

# eBore™

## Twin Cutter



**Bedienungsanleitung**  
**Ausdrehwerkzeuge für die Vorbearbeitung**  
**Ø 19,5–205mm**



**ERICKSON™**

**Inhaltsverzeichnis**

Seite

<b>1. Sicherheitshinweise</b>	3
<b>2. Anwendung</b>	3
<b>3. Bedienung</b>	3–4
3.1 Zweischneiderwerkzeuge Ø 19,5 – 29,5 mm	4
3.2 Zweischneiderwerkzeuge Ø 29 – 205 mm	4
<b>4. Wartung</b>	4
<b>5. Zubehör</b>	5
<b>6. Ersatzteile</b>	6
6.1 Kerbzahnkörper	6
6.2 Befestigungsschrauben der gebräuchlichsten Wendeschneidplatten	6
<b>7. Technische Daten</b>	7
Max. zulässige Drehzahlen	7

---

**1. Sicherheitshinweise**



Bitte lesen Sie vor Inbetriebnahme der Werkzeuge die in dieser Bedienungsanleitung aufgeführten Informationen aufmerksam durch. Sie geben wichtige

**Hinweise für Ihre Sicherheit sowie für den Gebrauch und die Wartung der Werkzeuge.**

Diese Werkzeuge sind für die Bearbeitung von metallischen Werkstoffen konzipiert. Spezifische Hinweise für die Zerspanung einzelner metallischer Werkstoffe sind nicht Grundlage dieser Bedienungsanleitung.

Jegliche andere Verwendung ist unzulässig und möglicherweise gefährlich. Der Hersteller kann nicht für Schäden verantwortlich gemacht werden, die durch unsachgemäßen Gebrauch verursacht werden. Ein beschädigtes Werkzeug kann Ihre Sicherheit gefährden und ist sofort außer Betrieb zu nehmen. Nehmen Sie ggf. Rücksprache mit dem Hersteller. Diese Werkzeuge entsprechen den vorgeschriebenen Sicherheitsbestimmungen. Reparaturen dürfen nur von Fachkräften durchgeführt werden. Durch unsachgemäße Reparaturen können erhebliche Gefahren für den Benutzer entstehen. Garantie- und Gewährleistungen können nur bei Verwendung von Erickson-Original-Ersatz- und -Zubehörteilen übernommen werden.

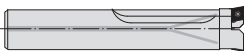
Bewahren Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig für künftige Anwendungen auf.

**2. Anwendung**

Diese Bedienungsanleitung ist gültig für :

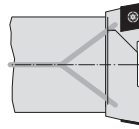
**Zweischneiderwerkzeuge**

Ø 19,5 – 29,5 mm



**Zweischneiderwerkzeuge**

Ø 29 – 205 mm



Die **Zweischneiderwerkzeuge** sind für die Schruppbearbeitung von Bohrungen von Ø 19,5 mm bis Ø 205 mm vorgesehen. Es gibt sie mit 90° Einstellwinkel.

Alle Werkzeuge sind standardmäßig für innere Kühlschmierstoffzufuhr ausgelegt.

**3. Bedienung**

Für die jeweilige Anwendung sind sowohl die allgemeinen, als auch die spezifischen Bedienungsanweisungen zu beachten.

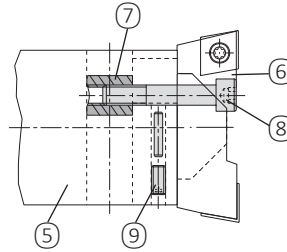
**Allgemeine Bedienungsanweisungen:**

Die Werkzeuge sind im Durchmesser verstellbar. Zum Einstellen der (einzeln verstellbaren) Schneiden ist ein Einstellgerät, eine Einstellvorrichtung oder ein Messschnitt erforderlich.

Die Werkzeuge sind maschinenseitig entweder mit einer KM..TS-Aufnahme oder mit einem Zylinderschaft versehen. Zur Aufnahme der Werkzeuge sind nur Original Erickson-Aufnahmen zu verwenden. Vor der Montage sind alle Teile zu reinigen und dann trocken und fettfrei zu montieren.

