

Français

Matériel inclus :

- | | |
|-------------------|----------------|
| 1. 1x KSA120 | Porte-outil |
| 2. 1x D6325 03x10 | Goupille Ø3x10 |

Remarque :

Toutes les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

Qualité standard : 8.8

Couples de serrage recommandés pour vis et écrous				
Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixation du porte-outil sur la machine

Pour fixer le porte outil (fig.1, pos. 1), enlevez préalablement les deux bouchons (fig. 1 pos. 3).

Desserrer légèrement les deux vis (fig. 1 pos. 1 et 2). Puis, à l'aide de la vis de réglage (fig 2, pos. 6) (cette vis est réglable depuis les deux côtés du porte-outil), incliner le porte outil à 40° jusqu'à avoir l'accès aux deux vis (fig. 2, pos. 4).

Positionner le porte-outil dans la machine et serrer les deux vis (fig. 2, pos. 4) au couple recommandé.

Incliner le porte outil à 40° dans l'autre sens, afin de serrer la dernière vis de fixation.

Visser les deux bouchons (fig. 1, pos. 3)

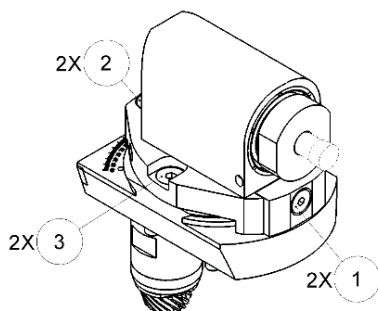


Figure 1

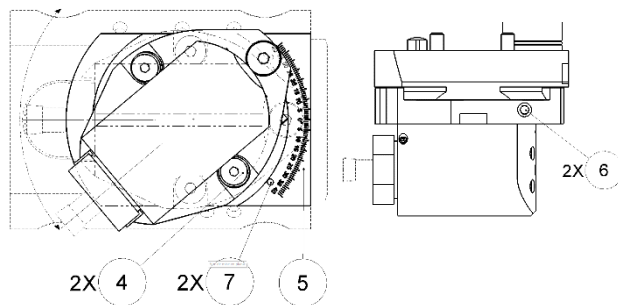


Figure 2

Utilisation

Régler l'angle à l'aide la vis de réglage, 16° max, lors d'un réglage à 15 degrés, aidez-vous de la goupille en sachet. La placer dans une des deux positions prévues à cet effet (fig. 2 pos. 7) et appuyer la plaque pivotante contre afin de garantir les 15°. Régler les offsets.

REMARQUE :

Calcul du déport en Y

$$\Delta Y = \sin(\alpha) * (61 + L)$$

ΔY : Déport en Y [mm]

α : Angle d'inclinaison du porte-outil [Deg°]

L : Distance face de la broche (Weldon)-extrémité de l'outil

Skiving

Vitesse de rotation de la pièce :

$$n_1 = \frac{v_c}{\sin(\alpha) * d_1 * \pi} [rpm]$$

Vitesse de rotation de l'outil :

$$n_2 = \frac{v_c}{\sin(\alpha) * d_2 * \pi} [rpm]$$

v_c : Vitesse de coupe de l'outil [m/min]

d_1 : Diamètre primitif de la pièce [mm]

d_2 : Diamètre primitif de l'outil [mm]

English

Included material:

- | | |
|-------------------|-------------|
| 1. 1x KSA120 | Tool holder |
| 2. 1x D6325 03x10 | Pin Ø3x10 |

Note:

All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Fixing the tool holder on the machine

To fix the tool holder (fig.1, pos. 1), first remove the two plugs (fig. 1 pos. 3).

Slightly loosen the two screws (fig. 1 pos. 1 and 2). Then, using the adjustment screw (fig. 2, pos. 6) (this screw is adjustable from both sides of the tool holder), tilt the tool holder to 40° until you have access to the two screws (fig. 2, pos. 4).

Position the tool holder in the machine and tighten the two screws (fig. 2, pos. 4) to the recommended torque.

Tilt the tool holder 40° in the other direction, in order to tighten the last fixing screw.

Screw in the two plugs (Fig. 1, pos. 3)

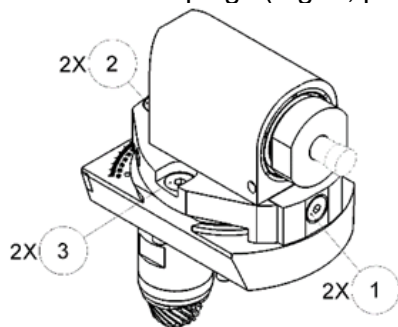


Figure 1

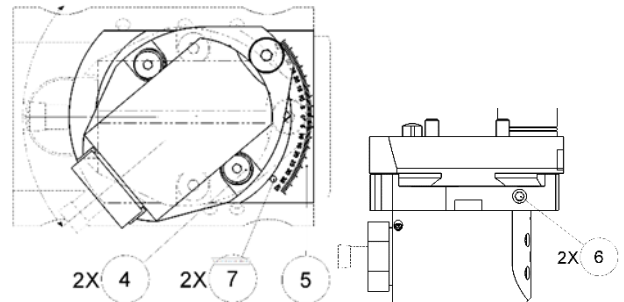


Figure 2

Use

Adjust the angle with the adjusting screw, max. 16°, when adjusting to 15 degrees, use the pin in the bag. Place it in one of the two positions provided for this purpose (fig. 2 pos. 7) and press the swivel plate against it in order to guarantee the 15°. Adjust the offsets.

