



318.01

Bedienungsanleitung Feinbohren Serie 318

Die nachstehende Tabelle bestimmt die Komponenten wie Zwischensohle ①, Feinbohrkopf ②, Wendeplattenhalter ③ und Ausgleichsgewicht ④ für jeden Durchmesserbereich und zeigt auf, in welcher Position Feinbohrkopf ② und Ausgleichsgewicht ④ auf der Zwischensohle ① montiert werden müssen.

Das Auswuchten der Werkzeugkombination erfolgt durch Einstellung des Schiebers ⑤ am Ausgleichsgewicht ④ nach Skala, wobei der Korrekturwert α der Tabelle entnommen werden kann. Siehe Beispiel.

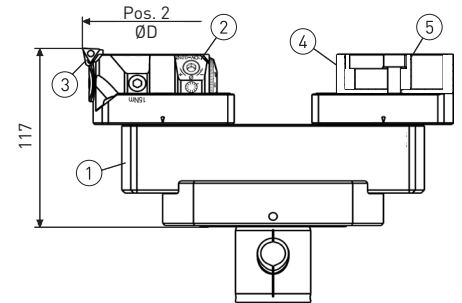
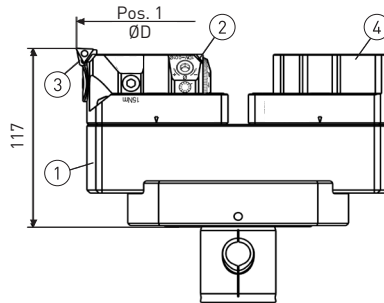
Montage und Einstellung des Feinbohrwerkzeugs

- Feinbohrkopf ② und Ausgleichsgewicht ④ in der gewünschten Rasterposition, gemäss Tabelle, auf die Zwischensohle ① stecken und Befestigungsschrauben ⑥ mit 20Nm anziehen
- Wendeplattenhalter ③ nach Wahl (Typ TC oder CC) für Vorwärts- oder Rückwärtsbearbeitung montieren und Befestigungsschraube ⑦ mit 12Nm anziehen
- Werkzeugträger-Klemmschraube ⑧ lösen
- Auf dem Voreinstellgerät den gewünschten

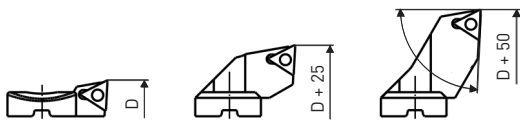
- Durchmesser, entweder über Skalaschraube ⑨ oder seitlich angeordneter Verstellerschraube ⑩ einstellen und Klemmschraube ⑧ mit 10Nm anziehen
- Schraube ⑪ am Ausgleichsgewicht ④ lösen. Schieber ⑫ auf den gemäss Tabelle errechneten Skalawert einstellen und Schraube ⑪ mit 15Nm anziehen

Beispiel Auswuchten

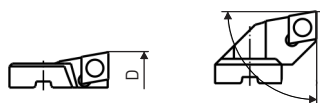
ØD:	Ø335 H7
Zwischensohle:	318.223
Position:	2
Ausgleichsgewicht:	318.105
Korrekturwert:	305
Skala:	$D - \alpha = 335 - 305 = 30$



Bereich ØD	Zwischensohle ①	Rasterposition / Bereich		Feinbohrkopf ②	Wendeplattenhalter ③	Ausgleichsgewicht ④	Korrektur α		
		Pos. 1 / ØD	Pos. 2 / ØD				Pos. 1	Pos. 2	
200 - 270	318.205N	199 - 236		318.101	626.271	318.105	200		
	318.222		234 - 271					235	
270 - 340	318.206N	269 - 306					318.107 nicht einstellbar	270	
	318.223		304 - 341						305
340 - 410	318.224	339 - 376	374 - 411					340	375
410 - 480	318.225	409 - 446	444 - 481					410	445
480 - 550	318.226	479 - 516	514 - 551					480	515
550 - 620	318.227	549 - 586	584 - 621	550	585				

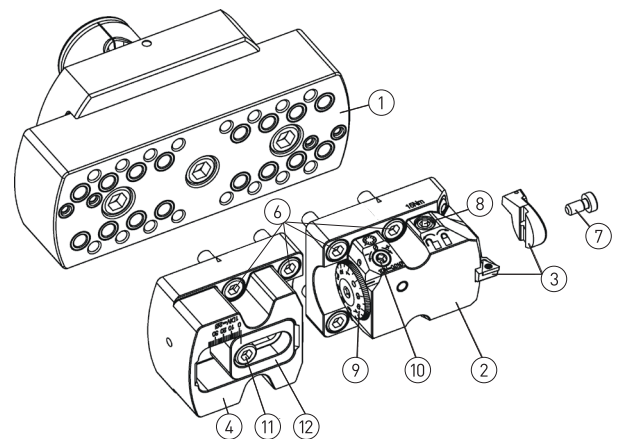


Bestell-Nr.	626.271* D= Ø200-620	626.272	626.273	TC.. 1102
--------------------	-------------------------	---------	---------	-----------



