

# eBore™ Cassette



**Mode d'emploi**  
**Fine Boring Slide pour les travaux de finition**  
pour Ø 200–1020mm



**ERICKSON™**

**Sommaire**

Page

<b>Vue d'ensemble des plages d'utilisation et d'alésages :</b>	3
<b>1. Instructions de sécurité</b>	4
<b>2. Application</b>	4
<b>3. Données d'outil</b>	4
<b>4. Utilisation</b>	5-6
<b>5. Maintenance</b>	6
<b>6. Accessoires</b>	6
<b>7. Pièces de rechange</b>	7
<b>8. Données techniques</b>	7

---

Les outillages Kennametal sont en développement permanent. Les informations les plus récentes sont disponibles à partir de nos catalogues ainsi que sous le site Internet [www.kennametal.com](http://www.kennametal.com).

**Vue d'ensemble des plages d'utilisation et d'alésages :**

Pour les outils d'alésage de précision eBore Bridge numérique, il existe un grand nombre d'outils modulaires pour des  $\varnothing$  de 200 à 1020 mm :

**Guides crantés (KZS) eBore Bridge L :**

Guides crantés en aluminium

6655287, 6655289 und 6655288

Accouplement : D60

$\varnothing$  alésage : 465 – 1020 mm

(exemple : finition avec Fine Boring Slide et contrepoids)

**Guides crantés (KZS) eBore Bridge S :**

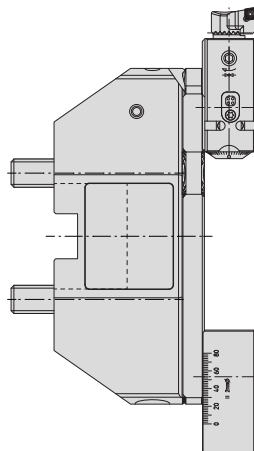
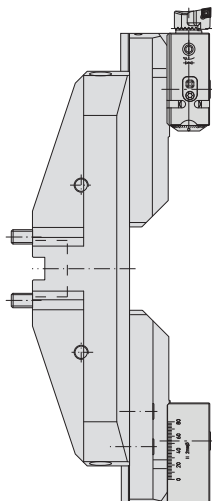
Guides crantés en aluminium

6655282, 6655284, 6655285, 6655286

Accouplement : D60

$\varnothing$  alésage : 200 – 505 mm

(exemple : finition avec Fine Boring Slide et contrepoids)



## 1. Instructions de sécurité



**Avant la première utilisation des outils en production, lisez attentivement les informations contenues dans le**

**présent mode d'emploi. Elles fournissent des instructions importantes concernant la sécurité, l'utilisation et la maintenance des outils.**

Ces outils d'alésage de précision sont conçus pour l'exécution d'alésages dans des matériaux métalliques. Les instructions de ce mode d'emploi ne concernent pas un matériau métallique en particulier. Toute autre utilisation est inappropriée et même dangereuse. Le constructeur ne peut être tenu responsable pour des dégâts occasionnés par une mauvaise utilisation. Un outil endommagé peut mettre votre sécurité en danger et doit donc être mis immédiatement hors service. Le cas échéant, demandez conseil au constructeur. Ces outils correspondent aux dispositions de sécurité prescrites. Seules des personnes dûment qualifiées sont autorisées à effectuer des réparations. Des réparations incorrectes peuvent entraîner des risques considérables pour l'utilisateur. Garantie et assurance qualité ne peuvent être assurées qu'en cas d'utilisation de pièces de rechange et d'accessoires d'origine Erickson.

Conservez soigneusement le mode d'emploi pour pouvoir le consulter si besoin est.

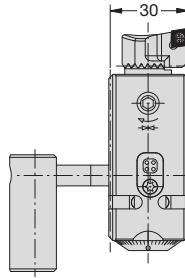
## 2. Application

Les outils d'alésage de précision eBore Bridge S/L sont destinés à la finition d'alésages de précision pour des  $\varnothing$  allant de 200 à 1020 mm. L'outil d'usinage de finition suivant est disponible :

**Fine Boring Slide** avec module de lecture numérique disponible en option (0,002 mm en  $\varnothing$ ).

L'ensemble se compose de l'outil d'alésage de précision, des pièces de fixation correspondantes et d'un porte-plaquettes.

