

eBore™

Dvoubřité vyvrtávací hlavě



Návod k použití
Vyvrtávací nástroje pro hrubování
Ø 24,5–205mm



ERICKSON™

Obsah	Strana
1. Základní bezpečnostní informace	3
2. Aplikace	3
3. Operace	3–4
3.1 Dvoubřité vyvrtávací hlavy. 19,5 – 29,5 mm	4
3.2 Dvoubřité vyvrtávací hlavy. 29 – 205 mm	4
4. Údržba	4
5. Příslušenství	5
6. Náhradní díly	6
6.1 Tělesa nástrojů s drážkováním	6
6.2 Šrouby pro upevnění břitových destiček	6
7. Technické informace	7
Max. povolená rychlost	7

1. Základní bezpečnostní informace



Před prvním použitím si pečlivě přečtěte celý návod k použití. Návod k obsluze obsahuje důležité bezpečnostní informace a informace o údržbě nástroje.

Dvoubřité vyvrtávací hlavy jsou určeny pro kovové materiály. Konkrétní informace o obrábění jednotlivých kovů nejsou součástí návodu k použití. Jiné použití není povoleno a může být nebezpečné. Výrobce nenese odpovědnost za škody nebo poranění způsobená nesprávným použitím. Poškozený nástroj může ohrozit vaši bezpečnost! Okamžitě nástroj vyřadte a kontaktujte svého dodavatele.

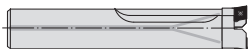
Tento nástroj odpovídá požadovaným bezpečnostním předpisům. Opravy může vykonávat pouze školený personál. Neodborné opravy mohou pro uživatele představovat významné riziko. Záruční opravy je možné uznat pouze v případě, že jsou použity originální náhradní a výměnné díly Erickson. Návod k obsluze si pro budoucí použití schovejte na bezpečném místě.

2. Aplikace

Tento návod k použití je určený pro:

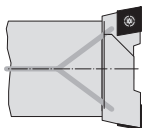
Dvoubřité vyvrtávací hlavy

Ø 19,5 – 29,5 mm



Dvoubřité vyvrtávací hlavy

Ø 29 – 205 mm



Dvoubřité vyvrtávací hlavy jsou určeny pro hrubování otvorů od 19,5– 205 mm. Dodávají se s úhlem záběru 90°.

3. Operace

V dané aplikaci je nutné brát v úvahu jak všeobecné, tak konkrétní informace k použití.

Všeobecné informace k použití:

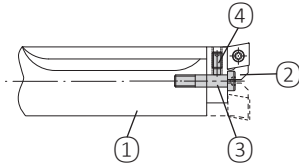
Nástroje mají nastavitelné průměry. Pro nastavení průměru vyvrtávání (samostatně nastavitelné) je nutný seřizovací nástroj nebo kalibr. Nástroje jsou pro upnutí ve stroji vybaveny rozhraním KM.. TS nebo válcovou stopkou. Pro upínání nástrojů použijte pouze originální díly Erickson. Před instalací musejí být všechny části vyčištěné a poté umístěné na suché místo bez kontaktu s mastnotou.

Při montáži držáků břitových destiček pomocí závrtných a spojovacích šroubů se ujistěte, že jsou spojovací šrouby umístěny tak, aby plochá část mířila směrem k hlavě šroubu. Závit některých upínacích šroubů je mimo osu. V tomto případě musí být spojovací šroub připevněn tak, aby byl pokryt celý rozsah nastavení (vyvrtávací rozsah) a spojovací šroub v žádné pozici nevyčníval z drážkované strany tělesa nástroje. Při seřizování obráběného průměru lehce zašroubujte závrtný šroub a nastavte držák nástroje na požadovaný průměr pomocí kolíku se závitem. Po nastavení dotáhněte závrtný šroub.

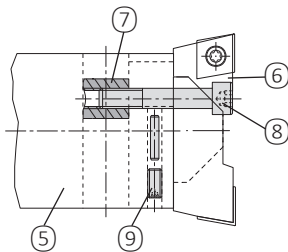
Utahovací momenty jsou uvedeny v sekci „Příslušenství a náhradní díly“. Připevnění všech dílů na vyvrtávací nástroj je možné pouze s originálními montážními elementy Erickson.

Provozní pokyny:**3.1 Dvoubřité vyvrtávací hlavy
Ø 19.5 – 29.5 mm**

Držáky s dvěma břitovými destičkami (2) jsou připevněny na drážkovaném tělese nástroje (1) přes drážkované čelo pomocí závrtných šroubů (3). Závrtový kolík (4), umístěný na držáky břitových destiček je určen pro seřízení průměru hlavy. Dvoubřité vyvrtávací hlavy je možné používat také jako jednobřité nástroje.

**3.2 Dvoubřité vyvrtávací hlavy
Ø 29 – 205 mm**

Držáky s dvěma břitovými destičkami (6) jsou připevněny na drážkovaném tělese nástroje (5) přes drážkované čelo pomocí závrtných šroubů (8) a spojovacích šroubů (7) (od 100 mm dvěma šrouby na držák břitových destiček). Závrtové kolíky (9) v drážkovaném tělese se používají k seřízení průměru držáků břitových destiček. Držáky břitových destiček mají pro snadnější nastavení měřítko od 53mm. Dvoubřité vyvrtávací hlavy je možné používat také jako jednobřité nástroje.

**4. Údržba**

Bezúdržbové!

