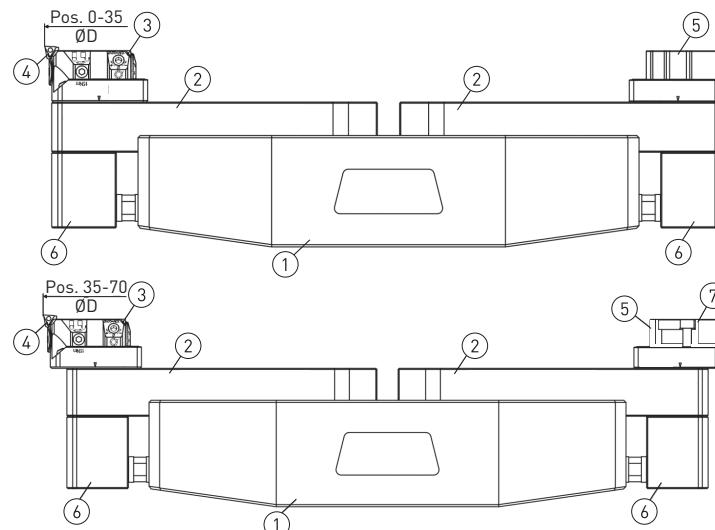




318.07

Bedienungsanleitung
0620-3'000, Serie 318

Die Tabelle auf der letzten Seite bestimmt die Komponenten wie Brücke ①, Zwischensohle ②, Feinbohrkopf ③, Wendeplattenhalter ④ und Ausgleichsgewicht ⑤ für jeden Durchmesserbereich und zeigt auf, in welcher Position Zwischensohle ②, Feinbohrkopf ③ und Ausgleichsgewicht ⑤ auf der Brücke ① montiert werden müssen. Über die Kühlmittelzuführung ⑥ gelangt das Kühlmittel bis an die Schneide. Das Auswuchten der Werkzeugkombination erfolgt durch Einstellung des Schiebers ⑦ am Ausgleichsgewicht ⑤ nach Skala, wobei der Korrekturwert α der Tabelle entnommen werden kann.
Aufbohrbearbeitung bis Ø830 möglich.