Bei der Befestigung der Plattenhalter mit Zylinderschrauben und Spannbolzen ist zu beachten, dass der Spannbolzen so eingebaut wird, dass die Abflachung in Richtung Schraubenkopf zeigt. Bei einigen Spannbolzen ist das Gewinde nicht mittig. Dann muss der Spannbolzen so montiert werden, dass der komplette Verstellbereich (Ausdrehbereich) erreicht wird und der Spannbolzen in keiner Stellung am Kerbzahnkörper übersteht. Zum Einstellen des Bearbeitungsdurchmessers die Zylinderschraube leicht

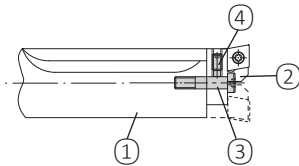
anlegen und den Plattenhalter mit dem Gewindestift auf das gewünschte Maß einstellen. Nach der Einstellung Zylinderschraube anziehen. Anziehdrehmomente siehe unter Zubehör und Ersatzteile. Zur Befestigung aller Komponenten dieses Ausdrehwerkzeuges sind nur Original Erickson-Befestigungsteile zulässig.



## Bedienungshinweise:

### 3.1 Zweischneiderwerkzeuge Ø 19,5 – 29,5 mm

Auf dem Kerbzahnkörper (1) mit verzahnter Stirnfläche werden die beiden Plattenhalter (2) mit Zylinderschrauben (3) befestigt. Der im Plattenhalter eingebaute Gewindestift (4) dient zur Durchmesserzustellung der Schneide. Die Zweischneiderwerkzeuge können auch als Einschneider genutzt werden.



### 3.2 Zweischneiderwerkzeuge Ø 29 – 205 mm

Auf dem Kerbzahnkörper (5) mit verzahnter Stirnfläche werden die beiden Plattenhalter (6) mit Zylinderschrauben (8) und Spannbolzen (7) befestigt (ab Ø 100 mm mit zwei Schrauben pro Plattenhalter). Die im Kerbzahnkörper eingebauten Gewindestifte (9) dienen zur Durchmesserzustellung der Plattenhalter. Als Einstellhilfe ist auf den Plattenhaltern ab Ø 53 mm eine Skalierung vorhanden. Die Zweischneiderwerkzeuge können auch als Einschneider genutzt werden.

## 4. Wartung

Keine Wartung erforderlich!

Um dem Werkzeug einen langen Wertehalt zu sichern, ist es nach Gebrauch zu reinigen. Die sichtbaren unbeschichteten Stahlteile sind gelegentlich mit einem leichten Ölfilm zu versehen.

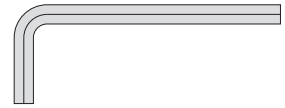
**5. Zubehör**

Bedienschlüssel sind im Lieferumfang enthalten.

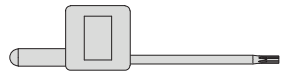
**Bedienschlüssel**

Bedienschlüssel / Type	Best.-Nr.
s1,5 / DIN911	1138273
s2,5 / DIN911	1138297
s4,0 / DIN911	1138315
s5,0 / DIN911	1138323
s6,0 / DIN911	1138331

Type DIN911



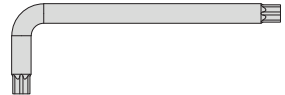
Type FT



**Torx-Schlüssel / Type**

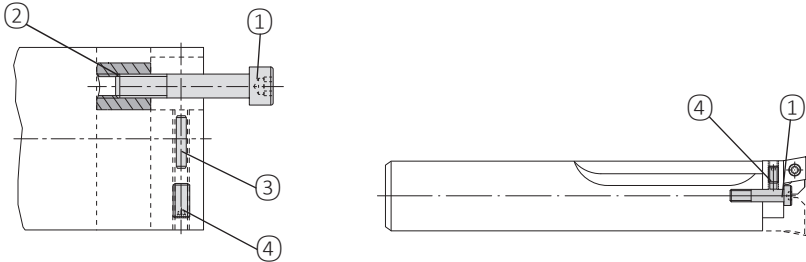
Torx-Schlüssel / Type	Best.-Nr.
T 8 / FT	1021593
T 15 / FT	1021605
T 20 / FT	1021607
T 25 / KT	1022725

