

eBore™

Système d'alésage
semi finition à 2
arêtes



Mode d'emploi

Outils d'alésage pour les travaux d'ébauche

Ø 19,5–205mm



ERICKSON™

Sommaire

Page

1. Instructions de sécurité	3
2. Application	3
3. Utilisation	3–4
3.1 Outils à double tranchants Ø 19,5 – 29,5 mm	4
3.2 Outils à double tranchants Ø 29 – 205 mm	4
4. Maintenance	4
5. Accessoires	5
6. Pièces de rechange	6
6.1 Corp crantés	6
6.2 Vis pour fixation des plaquettes de coupe	6
7. Données techniques	7
Vitesse de rotation max. admissible	7

1. Instructions de sécurité



Avant la première utilisation en production, lisez attentivement la notice d'utilisation et les informations qu'elle contient. Vous y trouverez des instructions concernant la sécurité, la maintenance et l'utilisation de l'outil.

Cet outil est uniquement conçu pour l'exécution d'alésages dans des matériaux métalliques. Les instructions de cette notice ne concernent pas un matériau métallique particulier. Toute autre utilisation est inappropriée et même dangereuse. Le constructeur ne peut être tenu responsable pour des dégâts occasionnés par une mauvaise utilisation et au non respect des conditions spécifiées.

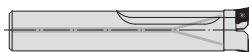
Un outil endommagé met votre sécurité en danger ! Retirer l'outil endommagé de la production et consulter votre fournisseur. L'utilisation de cet outil entraîne l'application des règles de sécurité. Les réparations doivent être confiées à des personnes dûment qualifiées. Des réparations approximatives entraînent des risques élevés pour l'utilisateur. Garantie et assurance qualité ne peuvent être prises en compte qu'à partir de l'utilisation de pièces de rechange et des accessoires d'origine Erickson. Conserver soigneusement la mode d'emploi en cas de nécessité.

2. Application

Ce mode d'emploi s'applique aux outils :

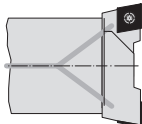
Outils à double tranchants

Ø 19,5 – 29,5 mm



Outils à double tranchants

Ø 29 – 205 mm



Les **outils à double tranchant** sont destinés aux travaux d'ébauche d'alésage, dans une plage de diamètre de 19,5 mm à 205 mm. Ces outils sont proposés avec un angle d'attaque de 90°.

3. Utilisation

Respecter les instructions d'utilisation générales et spécifiques pour l'application envisagée.

Instructions d'utilisation générales :

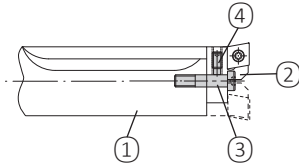
Le diamètre des outils est réglable. Le réglage des tranchants (à réglage individuel) doit être effectué avec un appareil de réglage, un montage de réglage ou une passe de calibre.

Du côté machine, les outils sont dotés soit d'un attachement KM..TS soit d'une queue cylindrique. Le montage des outils ne doit être effectué qu'avec des attachements Erickson d'origine. Avant le montage, nettoyer toutes les pièces ; elles doivent être sèches et exemptes de graisse lors du montage.

Lors de la fixation des porte-plaquettes au moyen de vis à tête cylindrique et d'un boulon de serrage, veiller à ce que le méplat du boulon de serrage soit orienté vers la tête de vis. Sur certains boulons de serrage, le filetage n'est pas centré. Dans ce cas, le boulon de serrage doit être monté de sorte à couvrir la plage de réglage complète (plage d'alésage), sans que le boulon de serrage dépasse du corps cranté, quelle que soit la position. Pour effectuer le réglage du diamètre d'usinage, approcher la vis à tête cylindrique sans la serrer et régler le porte-plaquette à la cote requise avec la goupille fileté. Une fois le réglage effectué, serrer la vis à tête cylindrique. Couples de serrage, voir Accessoires et pièces de rechange. Seules les pièces de fixation Erickson d'origine peuvent être utilisées pour le montage des composants de cet outil d'alésage.

Instructions d'utilisation :**3.1 Outils à double tranchant
Ø 19,5 – 29,5 mm**

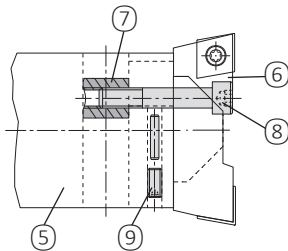
Les deux porte-plaquettes (2) sont fixés sur le corps cranté (1) à surface crantée au moyen des vis à tête cylindrique (3). La goupille cylindrique (4) intégrée dans le porte-plaquette permet d'ajuster l'arête de coupe au diamètre requis. Les outils à double tranchant peuvent être également utilisés comme outils à tranchant unique.

