

# eBore™

## Dwustronne wytaczadła



**Instrukcja obsługi  
narzędzi do wytaczania  
do obróbki zgrubnej  
Ø 24,5–205mm**



**ERICKSON™**

**Spis treści**

Strona

<b>1. Podstawowe informacje dotyczące bezpieczeństwa</b>	<b>3</b>
<b>2. Zastosowanie</b>	<b>3</b>
<b>3. Działanie</b>	<b>3–4</b>
3.1 Narzędzia dwuostrzowe Ø 19,5–29,5 mm	4
3.2 Narzędzia dwuostrzowe Ø 29–205 mm	4
<b>4. Konserwacja</b>	<b>4</b>
<b>5. Akcesoria</b>	<b>5</b>
<b>6. Części zamienne</b>	<b>6</b>
6.1 Korpusy narzędzi ząbkowanych	6
6.2 Śruby do mocowania płytek	6
<b>7. Dane techniczne</b>	<b>7</b>
Maksymalna dopuszczalna prędkość	7

## 1. Podstawowe informacje dotyczące bezpieczeństwa



Przed pierwszym użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi. Zawierają one ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa oraz użytkowania i konserwacji narzędzia.

Te narzędzia dwuostrzowe są przeznaczone do cięcia materiałów metalowych. Niniejsza instrukcja nie zawiera konkretnych informacji dotyczących obróbki skrawaniem poszczególnych materiałów metalowych. Wszelkie inne zastosowania są niedozwolone oraz mogą powodować niebezpieczeństwo. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia lub obrażenia wynikające z niewłaściwego użycia.

Uszkodzone narzędzie może zagrażać bezpieczeństwu użytkownika! Należy natychmiast wycofać narzędzie z eksploatacji i skontaktować się z dostawcą.

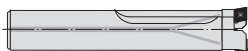
To narzędzie jest zgodne z ustalonymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa. Naprawy mogą być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolonych pracowników. Nieprawidłowe naprawy mogą stwarzać poważne ryzyko dla użytkownika. Postanowienia gwarancji mają zastosowanie wyłącznie w przypadku używania oryginalnych części zamiennych i akcesoriów firmy Erickson.

Należy przechowywać instrukcję obsługi w bezpiecznym miejscu do późniejszego wykorzystania.

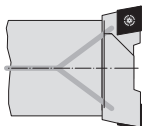
## 2. Zastosowanie

Niniejsza instrukcja obsługi ma zastosowanie do:

**Narzędzia dwuostrzowe**  
Ø 19,5 – 29,5 mm



**Narzędzia dwuostrzowe**  
Ø 29–205 mm



Narzędzia dwuostrzowe są przeznaczone do obróbki zgrubnej otworów o średnicy Ø 19,5–205 mm. Są one dostępne z kątem przystawienia 90°.

## 3. Działanie

Należy przestrzegać zarówno ogólnych, jak i szczegółowych instrukcji obsługi dla danego zastosowania.

### Ogólne uwagi dotyczące obsługi:

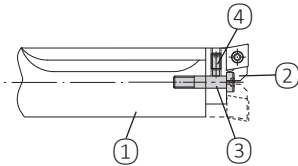
Narzędzia mają regulowane średnice. Do ustawienia (indywidualnie regulowanych) frezów konieczne jest użycie urządzenia regulacyjnego lub przyrządu pomiarowego.

Narzędzia zawierają wspornik KM..TS lub chwyt równoległy po stronie maszyny. Do montażu narzędzi należy używać wyłącznie oryginalnych wsporników firmy Erickson. Wszystkie części należy wyczyścić przed instalacją oraz zamontować, gdy będą suche i wolne od tłuszczu.

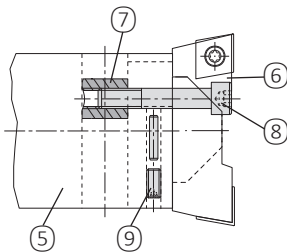
Podczas mocowania uchwytów płytek za pomocą śrub imbusowych i kołka mocującego należy upewnić się, że kołek mocujący jest zamocowany tak, aby płaska część była skierowana w kierunku łba śruby. Gwint niektórych śrub mocujących nie jest wycentrowany. W takim przypadku kołek mocujący musi być zamontowany tak, aby umożliwić pełny zakres regulacji (zakres wytaczania), a kołek mocujący nie wystawał na korpusie narzędzia ząbkowanego w żadnym położeniu. Aby wyregulować średnicę obróbki skrawaniem, należy lekko wkręcić śrubę imbusową i wyregulować uchwyt płytki dożądanego wymiaru za pomocą trzpienia gwintowanego. Po dokonaniu regulacji dokręcić śrubę imbusową. Informacje dotyczące momentów dokręcania można znaleźć w części „Akcesoria i części zamienne”. Do mocowania wszystkich elementów narzędzia do wytaczania można używać wyłącznie oryginalnych elementów mocujących firmy Erickson.

**Uwagi dotyczące obsługi:****3.1 Podwójne narzędzia frezujące  
Ø 19.5–29.5 mm**

Dwa uchwyty płytek (2) są mocowane do korpusu narzędzia ząbkowanego (1) z ząbkowaną przednią powierzchnią natarcia za pomocą śrub imbusowych (3). Gwintowy trzpień (4) zamontowany w uchwycie płytki służy do regulacji średnicy frezu. Narzędzia dwuostrzowe mogą być również używane jako jednoostrzowe.