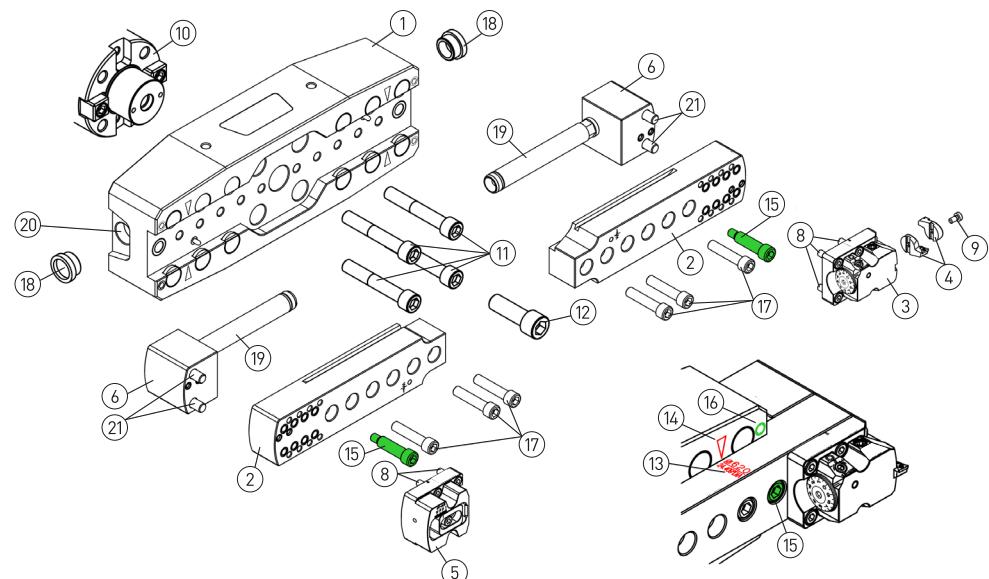


Montage und Einstellung des Werkzeugs

- Feinbohrkopf ③ und Ausgleichsgewicht ⑤ in der gewünschten Rasterposition, gemäss Tabelle auf der letzten Seite, auf die Zwischensohlen ② stecken und Befestigungsschrauben ⑧ mit 20Nm anziehen
- Wendeplattenhalter ④ nach Wahl (Typ TC oder CC) für Vorwärts- oder Rückwärtsbearbeitung gemäss Tabelle montieren und Befestigungsschraube ⑨ mit 12Nm anziehen
- Brücke ① auf den Schaft ⑩ oder direkt auf die Spindel stecken und Befestigungsschrauben ⑪ mit 50Nm und Befestigungsschraube ⑫ mit 80Nm anziehen
- Zwischensohlen ② auf die Brücke ① schieben. Den Markierungsstrich des entsprechenden Korrekturwertes α ⑬ auf der Zwischensohle ② auf den Pfeil ⑭ der Brücke ① ausrichten
- Positionierungsschrauben ⑮ in das äusserste Gewinde der Brücke ① mit der Markierung ⑯ einsetzen und mit 20Nm anziehen
- Befestigungsschrauben ⑰ mit 25Nm anziehen
- Blindstopfen ⑱ nur bei Verwendung der

- Kühlmittelzuführungen ⑥ entfernen
- Kühlmittelzuführungen ⑥ (optional) mit dem Kühlmittelrohr ⑲ in die seitliche

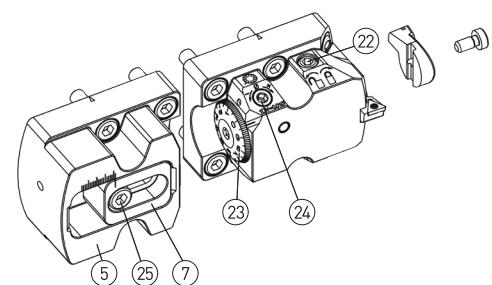
Bohrung ⑳ der Brücke ① schieben und Befestigungsschrauben ㉑ mit 25Nm anziehen



Einstellung des Feinbohrkopfs und des Ausgleichsgewichts

- Werkzeugträger-Klemmschraube ㉒ lösen
- Auf dem Voreinstellgerät den gewünschten Durchmesser, entweder über Skalaschraube ㉓ oder seitlich angeordneter Verstellschraube ㉔ einstellen und Klemmschraube ㉒ mit 10Nm anziehen

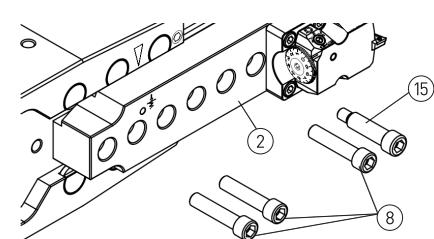
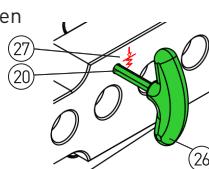
- Schraube ㉕ am Ausgleichsgewicht ⑤ lösen. Schieber ⑦ auf den gemäss Tabelle errechneten Skalawert einstellen und Schraube ㉕ mit 25Nm anziehen



Entfernen der Zwischensohle

- Positionierungsschrauben ⑮ und Befestigungsschrauben ⑮ lösen und entfernen
- Zwischensohle ② herausziehen bis zum Anschlag
- Den Schlüssel ㉗, max. SW5, in die Bohrung ㉘ neben dem Federsymbol ㉙ führen und bis zum Anschlag durchdrücken