**3.2 Outils à double tranchant
Ø 29 – 205 mm**

Les deux porte-plaquettes (6) sont fixés sur le corps cranté (5) à surface crantée au moyen de vis à tête cylindrique (8) et d'un boulon de serrage (7) (à partir d'un diamètre de 100 mm, deux vis sont nécessaires par porte-plaquette). Les goupilles cylindriques (9) intégrées dans le corps cranté permettent d'ajuster les porte-plaquettes au diamètre requis.

À partir d'un diamètre de 53 mm, les porte-plaquettes sont munis de graduations facilitant le réglage.

Les outils à double tranchant peuvent être également utilisés comme outils à tranchant unique.

**4. Maintenance**

Sans maintenance !

Pour assurer une longue vie à l'outil, il convient de le nettoyer après utilisation. Enduire de temps en temps les pièces en acier non revêtu visibles d'un léger film d'huile.

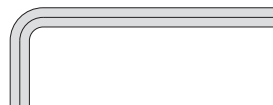
5. Accessoires

Les clés de service sont comprises dans la livraison.

Clés de service

Clé de service / Type	No de cde.
s1,5 / DIN911	1138273
s2,5 / DIN911	1138297
s4,0 / DIN911	1138315
s5,0 / DIN911	1138323
s6,0 / DIN911	1138331

Type DIN911

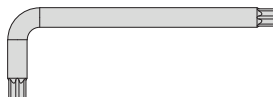


Type FT



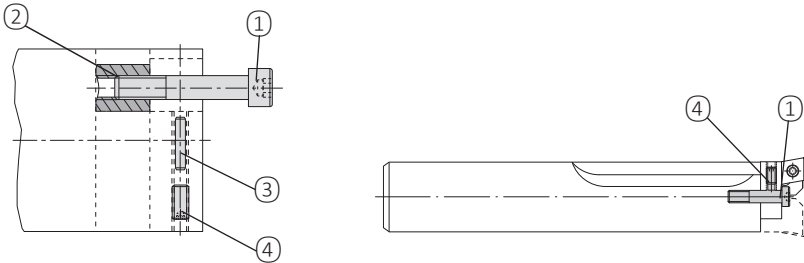
Clé de service (Torx) / Type	No de cde.
T 8 / FT	1021593
T 15 / FT	1021605
T 20 / FT	1021607
T 25 / KT	1022725

Type KT



6. Pièces de rechange

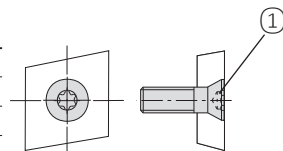
6.1 Corps cranté



Corps cranté	Vis à tête cylindrique ① Clé	Boulon de serrage ②	Goupille de réglage ③	Tige filetée ④ Clé
No de cde.	No de cde. (couple de rotation)	No de cde.	No de cde.	No de cde.
6655245	6738812 s4 / DIN911 (8 Nm)	6738816 –	–	1136564 s2,5 / DIN911
6655247	6738823 s5 / DIN911 (10 Nm)	6738873 –	–	3905782 s2,5 / DIN911
6655249	6738813 s5 / DIN911 (10 Nm)	6738873 –	–	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 Vis pour fixation des plaquettes de coupe

Forme de plaquettes	Vis à tête conique ① Best.-Nr.	Clé (Torx) (couple de rotation)
CC..06	6738799	T 8 / FT (1,2 Nm)
CC..09	6738796*	T 15 / FT (3,0 Nm)
CC..09	6738798	T 15 / FT (3,0 Nm)
CC..12	6738824	T 20 / FT (5,0 Nm)



*uniquement sur le porte-plaquette #MM6655246.

7. Données techniques

Vitesse de rotation max admissible

- Les valeurs des vitesses de rotation préconisées sont valables pour un outil symétrique. Pour une version asymétrique, diminuer les valeurs de rotation de 50%. Sur les outils à tranchant unique, la vitesse de rotation indiquée est réduite en conséquence.
- Des montages avec des porte à faux réduits limitent les défauts de concentricité et le balourd. Ils préservent les broches et augmentent la sécurité d'utilisation.
- Afin d'éviter les projection de copeaux ou autres, il convient de protéger la zone de travail.
- Les vis et autres éléments de montage sont à vérifier soigneusement avant le début de travail.
- Tenir compte de la valeur d'équilibrage requise par le constructeur de la machine.



Les valeurs maximales de rotation présentent un danger potentiel en fonction des forces centrifuges générées. Il convient de s'entourer du maximum de précaution pour assurer la sécurité de travail.

Outils à double tranchant Ø 19,5 – 205 mm

Capacité d'alésage Ø mm	Vitesse de rot. max admis- sible rpm
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