BIG DAISHOWA KAISER BORING SYSTEM

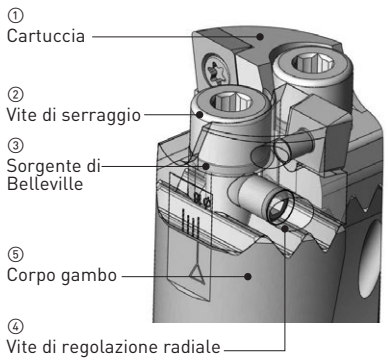
MW HEAD
TESTA MW

MANUALE OPERATIVO

Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni prima dell'uso e di conservarle in un luogo in cui l'operatore possa consultarle ogni qualvolta necessario.

REGOLAZIONE DEL DIAMETRO DI ALESATURA

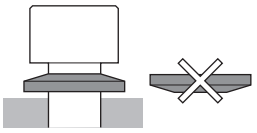
Figura 1



1) Pulire accuratamente le superfici di fissaggio del corpo del gambo ⑤ e della cartuccia ① con uno straccio.
2) Inserire la rondella Belleville ③ attraverso la vite di serraggio ②. (Fig. 2) Montare la cartuccia ① sulla testa con la vite di serraggio ②. A questo punto, girare la chiave con le dita per stringere la vite di serraggio ②, ma la cartuccia ① deve potersi muovere senza problemi.
3) Girare la vite di regolazione radiale ④ in senso orario in modo che la cartuccia ① venga spinta fuori e regolare il tagliente al diametro di alesatura richiesto.
※Se la cartuccia viene spostata troppo, girare la vite di regolazione radiale ④ in senso antiorario, allentare la vite di serraggio ② e spingere la cartuccia ① con le dita nella direzione in cui il diametro di alesatura è più piccolo. Dopodiché, ripetere 2) e quanto segue.
4) Serrare saldamente la vite di serraggio ②, facendo riferimento alla coppia di serraggio appropriata nella tabella 1.
5) Serrare nuovamente la vite di regolazione radiale ④ e assicurarsi che non sia allentata.

Se la vite di regolazione radiale è allentata, la vite potrebbe fuoriuscire durante l'operazione di taglio.

Figura 2



Direzione di Belleville Spring

tabella 1

Modello n.	Coppia di serraggio (N·m)
MW1619	1.8
MW1821	
MW2024	4

⚠ ATTENZIONE

- Sostituire la vite di serraggio e la rondella Belleville nel periodo appropriato. Nel caso in cui siano danneggiate e ancora utilizzate, diventa piuttosto difficile regolare il diametro di alesatura, oppure la cartuccia si muove durante l'operazione di taglio, il che è molto pericoloso.
- Per effettuare un ordine di parti di ricambio, fare riferimento alla seguente tabella e indicare il numero di modello, il nome della parte e il numero di parte.

pezzi di ricambio

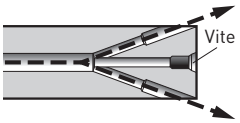
Modello n.	②Vite di serraggio - 2 pz. ③Molla Belleville - 2 pz.	③Molla Belleville - 4 pz.	④Vite di regolazione radiale
MW1619	**MW16SS**	**MW16BS**	**H02503-5P (5 pz.)**
MW1821			**H02504-5P (5 pz.)**
MW2024	**MW20SS**	**MW20BS**	**H0304-2P (2 pz.)**

COME FORNIRE IL REFRIGERANTE

Il corpo del gambo MW ha 3 fori per il refrigerante. Quando i fori sono tappati, a seconda delle condizioni dell'operazione di alesatura, il refrigerante può essere fornito correttamente.

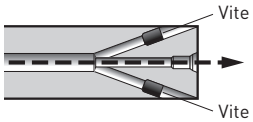
Per forare un foro passante

Inserire una vite (M2.5×4L) in un foro centrale del corpo del gambo come nella figura seguente. La quantità di refrigerante sui taglienti aumenta.



Per forare un foro cieco

Inserire le viti (M2.5×4L) nei 2 fori trasversali del corpo del gambo come nella figura seguente. L'alimentazione centrale del refrigerante evacua i trucioli in modo più fluido.



⚠ ATTENZIONE

- Al primo taglio, provare diversi millimetri di alesatura e controllare se nel foro sono rimasti dei trucioli. Se i trucioli sono rimasti, c'è il rischio che i trucioli possano incastrarsi sui taglienti e rompere gli utensili.
- I materiali i cui trucioli si incastrano facilmente come acciaio SS, acciaio a basso tenore di carbonio e acciaio inossidabile, potrebbero non essere evacuati.
- Fornire internamente il tipo di refrigerante emulsionato. La pressione del refrigerante deve essere superiore a 1,5 MPa.
- Il tipo con gambo in carburo è progettato esclusivamente per l'alesatura di fori passanti.

ULTERIORE ATTENZIONE

⚠ ATTENZIONE

- Poiché la vite di serraggio dell'inserto è monouso, sostituirla periodicamente.
- Non superare il campo di alesatura della testa di alesatura.
- NON eseguire MAI alesatura in condizioni di taglio non idonee. Per le condizioni di taglio consigliate, fare riferimento al catalogo.
- NON continuare MAI a utilizzare la testa di alesatura se ha subito un forte impatto.
- Indossare occhiali di sicurezza durante l'operazione di alesatura.
- NON superare MAI la velocità massima consentita del mandrino di 12.000 min^{-1}.
  Questa velocità massima consentita del mandrino è il valore limite determinato dalla struttura dell'utensile. Non è garantito che sia applicabile per l'alesatura effettiva.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

No.1225