Pour la plage d'alésages de  $\varnothing$  100 à 1020 mm, l'outil d'alésage de précision est monté sur un guide cranté (**KZS**). Pour la finition, il convient d'installer un contre-poids pour diminuer les effets de balourd.



*Outil d'alésage de précision Fine Boring Slide*

## 3. Données d'outil

- Outil d'alésage de précision avec affichage digital en option associé à un système de mesure de course électronique. La course de réglage de la coulisse est mesurée directement en mode numérique.
- Réglage fin par broche de précision fileté.
- Sans entretien.
- les porte plaquettes sont montés sur une face striée avec des crans de forme et d'appuis ce qui permet une fixation efficace
- les porte-plaquettes standard peuvent être convertis pour effectuer un alésage en triant.
- **Attention: Le travail d'alésage peut alors être effectué en rotation de broche à gauche.**
- Température roulement : - 10°C à + 65° C
- Température de travail : + 10°C à + 40° C.

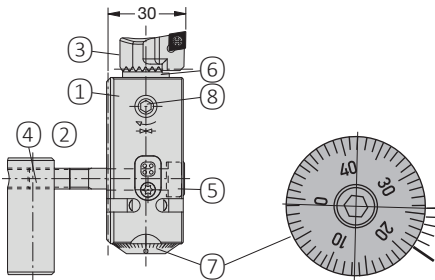
**4. Utilisation**

Pour les couples de serrage, voir les paragraphes « 6. Accessoires » et « 7. Pièces de rechange » à partir de la page 16/17.

**Fixation de l'outil d'alésage de précision**

L'outil d'alésage de précision ① peut être monté sur différents guides crantés selon le diamètre d'alésage requis. Pour cela, il faut utiliser les pièces de fixation ② associées (page 17). Veiller à détourner le côté long du boulon de serrage ④ (voir ainsi le mode d'emploi eBore Bridge S/L Ø 200 - 1020 mm) de l'arête de coupe et à orienter le méplat vers la tête de vis.

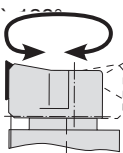
**Fine Boring Slide**



**Fixation du porte-plaquettes**

Le coulisseau ⑥ de l'outil d'alésage de précision est prévu(e) avec des stries pour une fixation précise du porte-plaquettes ③.

La rotation du porte-plaquettes permet le travail en tirant (**Attention** travail d'alésage peut alors être effectué en rotation de broche à gauche).



**Réglage du diamètre de travail**

Pour le réglage du diamètre de travail, un appareil de réglage, un montage de réglage ou une passe de calibrage est nécessaire. Le pré-réglage grossier s'effectue, la vis cylindrique ⑤ n'étant que légèrement en contact, en déplaçant l'outil sur le guide cranté (KZS) en aluminium, le cas échéant à l'aide d'une goupille fileté. Comme aide au réglage, une graduation

est apposée sur l'outil d'alésage. Voir également les modes d'emploi eBore Bridge S/L Ø 200 - 1020 mm.

**4.1 Réglage fin de l'outil d'alésage Fine Boring Slide**

Le vernier ⑦ permet une lecture précise du diamètre réglé. Le coulisseau ⑥ est limité dans sa course. Veuillez suivre la séquence d'opérations pour définir le diamètre tel qu'énoncé ci-dessous.



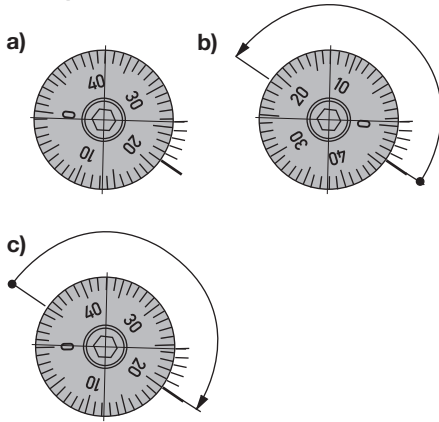
**Ne pas forcer pour régler le diamètre sous peine d'endommager les pièces de réglage !**