Bestell-Nr.	626.371* D= Ø200-620	626.372		CC.. 09T3
--------------------	-------------------------	---------	--	-----------

* Reduzierter Ausdrehbereich D bei der Rückwärtsbearbeitung (Ø212-620)





318.01

Instruction de service Alésage de précision Série 318

Le tableau ci-après définit les composants comme la semelle ①, la tête à aléser ②, le porte-plaquette ③ et le contrepois ④ pour toutes les plages de diamètres et indique en quelle position la tête à aléser ② et le contrepois ④ doivent être montés sur la semelle ①.

L'équilibrage de la combinaison d'outils s'effectue en réglant le coulisseau ⑤ du contrepois ④ selon l'échelle. La valeur de correction α peut être déterminée dans le tableau. Voir exemple ci-dessous.

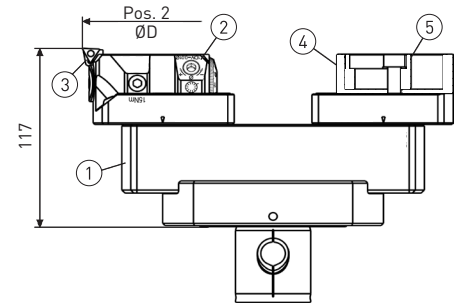
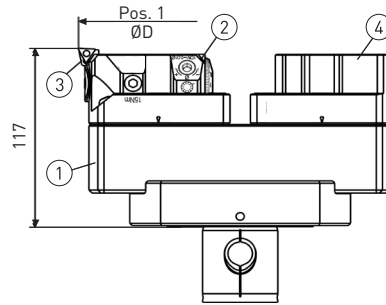
Montage et réglage de l'outil à aléser de précision

- Monter la tête à aléser ② et le contre-poids ④ sur la semelle ① dans la trame voulue selon le tableau et serrer les vis ⑥ avec 20Nm
- Monter le porte-plaquette ③ selon choix (Type TC ou CC) pour l'usinage en poussant ou en tirant et serrer les vis de serrage ⑦ avec 12Nm
- Desserrer la vis de blocage ⑧ du chariot porte-outil
- Régler sur un banc de pré-réglage au diamètre désiré, soit par la vis de réglage principale ⑨

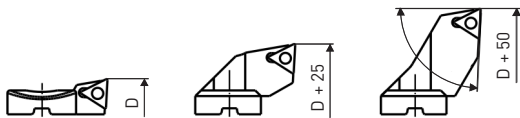
- soit par la vis de réglage latérale ⑩ et serrer la vis de blocage ⑧ avec 10Nm
- Desserrer la vis ⑪ sur le contrepois ④. Régler le coulisseau ⑫ à la valeur calculée selon le tableau et serrer la vis ⑪ avec 15Nm

Exemple équilibrage

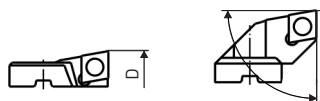
ØD:	Ø335 H7
Semelle:	318.223
Position:	2
Contrepoids:	318.105
Valeur de correction:	305
Valeur de l'échelle:	$D - \alpha = 335 - 305 = 30$



Plage ØD	Semelle ①	Position fixe / Plage		Tête à aléser ②	Porte-plaquette ③	Contrepoids ④	Correction α			
		Pos. 1 / ØD	Pos. 2 / ØD				Pos. 1	Pos. 2		
200 - 270	318.205N	199 - 236		318.101	626.271	318.105	200			
	318.222		234 - 271					235		
270 - 340	318.206N	269 - 306					318.107 pas réglable	318.107 pas réglable	270	
	318.223		304 - 341							305
340 - 410	318.224	339 - 376	374 - 411						340	375
410 - 480	318.225	409 - 446	444 - 481						410	445
480 - 550	318.226	479 - 516	514 - 551						480	515
550 - 620	318.227	549 - 586	584 - 621						550	585