- Zwischensohle ② bei durchgedrücktem Schlüssel ㉗ herausziehen

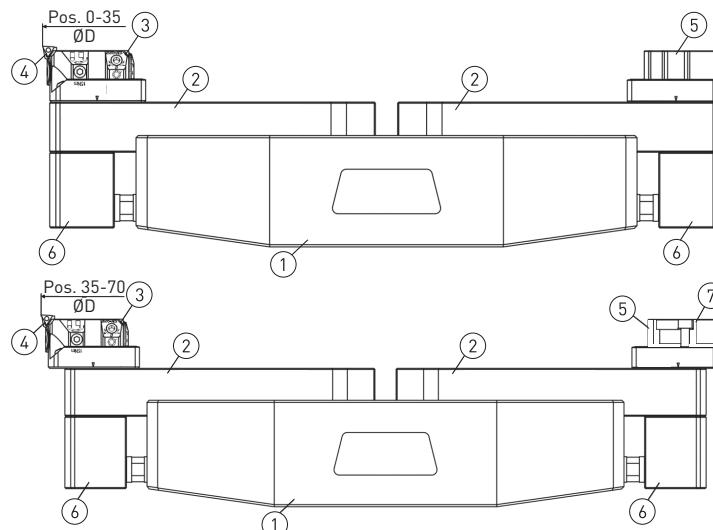




318.07

Instruction de service
Ø620-3'000, Série 318

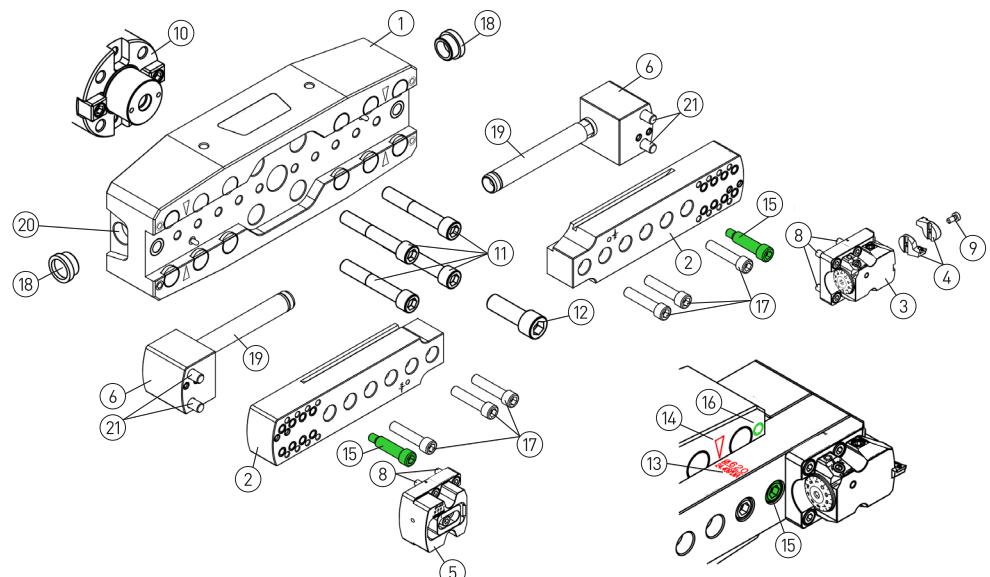
Le tableau à la dernière page définit les composants comme le pont ①, la semelle ②, la tête à aléser ③, le porte-plaquette ④ et le contrepoids ⑤ pour toutes les plages de diamètres et indique en quelle position la semelle ②, la tête à aléser ③ et le contrepoids ⑤ doivent être montés sur le pont ①. L'arrosage arrive sur le tranchant en passant par la conduite ⑥. L'équilibrage de la combinaison d'outils s'effectue en réglant le coulisseau ⑦ du contrepoids ⑤ selon l'échelle. La valeur de correction α peut être déterminée dans le tableau. Alésage d'ébauche possible jusqu'à Ø830.



Montage et ajustage de l'outil

- Monter la tête à aléser ③ et le contrepoids ⑤ sur les semelles ② dans la position fixe désirée selon le tableau de la dernière page et serrer les vis de fixation ⑧ avec 20Nm
- Monter le porte-plaquette ④ de votre choix (type TC ou CC) pour l'usinage en poussant ou en tirant selon tableau et serrer la vis de fixation ⑨ avec 12Nm
- Monter le pont ① sur l'attachement ⑩ ou directement sur la broche et serrer les vis de fixation ⑪ avec 50 Nm et les vis de fixation ⑫ avec 80 Nm
- Enfiler les semelles ② sur le pont ①. Orienter la ligne de la valeur de correction α correspondante ⑬ sur la semelle ② sur la flèche ⑭ du flasque ①
- Introduire les vis de positionnement ⑮ dans le taraudage le plus extérieur du flasque ① avec le marquage ⑯ et serrer avec 20 Nm
- Serrer les vis de fixation ⑰ avec 25 Nm
- N'enlever le bouchon ⑱ qu'en cas d'utilisation de la conduite d'arrosage ⑯
- Enfiler la conduite d'arrosage ⑥ (optionnelle)