NOTE:

Calculation of the offset in Y

$$\Delta Y = \sin(\alpha) * (61 + L)$$

ΔY : Offset in Y [mm]

α : Tilt angle of the tool holder [Deg°]

L : Distance spindle face (Weldon)-tool end [mm]

Skiving

Rotational speed of the workpiece:

$$n_1 = \frac{v_c}{\sin(\alpha) * d_1 * \pi} [rpm]$$

Rotational speed of the tool:

$$n_2 = \frac{v_c}{\sin(\alpha) * d_2 * \pi} [rpm]$$

v_c : Cutting speed of the tool [m/min]

d_1 : Pitch diameter of the part [mm]

d_2 : Tool pitch diameter [mm]

Deutsch

Enthaltenes Material:

- 1x KSC313-IK Werkzeughalter
- 1x ORM 0070-20 O-ring Ø7x2

Bemerkung:

Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

Befestigen des Werkzeughalters:

Um den Werkzeughalter (Abb. 1 Pos. 1) zu befestigen, entfernen Sie zuvor die beiden Kappen (Abb. 1 Pos. 3).

Lösen Sie die beiden Schrauben (Abb. 1 Pos. 1 und 2) leicht. Dann neigen Sie den Werkzeughalter mithilfe der Stellschraube (Abb. 2 Pos. 6) (diese Schraube ist von beiden Seiten des Werkzeughalters aus einstellbar) um 40°, bis Sie Zugang zu den beiden Schrauben haben (Abb. 2 Pos. 4).

Positionieren Sie den Werkzeughalter in der Maschine und ziehen Sie die beiden Schrauben (Abb. 2, Pos. 4) mit dem empfohlenen Drehmoment an.

Kippen Sie den Werkzeughalter um 40° in die andere Richtung, um die letzte Befestigungsschraube festzuziehen. Schrauben Sie die beiden Kappen (Abb. 1, Pos. 3) ein.

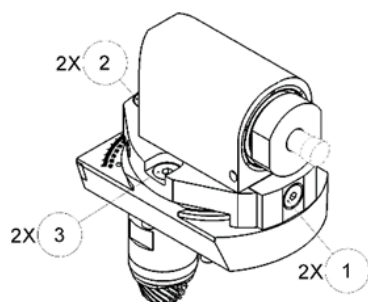


Abb. 1

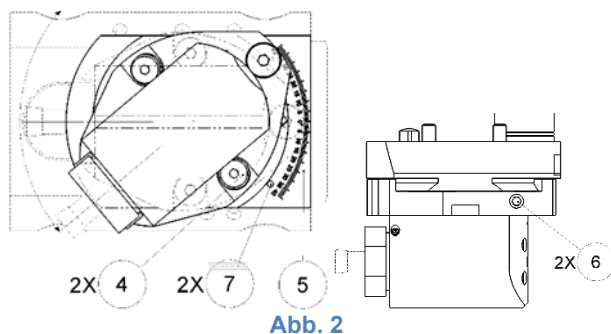


Abb. 2

Use

Stellen Sie den Winkel mit der Stellschraube ein, max. 16°, bei einer Einstellung auf 15° helfen Sie sich mit dem Stift aus der Tüte. Setzen Sie ihn in eine der beiden dafür vorgesehenen Positionen (Abb. 2 Pos. 7) und drücken Sie die Drehplatte dagegen, um die 15° zu gewährleisten. Stellen Sie die Offsets ein.

KOMMENTARE:

Berechnung der Profilverschiebung in Y

$$\Delta Y = \sin(\alpha) * (61 + L)$$

ΔY : Y-Offset [mm]

α : Neigungswinkel des Werkzeughalters [Deg°]

L : Abstand Spindelfläche (Weldon)-Werkzeugspitze [mm]

Skiving

Drehgeschwindigkeit des Werkstücks:

$$n_1 = \frac{v_c}{\sin(\alpha) * d_1 * \pi} [rpm]$$

Drehzahl des Werkzeugs:

$$n_2 = \frac{v_c}{\sin(\alpha) * d_2 * \pi} [rpm]$$

v_c : Schnittgeschwindigkeit des Werkzeugs [m/min]

d_1 : Teilkreisdurchmesser des Werkstücks [mm]

d_2 : Teilkreisdurchmesser des Werkzeugs [mm]