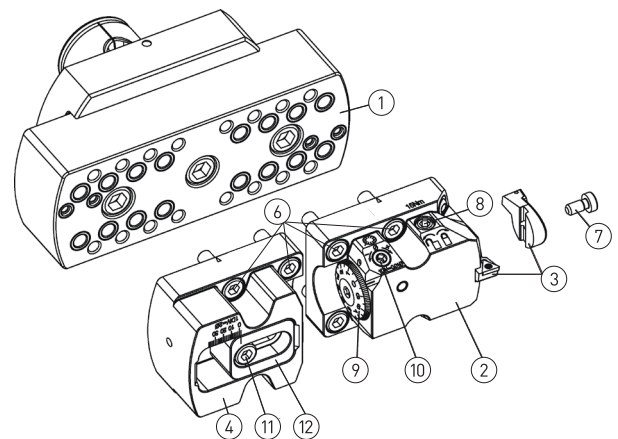


No de réf.	626.271* D= Ø200-620	626.272	626.273	TC.. 1102
------------	-------------------------	---------	---------	-----------



No de réf.	626.3711) D= Ø200-620	626.372		CC.. 09T3
------------	--------------------------	---------	--	-----------

* Gamme d'alésage réduit pour le rétro-usinage (Ø212-620)





318.01

Operating instruction Fine boring Series 318

The table below determines the components such as extension slide ①, boring head ②, insert holder ③ and counterweight ④ for each diameter range and shows in which position the boring head ② and the counterweight ④ have to be mounted on the extension slide ①.

Balancing of the tool combination takes place by adjusting the slide ⑤ on the counterweight ④ according to the scale. The correction value α is shown on the table. See example below.

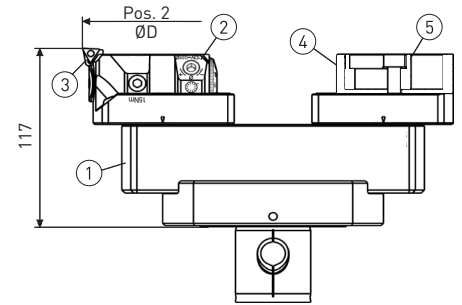
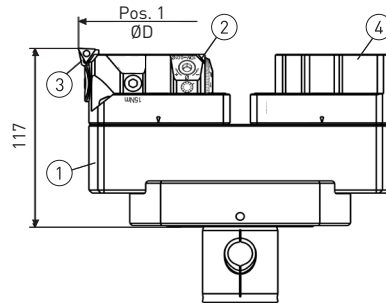
Assembly and adjustment of the fine boring head

- Mount boring head ② and counterweight ④ on to the extension slide ① at a fixed position, according to the table and fasten socket screws ⑥ with 20Nm
- Select the appropriate insert holder ③ (Type TC or CC) and mount it either for forward or back boring, on to the boring head ②. Fasten screw ⑦ with 12Nm
- Unclamp tool carrier locking screw ⑧

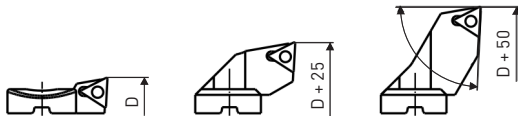
- On a presetter, set the cutting edge to the desired diameter by means of the scale screw ⑨ or the lateral adjust screw ⑩ and clamp tool carrier locking screw ⑧ with 10Nm
- Loosen screw ⑪ on the counterweight ④ and set the slide ⑫ to the scale value, previously calculated according to the table. Fasten screw ⑪ with 15Nm

Balancing example

ØD:	Ø335 H7
Extension slide:	318.223
Position:	2
Counterweight:	318.105
Correction value:	305
Scale:	$D - \alpha = 335 - 305 = 30$



Range ØD	Extension slide ①	Fixed position / Range		Boring head ②	Insert holder ③	Counterweight ④	Correction α		
		Pos. 1 / ØD	Pos. 2 / ØD				Pos. 1	Pos. 2	
200 - 270	318.205N	199 - 236		318.101	626.271	318.105	200		
	318.222		234 - 271					235	
270 - 340	318.206N	269 - 306					318.107 not adjustable	270	
	318.223		304 - 341						305
340 - 410	318.224	339 - 376	374 - 411					340	375
410 - 480	318.225	409 - 446	444 - 481					410	445
480 - 550	318.226	479 - 516	514 - 551	480	515				
550 - 620	318.227	549 - 586	584 - 621	550	585				

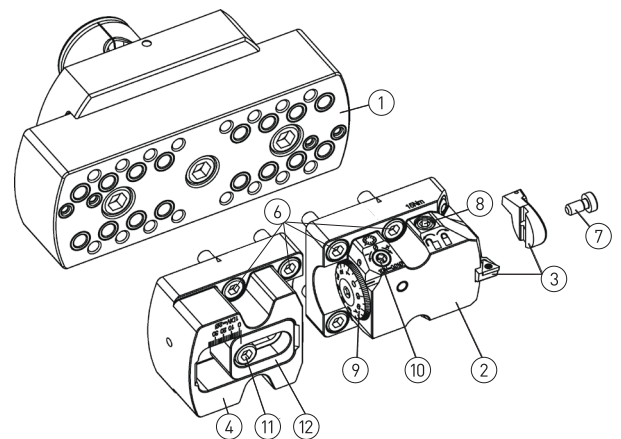


Order No	626.271* D= Ø200-620	626.272	626.273	TC.. 1102
-----------------	-------------------------	---------	---------	-----------