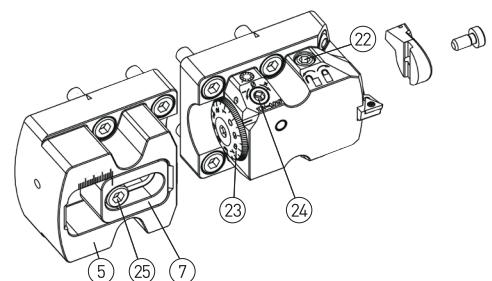
avec le tube d'arrosage ⑯ dans l'ouverture latérale ⑳ du flasque ① et serrer les vis de fixation ㉑ avec 25Nm



Réglage de l'outil de finition

- Desserrer la vis de blocage ㉒
- Régler le diamètre voulu sur un appareil de préréglage, soit par la vis de réglage principale ㉓, soit par la vis de réglage disposée latéralement ㉔ et serrer la vis de blocage ㉒ avec 10Nm

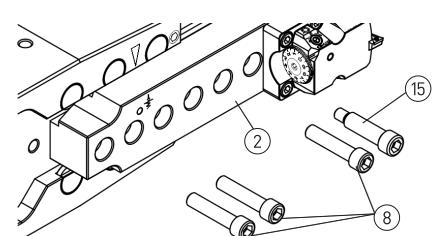
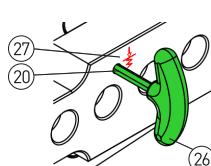
- Desserrer la vis ㉕ sur le contre-poids ⑤. Régler le coulisseau ⑦ sur la valeur calculée selon tableau et serrer la vis ㉖ avec 25Nm



Enlever la semelle

- Desserrer les vis de positionnement ⑮ ainsi que les vis de serrage ⑯ et les enlever
- Sortir la semelle ② jusqu'à la butée
- Introduire la clé ㉗, max. SW5, dans l'ouverture ㉘ à côté du symbole "ressort" ㉙ et la pousser jusqu'à la butée

- Tirer la semelle ② en maintenant la clé ㉗ en position poussée





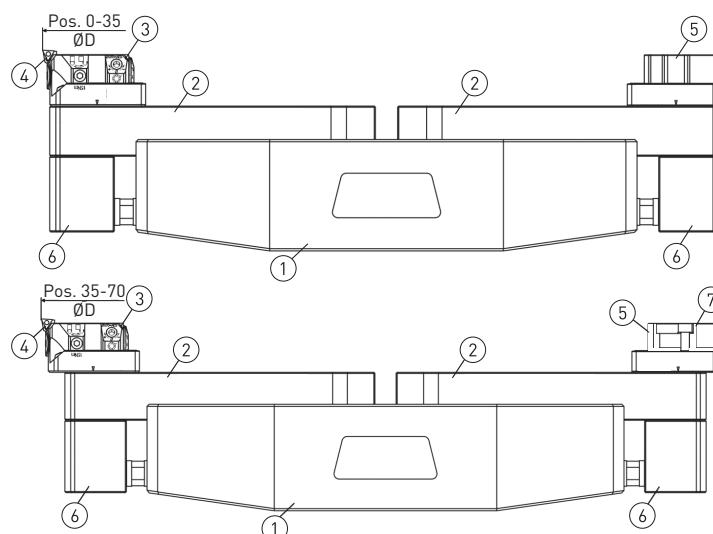
318.07

Operating instruction Ø620-3'000, Series 318

The table on the last page determines the components such as bridge ①, extension slide ②, boring head ③, insert holder ④ and counterweight ⑤ for each diameter range and shows in which position extension slide ②, boring head ③ and the counterweight ⑤ have to be mounted on the bridge ①. Über die Kühlmittelzuführung ⑥ gelangt das Kühlmittel bis an die Schneide.

