



112.18

Bedienungsanleitung Feinbohrköpfe mit Feinverstellung EWN

Diese Werkzeuge haben einen sehr genauen Verstellmechanismus. Die Skalateilung lässt eine problemlose Verstellung der Schneide im Hundertstel-Bereich zu.

Bedienungsanleitung EWN 0-24 / EWN 12-36

- Drehstahl ① in die Aufnahmebohrung des Trägers ② mindestens soweit einschieben, dass beide Klemmschrauben ③ zum Tragen kommen. Beide Klemmschrauben ③ anziehen.
- Träger ② durch Drehen der Zustellschraube ④ bei gelöster Klemmschraube ⑤ in die gewünschte Position bringen. Die Skalascheibe erlaubt eine exakte Ablesung der Durchmesseränderung.
(1 DIV = 0,01 mm im Ø)
- Klemmschraube ⑤ anziehen.

Allgemeine Hinweise

- Wegbegrenzung des Trägers beachten. Beim Verstellen keine Gewalt anwenden.
- Der Drehstahl kann in zwei Positionen geklemmt werden. Es sind die dazu passenden Klemmschrauben ③ zu verwenden.

Position 1: 690.998

Position 2: 690.416



112.18

Instruction de service Têtes à aléser à un tranchant EWN

Ces têtes à un tranchant disposent d'un réglage très précis. La graduation du disque de réglage permet un ajustage simple du tranchant au centième de mm.

Instruction de service EWN 0-24 / EWN 12-36

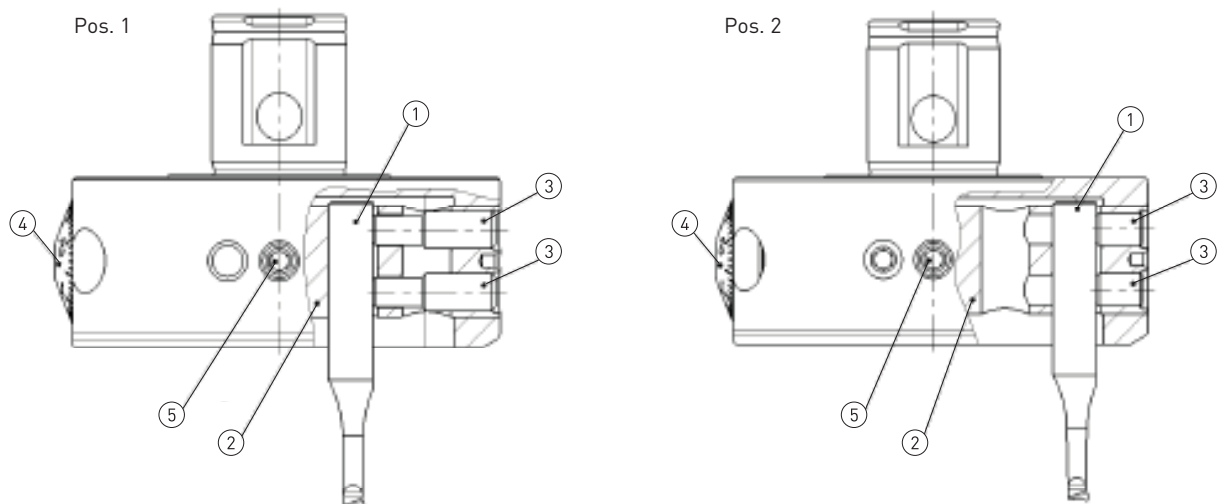
- Introduire le burin ① dans l'alésage de fixation du chariot réglable ② afin que les deux vis de serrage ③ soient en fonction. Ensuite, serrer les deux vis de serrage ③.
- Amener le chariot réglable ② en position désirée en tournant la vis de réglage ④, la vis de blocage ⑤ étant desserrée. Le disque gradué permet une lecture exacte du changement de diamètre.
(1 DIV = 0,01 mm au diamètre)
- Serrer la vis de blocage ⑤.

Informations générales

- La course du chariot est limitée. Lors du réglage ne forcez pas ni en avant, ni en arrière.
- Le burin peut être serré en deux positions, en utilisant les vis de blocage ③ correspondantes.

Position 1: 690.998

Position 2: 690.416





112.18

Operating instruction Fine boring heads with fine adjustment EWN

These tools are provided with a most accurate adjusting mechanism. The graduated disc allows to adjust the cutter easily within one hundredth of a millimeter.

Operating instruction EWN 0-24 / EWN 12-36

- Insert the cutting tool ① into the tool hole of the carrier ② at least as far as the two clamping screws ③ are engaged. Tighten the two clamping screws ③.
- Locate the carrier ② in the desired position by rotating the set screw ④ with the clamping screw ⑤ released. The scale disc enables the change in diameter to read off accurately. (1 DIV = 0,01 mm in diameter)
- Tighten the clamping screw ⑤.

General Informations

- Note that carrier travel is limited. Do NOT use force when adjusting.
- The cutting tool can be clamped in two positions. There are to use the matching clamping screws ③.

Position 1: 690.998

Position 2: 690.416



112.18

Istruzioni d'uso Teste di finitura con regolazione di precisione EWN

Questi utensili hanno un meccanismo di regolazione molto preciso. La divisione di scala consente di spostare senza problemi il tagliente nell'intervallo centesimale.

Istruzioni d'uso EWN 0-24 / EWN 12-36

- Introdurre l'utensile da taglio ① nel foro di fissaggio del portautensili ② almeno fino a che entrambe le viti di arresto ③ non hanno effetto. Stringere entrambe le viti di arresto ③.
- Girando la vite di regolazione ④, a vite di arresto allentata ⑤, portare il portautensili ② nella posizione desiderata. Il disco graduato consente di leggere con precisione la variazione di diametro (1 DIV = 0,01 mm nel Ø)
- Stringere la vite di arresto ⑤.

Indicazioni generali

- Prestare attenzione alla limitazione della corsa del portautensili. Non esercitare forza durante la regolazione.
- L'utensile da taglio può essere fissato in due posizioni. A tale scopo si devono utilizzare due viti di arresto ③ adatte.

Posizione 1: 690.998

Posizione 2: 690.416