Order No	626.3711) D= Ø200-620	626.372		CC.. 09T3
-----------------	--------------------------	---------	--	-----------

* Reduced boring range for back boring operations (Ø212-620)





318.01

Istruzioni d'uso Alesatura Serie 318

La tabella seguente stabilisce i componenti per ogni intervallo di diametro, come slitta ①, testa per alesare ②, porta-inserti ③ e contrappeso ④, inoltre mostra in quale posizione si devono montare testa per alesare ② e contrappeso ④ sulla slitta ①.

L'equilibratura della combinazione di utensili si effettua spostando il cursore ⑤ presente nel contrappeso ④ secondo la scala di graduazione la quale riporta il valore di correzione α della tabella. Vedere l'esempio seguente.

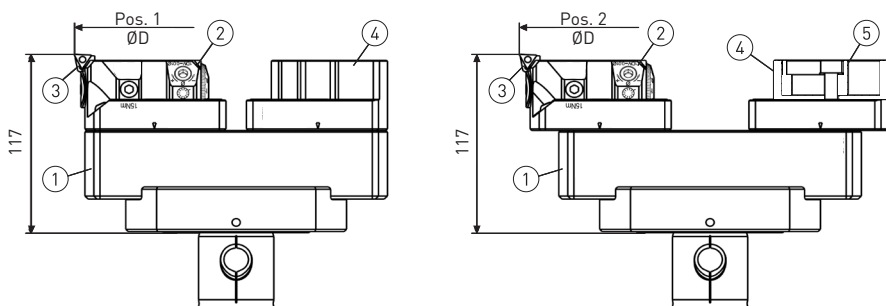
Montaggio e regolazione dell'utensile di alesatura

- Montare sulla slitta ① la testa per alesare ② e il contrappeso ④ nella posizione fissa desiderata, come da tabella, e stringere le viti di fissaggio ⑥ a 20 Nm.
- Montare il porta-inserti ③ per la lavorazione in avanti o all'indietro a seconda del tipo scelto (tipo TC o CC) e stringere la vite di fissaggio ⑦ a 12 Nm.
- Allentare la vite di arresto portautensili ⑧

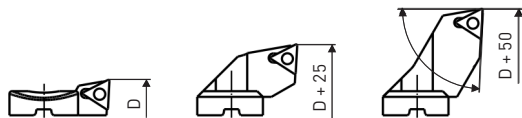
- Nel dispositivo di presetting regolare il diametro desiderato, utilizzando la vite di graduazione ⑨ oppure la vite di regolazione ⑩ situata di lato e stringere la vite di arresto ⑪ a 10 Nm
- Allentare la vite ⑪ nel contrappeso ④. Regolare il cursore ⑫ sul valore della scala calcolato in base alla tabella e stringere la vite ⑪ a 15 Nm

Esempio equilibratura

ØD:	Ø335 H7
Piano intermedio di estensione:	318.223
Posizione:	2
Peso equilibratore:	318.105
Valore di correzione:	305
Scala graduata:	$D - \alpha = 335 - 305 = 30$



Intervallo ØD	Piano intermedio di estensione ①	Posizione fissa / intervallo		Testa per alesare ②	Porta-inserti ③	Contrappeso ④	Correzione α		
		Pos. 1 / ØD	Pos. 2 / ØD				Pos. 1	Pos. 2	
200 - 270	318.205N	199 - 236		318.101	626.271	318.105	200		
	318.222		234 - 271					235	
270 - 340	318.206N	269 - 306					318.107 non regolabile	270	
	318.223		304 - 341						305
340 - 410	318.224	339 - 376	374 - 411					340	375
410 - 480	318.225	409 - 446	444 - 481					410	445
480 - 550	318.226	479 - 516	514 - 551	480	515				
550 - 620	318.227	549 - 586	584 - 621	550	585				



Num. articolo	626.271* D= Ø200-620	626.272	626.273	TC.. 1102
---------------	-------------------------	---------	---------	-----------



Num. articolo	626.3711) D= Ø200-620	626.372		CC.. 09T3
---------------	--------------------------	---------	--	-----------

* Intervallo di alesatura D ridotto nella lavorazione all'indietro (Ø212-620)