Balancing of the tool combination takes place by adjusting the slide ⑦ on the counterweight ⑤ according to the scale. The correction value α is shown on the table.

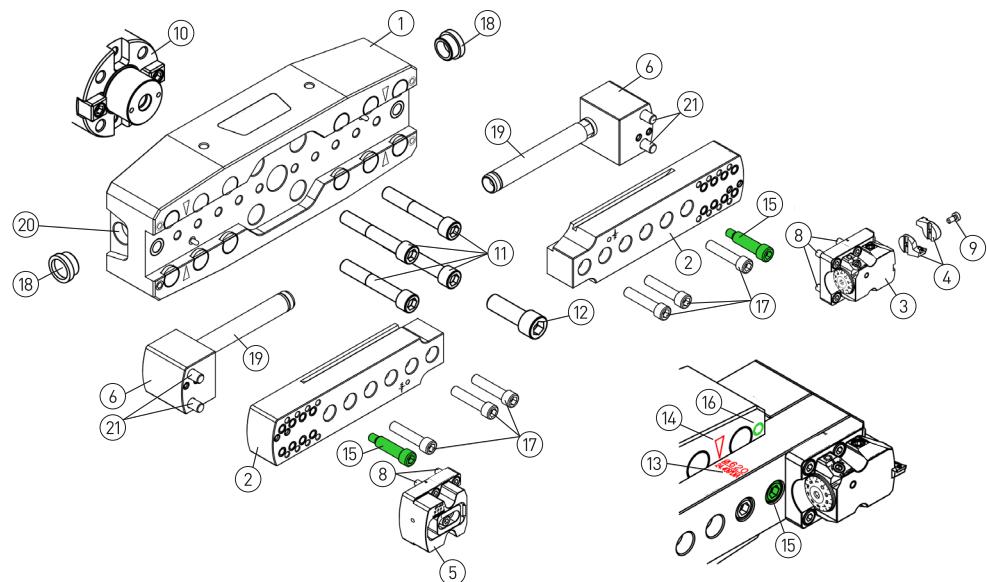
Rough boring operations possible up to Ø830.



Assembly and adjustment of the fine boring head

- Mount boring head ③ and counterweight ⑤ on to the extension slide ② at a fixed position, according to the table on the last page and fasten socket screws ⑧ with 20Nm
- Select the appropriate insert holder ④ (Type TC or CC) and mount it either for forward or back boring, on to the boring head ③. Fasten screw ⑨ with 12Nm
- Insert the bridge ① on the shank or direct on the spindle. Fasten screw ⑪ with 50Nm and screw ⑫ with 80Nm
- Fit the extension slide ② together with the bridge ①. Align the arrow ⑭ of the bridge ① with the line with the correction value α ⑬ on the extension slide ②
- Screw the position-screw ⑮ with 20Nm in the outside thread with the mark ⑯ on the bridge ①
- Fasten screw ⑰ with 25Nm
- Remove the blank plug ⑱ only if the coolant supply ⑤ is used
- Insert the coolant supply ⑤ [optional]

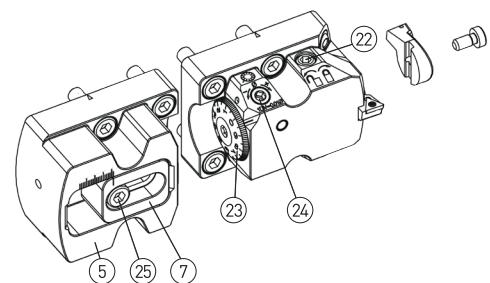
including the coolant pipe ⑲ in the bore ⑳ on the side of the bridge. Fasten screw ㉑ with 25Nm



Adjustment of the boring head and counterweight

- Unclamp tool carrier locking screw ㉒
- On a presetter, set the cutting edge to the desired diameter by means of the scale screw ㉓ or the lateral adjust screw ㉔ and clamp tool carrier locking screw ㉒ with 10Nm