**3.2 Narzędzia dwuostrzowe  
Ø 29–205 mm**

Dwa uchwyty płytek (6) są mocowane do korpusu narzędzia ząbkowanego (5) z ząbkowaną przednią powierzchnią natarcia za pomocą śrub imbusowych (8) i kołka mocującego (7) (od Ø 100 mm za pomocą dwóch śrub na uchwyt płytki). Gwintowane trzpienie (9) zainstalowane w korpusie narzędzia ząbkowanym służą do regulacji średnicy uchwytów płytek. Skala jest podana w celu ułatwienia regulacji uchwytów płytek od Ø 53 mm. Narzędzia dwuostrzowe mogą być również używane jako jednoostrzowe.

**4. Konserwacja**

Nie wymaga konserwacji!

Aby zapewnić długą żywotność narzędzia, należy je wyczyścić po użyciu. Co pewien czas należy nałożyć cienką warstwę oleju na widoczne, niepowlekanie części stalowe.

## 5. Akcesoria

Klucze serwisowe są zawarte w dostawie.

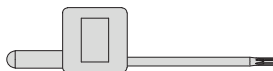
### Klucze serwisowe

Klucze serwisowe / typ	Numer zamówieniowy
s1,5 / DIN911	1138273
s2,5 / DIN911	1138297
s4,0 / DIN911	1138315
s5,0 / DIN911	1138323
s6,0 / DIN911	1138331

Typ DIN911

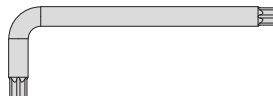


Typ FT



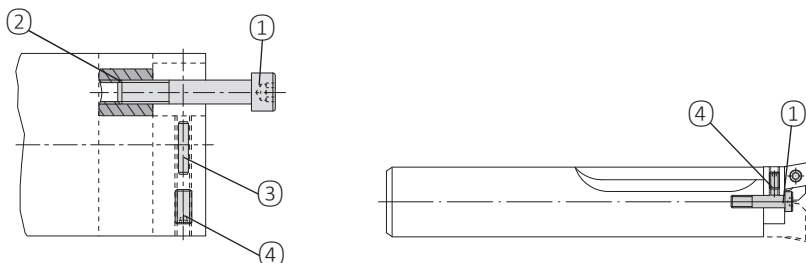
Klucze serwisowe, torx / typ	Numer zamówieniowy
T 8 / FT	1021593
T 15 / FT	1021605
T 20 / FT	1021607
T 25 / KT	1022725

Typ KT



## 6. Części zamienne

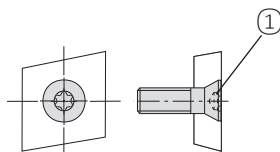
### 6.1 Korpusy narzędzi ząbkowanych



Korpus narzędzia ząbkowanego Numer zamówieniowy	Śruba imbusowa ①		Mocowanie kołek ② Numer zamówieniowy	Regulacja trzpień ③ Numer zamówieniowy	Trzpień gwintowany ④	
	Numer zamówieniowy	Klucz Moment Nm			Numer zamówieniowy	Klucz
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 Śruby mocujące do najpopularniejszych płytek wymiennych

Płytki kształt	Śruba z łbem wpuszczanym ① Numer zamówieniowy	Serwisowanie moment klucza, torx Nm
CC..06	<b>6738799</b>	T 8 / FT 1,2
CC..09	<b>6738796*</b>	T 15 / FT 3,0
CC..09	<b>6738798</b>	T 15 / FT 3,0
CC..12	<b>6738824</b>	T 20 / FT 5,0



\*Tylko dla uchwytu płytki 6655246.

## 7. Dane techniczne

### Maksymalne dopuszczalne prędkości:

- Podane prędkości są przeznaczone dla narzędzi o symetrycznej konstrukcji. W przypadku konstrukcji asymetrycznych te wartości są zmniejszone o 50%. Określona prędkość jest odpowiednio zmniejszona dla narzędzi jednokrawędziowych.
- Krótkie wysięgi redukują liczbę błędów związanych z współosiowością oraz brakiem równowagi. Pozwala to zwiększyć żywotność wrzeciona i poziom bezpieczeństwa.
- Należy zapewnić odpowiednie urządzenia zabezpieczające lub obudowy maszyn do ochrony przed latającymi odłamkami i złamaniem ostrza.
- Przed rozpoczęciem prac należy sprawdzić, czy śruby dociskowe i są prawidłowo dokręcone.
- Należy upewnić się, że narzędzie jest zrównoważone zgodnie z wymaganiami producenta.



**Zasadniczo praca z maksymalną dopuszczalną prędkością pociąga za sobą ryzyko związane z energią odśrodkową.**

**Dlatego też ważne jest, aby wziąć pod uwagę wszystkie aspekty bezpieczeństwa.**

### Podwójne narzędzia frezujące Ø 19,5–205 mm

Zakres wytaczania mm	Maksymalna dozwolona prędkość w obr./min
19,5-23,0	13 500
22,5-26,0	12 000
25,5-30,5	10 500
29,0-37,0	8500
36,0-44,0	7000
43,0-54,0	5800
53,0-66,0	4750
65,0-83,0	3750
82,0-103,0	3000
100,0-155,0	2000
150,0-205,0	1900