserrer la vis de serrage du chariot ou de dépasser la plage d'alésage réglable. Les composants de précision de la tête sont endommagés.
- N'utilisez jamais la clé avec une rallonge.


BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1225

## ATTENTION SUPPLÉMENTAIRE

### ⚠ ATTENTION

- N'effectuez pas d'usinage en dehors de la plage d'usinage.
- Le diamètre d'usinage peut varier en fonction des conditions de coupe, veillez donc à effectuer un essai de coupe.
- N'effectuez pas d'usinage dans des conditions de coupe inappropriées. Veuillez vous référer au catalogue du système d'alésage pour connaître les conditions de coupe recommandées.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de saleté, de rayures ou de rouille sur la connexion CK et serrez-la fermement. Nous recommandons également un nettoyeur de broche ou un nettoyant automatique pour nettoyer l'arbre principal de la machine.
- Portez des lunettes de sécurité pendant le traitement.

## VITESSE MAXIMALE AUTORISÉE

La vitesse de broche de l'EWN peut être calculée à partir de la relation entre la vitesse de coupe et le diamètre d'alésage.
(L'alésage en tirant doit utiliser une rotation de broche dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.)

**Vitesse de coupe max. 1 200 m/min**

| Modèle | CK Non. | Modèle de porte-plaquette | Plage d'alésage | Plage d'alésage en tirant | Alésage d'entrée min. pour alésage en tirant | Plaquette | ※Couple de serrage |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **EWN 20- 36CKB1** | CK1 | ENH1-1 | 20- 26 | None | 10.0+ ( Alésage en tirant dia./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 + ( Alésage en tirant dia./2) | | |
| | | ENH2-2 | 32- 40 | 36- 40 | | | |
| | | ENH2-3 | 39- 47 | 39- 47 | | | |
| **EWN 32- 60CKB3** | CK3 | ENH3-1 | 32- 42 | None | 16.0+ ( Alésage en tirant dia./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 + ( Alésage en tirant dia./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 + ( Alésage en tirant dia./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 + ( Alésage en tirant dia./2) | | 10N · m |
| | | ENH6-2 | 94-126 | 94-126 | | | |
| | | ENH6-3 | 118-150 | 118-150 | | | |
| **EWN100-203CKB6** | | ENH6-1 | 100-153 | 112-153 | 45.5 + ( Alésage en tirant dia./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 | | | |

**(ATTENTION)**
La plage d'alésage correspond aux valeurs pour lesquelles TP08 insère un rayon de 0,2 et TC11 insère un rayon de 0,4.

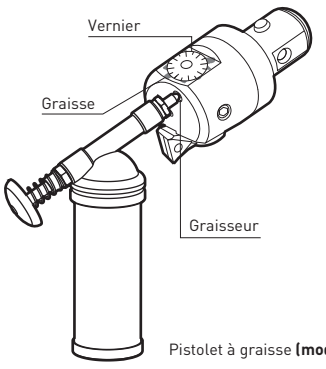
※Cette marque indique le couple de serrage de la vis de serrage du chariot pour chariot réglable.

### ⚠ ATTENTION

- Utilisez toujours la tête d'alésage uniquement en dessous de la vitesse maximale autorisée.
- Étant donné que la vitesse maximale autorisée est la valeur limite dans laquelle la sécurité est concernée par le respect du respect de la construction de la tête EWN, il n'est pas garanti un bon alésage à la vitesse maximale autorisée.
- La rigidité de la broche de la machine et de la pièce, la longueur de l'outil d'alésage et l'utilisation de l'extension et de la réduction influencent les conditions telles que les vibrations, etc. Par conséquent, afin de déterminer réellement les paramétres de coupe, veuillez augmenter progressivement la vitesse en partant de les paramétres de coupe général, tout en assurant la sécurité.

## ENTRETIEN

- Appliquez régulièrement de la graisse dans le graisseur installé afin de maintenir une lubrification adéquate des pièces mobiles et de les protéger de la poussière et du liquide de refroidissement. Modèle de graisse : **HSG50 (50 g/net)**
- La tête d'alésage doit être réglée sur le plus petit diamètre lors du graissage.
- Continuez à injecter de la graisse jusqu'à ce qu'elle semble suinter derrière le cadran gradué.
- Réglez occasionnellement la tête d'alésage sur toute sa plage lors d'un stockage prolongé pour éviter que la graisse ne durcisse.




Pistolet à graisse **(modèle : GRG-02)**

### ⚠ ATTENTION

Ne révisez jamais les têtes d'alésage.