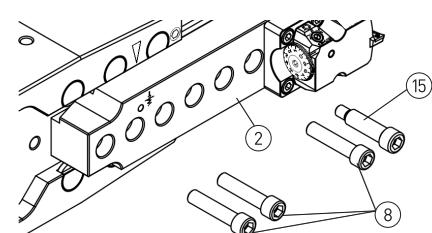
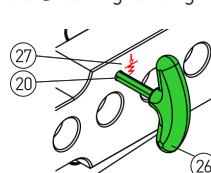
- Loosen screw ㉕ on the counterweight ⑤ and set the slide ⑦ to the scale value, previously calculated according to the table. Fasten screw ㉕ with 25Nm



Release extension slider

- Loosening and remove the position-screw ⑮ and the mounting-screw ⑧
- Remove the Extension slide ② until the body stop.
- Press the key ㉗ [max. SW5] in the bore near the spring symbol ㉘ until the body stop

- Remove the extension slide ② during forcing the key ㉗



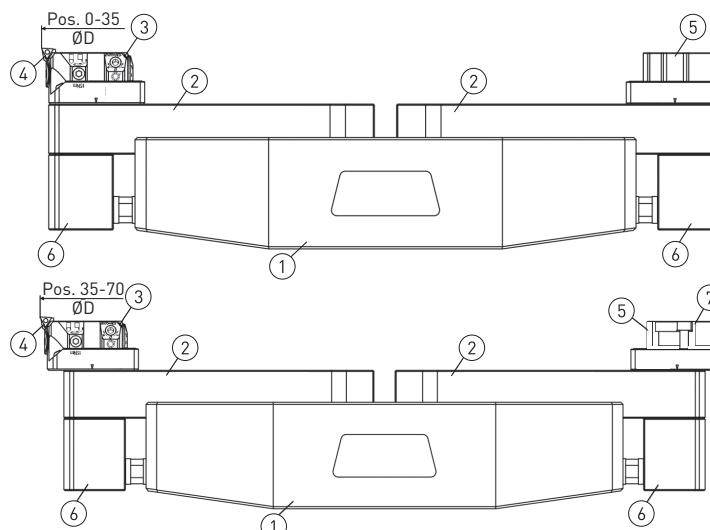


318.07

Istruzioni d'uso
Ø620-3'000, Serie 318

La tabella nell'ultima pagina stabilisce i componenti per ogni intervallo di diametro, come ponte ①, slitta ②, testa per alesare ③, porta-inserti ④ e contrappeso ⑤, inoltre mostra in quale posizione si devono montare slitte ②, testa per alesare ③ e contrappeso ⑤ sul ponte ①. Il refrigerante arriva fino al tagliente attraverso il dispositivo di alimentazione del refrigerante ⑥. L'equilibratura della combinazione di utensili si effettua spostando il cursore ⑦ presente nel contrappeso ⑤ secondo la scala di graduazione la quale riporta il valore di correzione α della tabella.

Lavorazione di sgrossatura possibile fino a Ø830.