Type KT



## 6. Ersatzteile

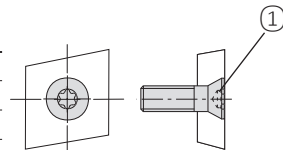
### 6.1 Kerbzahnkörper



Kerbzahnkörper Best.-Nr.	Zylinderschraube ① Best.-Nr. (Anziehdrehmoment)	Spannbolzen ② Best.-Nr.	Verstellstift ③ Best.-Nr.	Gewindestift ④ Best.-Nr.	Schlüssel
6655245	<b>6738812</b> s4 / DIN911 ( 8 Nm)	<b>6738816</b>	–	<b>1136564</b>	s2,5 / DIN911
6655247	<b>6738823</b> s5 / DIN911 (10 Nm)	<b>6738783</b>	–	<b>3905782</b>	s2,5 / DIN911
6655249	<b>6738813</b> s5 / DIN911 (10 Nm)	<b>6738783</b>	–	<b>3905782</b>	s2,5 / DIN911
6655271	<b>6738813</b> s5 / DIN911 (10 Nm)	<b>6738817</b>	–	<b>3905945</b>	s2,5 / DIN911
6655273	<b>6738814</b> s6 / DIN911 (15 Nm)	<b>6738818</b>	–	<b>6738822</b>	s2,5 / DIN911
6655275	<b>6738815</b> s6 / DIN911 (15 Nm)	<b>6738819</b>	–	<b>6738822</b>	s2,5 / DIN911
6655277	<b>6738800</b> s6 / DIN911 (15 Nm)	<b>6738820</b>	–	<b>6763461</b>	s2,5 / DIN911
6655280	<b>6738800</b> s6 / DIN911 (15 Nm)	<b>6738820</b>	<b>6738821</b>	<b>6738795</b>	s2,5 / DIN911
6655239	<b>6738790</b> T 25 / KT (10 Nm)	–	–	–	s1,5 / DIN911
6655241	<b>6738791</b> T 25 / KT (10 Nm)	–	–	–	s1,5 / DIN911
6655243	<b>6738792</b> T 25 / KT (10 Nm)	–	–	<b>6655244</b>	s1,5 / DIN911

### 6.2 Befestigungsschrauben der gebräuchlichsten Wendeschneidplatten

Wendeschneidplatten-Form	Senkschraube ① Best.-Nr.	Torx-Schlüssel (Anziehdrehmoment)
CC..06	<b>6738799</b>	T 8 / FT (1,2 Nm)
CC..09	<b>6738796*</b>	T 15 / FT (3,0 Nm)
CC..09	<b>6738798</b>	T 15 / FT (3,0 Nm)
CC..12	<b>6738824</b>	T 20 / FT (5,0 Nm)



\*Nur für Plattenhalter 6655246.

## 7. Technische Daten

### Max. zulässige Drehzahlen:

- Die angegebenen Drehzahlen sind auf einen symmetrischen Werkzeugaufbau ausgelegt. Asymmetrische Aufbauten reduzieren die Werte um 50%. Bei den einschneidigen Werkzeugen ist die angegebene Drehzahl entsprechend reduziert.
- Kurze Auskraglängen reduzieren Rundlauffehler sowie Unwucht. Das erhöht die Lebensdauer der Spindel und verbessert die Sicherheit.
- Es müssen geeignete Schutzvorrichtungen oder Maschinenkapselungen gegen abgeschleuderte Partikel oder Schneidenbruch vorhanden sein.
- Die erforderlichen Montage- und Befestigungsschrauben sind vor Arbeitsbeginn auf das richtige Anziehdrehmoment zu prüfen.
- Die geforderte Wuchtgüte des Maschinenherstellers ist zu beachten.



**Max. zulässige Drehzahlen beinhalten durch die enthaltenen Fliehkraftenergien grundsätzlich ein bestimmtes Gefahrenpotential.**

**Deshalb ist die Einbeziehung der Sicherheitsaspekte unerlässlich.**

### Zweischneiderwerkzeuge Ø 19,5 – 205 mm

Ausdrehbereich	Max. zulässige Drehzahl in min <sup>-1</sup>
Ø mm	
19,5 – 23,0	13 500
22,5 – 26,0	12 000
25,5 – 30,0	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