**4.2 Réglage du diamètre d'alésage**

Veillez respecter l'ordre de succession des opérations

1. Desserrer la vis de serrage ⑧
2. Positionner l'outil sur le diamètre voulu en tournant le vernier gradué ⑦.
  - sur un banc de pré-réglage
  - sur la machine avec un comparateur (passe ou alésage de calibrage)
  - 1 tour de l'échelle graduée : réglage de Ø par pas de 0,5 mm
  - 1 trait de l'échelle graduée : réglage de Ø par pas de 0,01 mm
- 2.1 Pour agrandir le diamètre, amener le vernier à la position recherchée
- ou
- 2.2 Pour revenir en arrière
  - Repérer la valeur réglée sur l'outil (Fig. a, valeur 21 sur le vernier)
  - Effectuer un demi-tour en arrière en tournant à gauche (Fig. b)
  - Ramener à la position recherchée (Fig. c, valeur 20 sur le vernier)
3. Serrer la vis de serrage, couple de serrage 5 Nm

La course du coulisseau est limitée. Une tentative de réglage au-delà de la butée peut entraîner l'endommagement de l'outil.

**Exemple :**

**4.3 Réglage du diamètre d'alésage avec affichage numérique externe**

Les outils d'alésage de précision eBore peuvent être utilisés en option avec le système de mesure électronique et un module de lecture numérique. **Veillez, s'il vous plait, vous reporter au manuel d'utilisation du module de lecture externe eBore.**

**5. Maintenance**

No maintenance!  
To ensure the tool has a long service life, it must be cleaned after use. A light film of oil should be applied to the visible, uncoated steel parts from time to time.

**6. Accessoires**

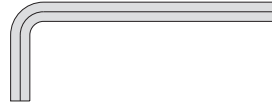
Les clés de service sont comprises dans la livraison.

**Clés de service**

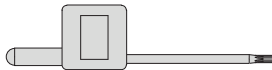
Clé de service / Type	N° de cde.
s4 / DIN911	1138315
s6 / DIN911	1138331

Clé Torx / Type	N° de cde.
T 8 / FT	1021593
T 15 / FT	1021605

Type DIN911

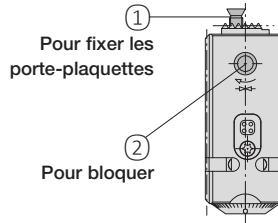


Type FT


**Contrepoids et porte-plaquettes avec décalage de hauteur :**

Voir le ainsi le mode d'emploi eBore Bridge S/L Ø 200 - 1020 mm

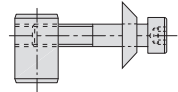
**7. Pièces de rechange**



Outil d'alés. de précision N° de cde.	Vis à tête conique ①		Vis de serrage ②	
	N° cde.	Clé (couple de serrage)	N° cde.	Clé (couple de serrage)
6655302	6738786	T 20 / FT (5 Nm)	-	s4 / DIN911 (5 Nm)

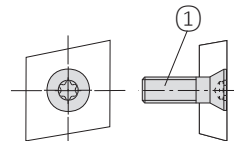
**Pièces de fixation (Vis cylindrique, Boulon de serrage, Rondelle ressort)**

Plages d'utili- sation et d'alésages	Pièces de fixation N° de cde.	Clé (couple de serrage)
eBore Bridge S/L 200-1020 mm	6655304	s6 / DIN911 (25 Nm)



**Vis de fixation pour plaquettes de coupe**

Forme de plaquette	Vis à tête conique ① N° de cde	Clé Torx (couple de serrage)
CC..06	6738799	T 8 / H (1,2 Nm)
CC..09	6738798	T 15 / H (3,0 Nm)



**8. Données techniques**

Vitesse de rotation maxi. admissible :



Les valeurs maximales de rotation présentent un danger potentiel en raison des forces centrifuges générées. Il est donc indispensable de tenir compte des aspects de sécurité.

vitesse de rotation maxi. admissibles sont indiquées en fonction de la plage d'alésages dans les modes d'emploi des outils d'alésage pour l'ébauche et la finition :

- eBore Bridge S/L Ø 200 - 1020 mm