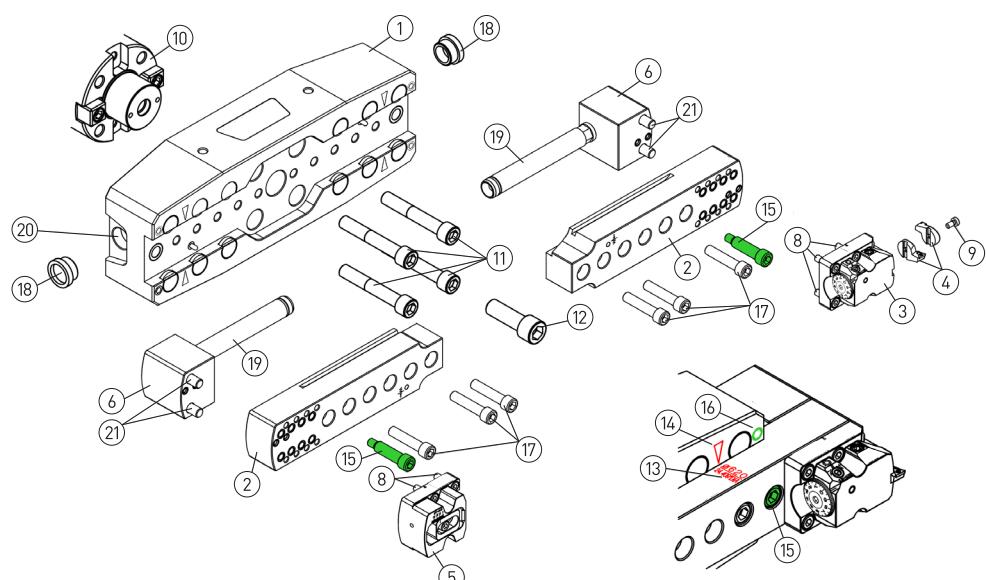


Montaggio e regolazione dell'utensile

- Introdurre nella slitta ② la testa per alesare ③ e il contrappeso ⑤ nella posizione fissa desiderata, secondo la tabella nell'ultima pagina, e stringere le viti di fissaggio ⑧ a 20 Nm.
 - Montare il portainserti ④ per la lavorazione in avanti o all'indietro a seconda del tipo scelto (tipo TC o CC), come da tabella a pagina 4, e stringere la vite di fissaggio ⑨ a 12 Nm.
 - Inserire il ponte ① sul gambo ⑩ oppure direttamente sul mandrino e stringere le viti di fissaggio ⑪ a 50 Nm e la vite di fissaggio ⑫ a 80 Nm
 - Mettere la slitta ② sul ponte ①. Allineare la linea di graduazione del corrispondente valore di correzione α ⑬ sulla slitta ② alla freccia ⑭ del ponte ①
 - Inserire le viti di posizionamento ⑮ nella filettatura più esterna del ponte ① con il segno di riferimento ⑯ e stringere a 20 Nm
 - Stringere le viti di fissaggio ⑰ a 25 Nm
 - Rimuovere i tappi ciechi ⑱ solo se si utilizza il dispositivo di alimentazione del refrigerante ⑲

- Introdurre il dispositivo di alimentazione del refrigerante ⑥ (opzionale) con il tubo del refrigerante ⑯ nel foro laterale ⑰ del ponte ⑮

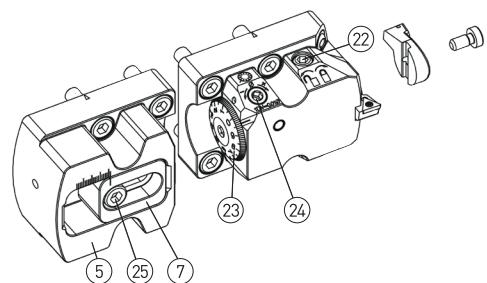
e stringere le viti di fissaggio ^{②1} a 25 Nm.



Regolazione della testa per alesare e del contrappeso

- Allungare la vite di arresto porta utensili ②
 - Nel dispositivo di presetting regolare il diametro desiderato, utilizzando la vite di graduazione ② oppure la vite di regolazione ② situata di lato e stringere la vite di arresto ② a 10 Nm

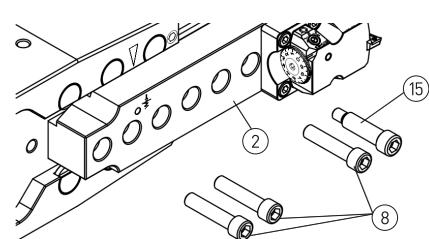
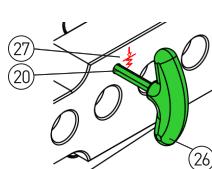
- Allentare la vite **25** nel contrappeso **5**.
Regolare il cursore **7** sul valore della scala
calcolato in base alla tabella e stringere la vite
25 a 25 Nm



Rimuovere il piano intermedio di estensione

- Allentare e rimuovere le viti di posizionamento ⑯ e le viti di fissaggio ⑮
 - Tirare fuori la slitta ② fino alla battuta d'arresto
 - Introdurre la chiave ㉖, max apertura 5, nel foro ㉗ accanto al simbolo della molla ㉘ e premere a fondo fino alla battuta d'arresto

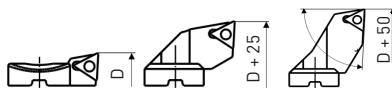
- Tirare fuori la slitta ② con la chiave ⑯ premuta fino in fondo



