BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

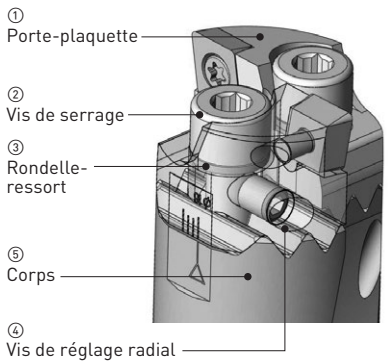
MW HEAD
TÊTE MW

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.

RÉGLAGE DU DIAMÈTRE D'ALÉSAGE

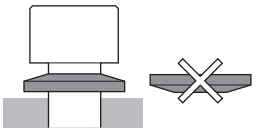
Fig.1



1) Nettoyez soigneusement les surfaces d'appui du corps ⑤ de la tête à aléser et des porte-plaquettes①.
2) Placez la rondelle-ressort ③ sur la vis de serrage ②. (Fig. 2) Assemblez le porte-plaquette ① sur le corps avec la vis de serrage ②. À ce stade, tournez la vis de serrage ② avec les doigts afin d'appuyer le porte-plaquette (qui doit pouvoir se déplacer en douceur) sur le corps ①.
3) Tournez la vis de réglage radial ④ dans le sens des aiguilles d'une montre pour que le porte-plaquette ① soit poussé vers l'extérieur et ajustez le tranchant au diamètre d'alésage requis. Si le diamètre à atteindre est dépassé, tournez la vis de réglage radial ④ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, desserrez la vis de serrage ② et poussez le porte-plaquette ① avec le doigt contre l'intérieur. Après cela, répétez l'opération à partir de la position 2) et suivantes.
4) Serrer la vis de serrage ② au couple de serrage indiqué dans le tableau 1.
5) Serrez à nouveau la vis de réglage radial ④ et assurez-vous qu'elle n'est pas desserrée.

Si la vis de réglage radial est desserrée, elle peut sortir pendant l'opération de coupe !

Fig.2



Orientation de la rondelle-ressort

tableau 1

Modèle n°	Couple de serrage (N·m)
MW1619	1.8
MW1821	
MW2024	4

⚠ PRUDENCE

- Remplacez les vis de serrage et les rondelles-ressort à intervalles réguliers. Si elles sont endommagées et encore utilisés, il devient assez difficile de régler le diamètre d'alésage ou le porte-plaquette se déplace pendant l'opération de coupe, ce qui est très dangereux.
- Pour passer une commande de pièces de rechange, reportez-vous au dessin suivant et indiquez le numéro de modèle, le nom de la pièce et le numéro de la pièce.

Pièces de rechange

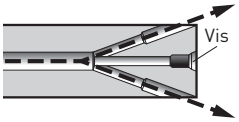
Modèle n°	②Vis de serrage - 2 pièces + ③Ressort Belleville - 2 pièces	③Rondelle ressort - 4 pièces	④Vis de réglage radial
MW1619	**MW16SS**	**MW16BS**	**H02503-5P (5 pièces)**
MW1821			**H02504-5P (5 pièces)**
MW2024	**MW20SS**	**MW20BS**	**H0304-2P (2 pièces)**

COMMENT FOURNIR DU LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Le corps de l'attachement MW est doté de 3 orifices d'arrosage. Lorsque les orifices sont bouchés en fonction des conditions d'opération d'alésage, le liquide de refroidissement est dirigé soit sur chaque plaquette, soit au centre de l'outil.

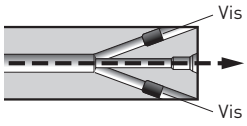
Pour aléser un trou traversant

Insérez une vis (M2,5×4mm) dans le taraudage central du corps de la tête à aléser comme dans la figure suivante. Le liquide d'arrosage est dirigé sur les plaquettes.



Pour aléser un trou borgne

Visser les vis (M2,5×4mm) dans les 2 taraudages transversaux du corps de la tête à aléser comme sur la figure suivante. Le liquide d'arrosage est dirigé sur le centre-outil afin d'évacuer les copeaux plus facilement.



⚠ PRUDENCE

- Lors de la première coupe, essayez d'aléser plusieurs millimètres et vérifiez s'il reste des copeaux dans le trou. S'il en reste, il y a un risque que des copeaux se coincent sur les arêtes de coupe et cassent les plaquettes.
- Les matériaux dont les copeaux se coincent facilement, comme l'acier à faible teneur en carbone et l'acier inoxydable, risquent de ne pas être évacués.
- Acheminez le liquide d'arrosage par le centre-outil. Sa pression doit être supérieure à 1,5 MPa.
- La tête MW avec corps en métal dur est exclusivement conçue pour l'alésage de trous traversants.

ATTENTION SUPPLÉMENTAIRE

⚠ PRUDENCE

- Les vis de serrage des plaquettes sont sujets à usure, remplacez-les régulièrement.
- La plage d'alésage ne doit jamais être dépassée.
- NE JAMAIS effectuer d'alésage dans des conditions de coupe inadaptées. Pour connaître les conditions de coupe recommandées, reportez-vous au catalogue.
- NE JAMAIS continuer à utiliser la tête à aléser si elle a subi un fort impact par choc.
- Portez des lunettes de sécurité pendant l'opération d'alésage.
- NE JAMAIS dépasser la vitesse de broche maximale autorisée de 12 000 min^{-1}.
  Cette vitesse de broche maximale autorisée est la valeur limite déterminée par l'ensemble. Il n'est pas garanti qu'elle soit applicable pour l'alésage réel.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1225