Pro zajištění dlouhé životnosti je nutné nástroj po použití očistit. Na viditelné, nepovlakované ocelové části naneste čas od času slabý olejový film.

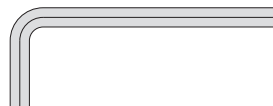
5. Příslušenství

Servisní klíče jsou součástí balení.

Servisní klíče

Servisní klíče/Typ	Objednací číslo
s1,5 / DIN911	1138273
s2,5 / DIN911	1138297
s4,0 / DIN911	1138315
s5,0 / DIN911	1138323
s6,0 / DIN911	1138331

Typ DIN911



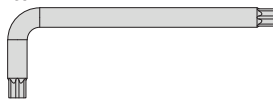
typ FT



Servisní klíče, Torx/Typ

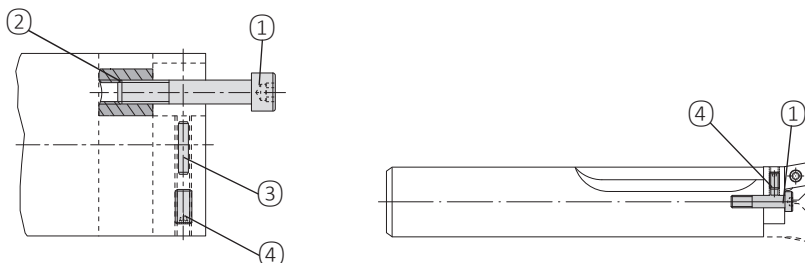
Servisní klíče, Torx/Typ	Objednací číslo
T 8 / FT	1021593
T 15 / FT	1021605
T 20 / FT	1021607
T 25 / KT	1022725

typ KT



6. Náhradní díly

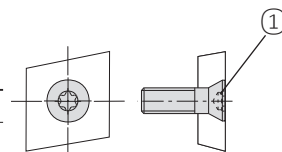
6.1 Tělesa nástrojů s drážkováním



Tělesa nástrojů s drážkováním Objednací číslo	Závrtný šroub ①		Krutící moment Nm	Upínací šroub ②		Ustavovací kolík ③		Závitový kolík ④	
	Objednací číslo	Klíč		Objednací číslo	Objednací číslo	Objednací číslo	Klíč		
6655245	6738812	s4 / DIN911 (8 Nm)	6738816	–	1136564	s2,5 / DIN911			
6655247	6738823	s5 / DIN911 (10 Nm)	6738783	–	3905782	s2,5 / DIN911			
6655249	6738813	s5 / DIN911 (10 Nm)	6738783	–	3905782	s2,5 / DIN911			
6655271	6738813	s5 / DIN911 (10 Nm)	6738817	–	3905945	s2,5 / DIN911			
6655273	6738814	s6 / DIN911 (15 Nm)	6738818	–	6738822	s2,5 / DIN911			
6655275	6738815	s6 / DIN911 (15 Nm)	6738819	–	6738822	s2,5 / DIN911			
6655277	6738800	s6 / DIN911 (15 Nm)	6738820	–	6763461	s2,5 / DIN911			
6655280	6738800	s6 / DIN911 (15 Nm)	6738820	6738821	6738795	s2,5 / DIN911			
6655239	6738790	T 25 / KT (10 Nm)	–	–	–	s1,5 / DIN911			
6655241	6738791	T 25 / KT (10 Nm)	–	–	–	s1,5 / DIN911			
6655243	6738792	T 25 / KT (10 Nm)	–	–	6655244	s1,5 / DIN911			

6.2 Upínací šrouby pro většinu běžných břitových destiček

Tvar břitové destičky	Závrtný šroub ① Objednací číslo	Servisní klíče, Torx	Krutící moment Nm
CC..06	6738799	T 8 / FT	1.2
CC..09	6738796*	T 15 / FT	3.0
CC..09	6738798	T 15 / FT	3.0
CC..12	6738824	T 20 / FT	5.0



*Pouze pro držák břitových destiček 6655246.

7. Technické informace

Max. povolené rychlosti:

- Uvedené řezné rychlosti jsou platné pro symetrickou konstrukci nástrojů. U nástrojů s asymetrickou konstrukcí snižte hodnoty o 50%. Uvedená řezná rychlost je pro jednobřité nástroje příslušně snížena.
- Krátká vyložení snižují nepřesnosti souososti i nerovnováhu. Tím se prodlužuje životnost vřetene a zlepšuje bezpečnost.
- Proti odletujícím částicím a zlomeným nástrojům je nutné použít vhodné ochranné štíty nebo strojní kryty.
- Potřebné spojovací a upínací šrouby je nutné před započetím práce zkontrolovat.
- Ujistěte se, že je nástroj vyvážen podle doporučení výrobce.



Maximální povolené řezné rychlosti vytváří díky odstředivé energii nebezpečí.

Proto je důležité vzít v úvahu bezpečnostní aspekt.

Dvoubřité vyvrtávací hlavy

Ø 19.5 – 205 mm

Vyvrtávací rozsah v mm	Max. povolená rychlost v ot./min.
19.5-23.0	13,500
22.5-26.0	12,000
25.5-30.5	10,500
29.0-37.0	8,500
36.0-44.0	7,000
43.0-54.0	5,800
53.0-66.0	4,750
65.0-83.0	3,750
82.0-103.0	3,000
100.0-155.0	2,000
150.0-205.0	1,900