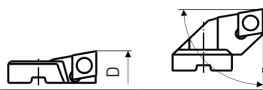
318.07

Bereich Plage Range Intervallo ØD	Brücke Pont Bridge Ponte	Zwischensohle Semelle Extension slide Slitte	Rasterposition / Bereich Position fixe / Plage Fixed position / Range Posizione fissa / intervallo 0-35 35-70	Korrektur α Correction α Correction α Correzione α	Feinbohrkopf Tête à aléser Boring head Testa per alesare	Wendeplattenhalter Porte-plaquette Insert holder Porta-inserti	Ausgleichsgewicht Contrepoids Counter weight Contrappeso
620-690			619-656 654-691	620			
690-760	318.421	318.431	689-726 724-761	690			
760-830			759-796 794-831	760			
830-900			829-866 864-901	830			
900-970	318.422	318.432	899-936 934-971	900			
970-1040			969-1006 1004-1041	970			
1040-1110			1039-1076 1074-1111	1040			
1110-1180			1109-1146 1144-1181	1110			
1180-1250	318.423	318.433	1179-1216 1214-1251	1180			
1250-1320			1249-1286 1284-1321	1250			
1320-1390			1319-1356 1354-1391	1320			
1390-1460			1389-1426 1424-1461	1390			
1460-1530			1459-1496 1494-1531	1460			
1530-1600			1529-1566 1564-1601	1530			
1600-1670	318.424	318.434	1599-1636 1634-1671	1600			318.105
1670-1740			1669-1706 1704-1741	1670			318.107
1740-1810			1739-1776 1774-1811	1740			nicht einstellbar / pas réglable / not adjustable / non regolabile
1810-1880			1809-1846 1844-1881	1810			318.101
1880-1950			1879-1916 1914-1851	1880			318.103
1950-2020			1949-1986 1984-2021	1950			626.271
2020-2090			2019-2056 2054-2091	2020			
2090-2160	318.425	318.434	2089-2126 2124-2161	2090			
2160-2230			2159-2196 2194-2231	2160			
2230-2300			2229-2266 2264-2301	2230			
2300-2370			2299-2336 2334-2371	2300			
2370-2440			2369-2406 2404-2441	2370			
2440-2510			2436-2476 2474-2511	2440			
2510-2580			2509-2546 2544-2581	2510			
2580-2650	318.425	318.435	2579-2616 2614-2651	2580			
2650-2720			2649-2686 2684-2721	2650			
2720-2790			2719-2756 2754-2791	2720			
2790-2860			2789-2826 2824-2861	2790			
2860-2930			2859-2896 2894-2931	2860			
2930-3000			2896-2966 2964-3001	2930			

Wendeplattenhalter / Porte-plaquettes / Insert holders



Bestell-Nr. No de réf. Order No Num. articolo	626.271* D=Ø200-620	626.272	626.273	TC..1102
--	------------------------	---------	---------	----------



Bestell-Nr. No de réf. Order No Num. articolo	626.371* D=Ø200-620	626.372		CC..09T3
--	------------------------	---------	--	----------

* Reduzierter Ausdrehbereich D bei der Rückwärtsbearbeitung (Ø212-620)
Plage d'alesage réduite pour l'usage en tirant (Ø212-620)
Reduced boring range for back boring operations (Ø212-620)
Intervallo di alesatura ridotto nella lavorazione all'indietro (Ø212-620)

Beispiel Auswuchten / Exemple équilibrage / Balancing example / Esempio equilibratura

ØD:	Ø630 H7
Brücke / Pont / Bridge / Ponte:	318.421
Zwischensohle / Semelle / Extension slide / Piano intermedio di estensione:	318.431
Korrektur α / Correction α / Correction α / Correzione α:	Ø620
Feinbohrkopf / Tête à aléser / Boring head / Testa per alesare: Position / Bereich: Position / Plage: Position / Range: Posizione / intervallo:	0-35, (Ø619-656)
Ausgleichsgewicht / Contre poids / Counter weight / Contrappeso: Position / Bereich: Position / Plage: Position / Range: Posizione / intervallo:	0-35, (Ø619-656)