

KSW116

Français

Matériel inclus avec n° d'article :

- | | |
|-------------------|-----------------------|
| 1. D912-M8x12 | Vis M8x12 (4x) |
| 2. 875-019-362 | Clé de montage |
| 3. Tournevis Dyn. | Tournevis avec embout |
| 4. 865-579-50 | Clé pour tête tourb. |
| 5. 872-019-250 | Clé pour tête tourb. |

Articles complémentaires :

- | | |
|--------------------------------------|----------------|
| 1. 875-885-80 | Kit d'arrosage |
| 2. Support de plaquettes selon liste | |

Remarque :

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

Qualité standard : 8.8

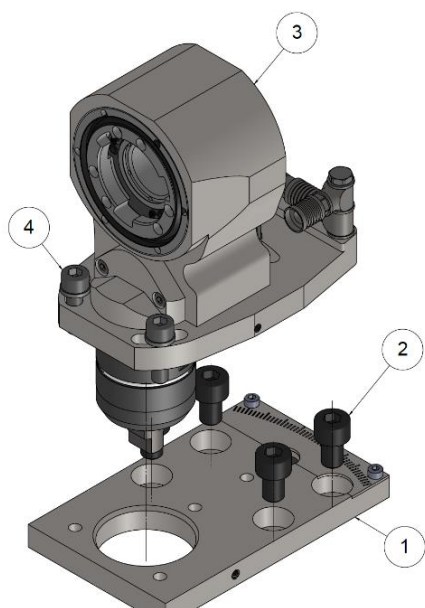
Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

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 :

Pour fixer le porte-outil sur la machine, visser la plaque [1] à l'aide des 4 vis M8x12 [2]. Placer ensuite le porte-outil [3] sur la plaque et serrer légèrement les vis [4] afin de régler l'angle du porte-outil. Une fois l'angle ajusté, serrer les 3 vis de fixation [4].

Conseil de montage : mettre le porte-outil à 180° sur la plaque afin de centrer l'alésage lors du serrage des 4 vis.



Calculer l'angle pour le filet que vous voulez produire.

$$\alpha = \tan^{-1} \frac{2 \cdot p}{\pi \cdot (d_1 + d_2)}$$

Avec

α = angle d'hélice en degré

p = pas de la vis en mm

d_1 = diamètre externe en mm

d_2 = diamètre interne en mm

Calculateur de tourbillonnage disponible à l'adresse :

<http://tools.pcm.ch/fr/thread-whirling-calculator/>.

Ajuster l'angle du porte-outil :

Pour effectuer un réglage précis du tourbillonneur, utiliser le vernier pour un pré-réglage puis utiliser un palpeur sur une face plane du porte-outil. Ceci avant d'avoir monté le porte-plaquette.



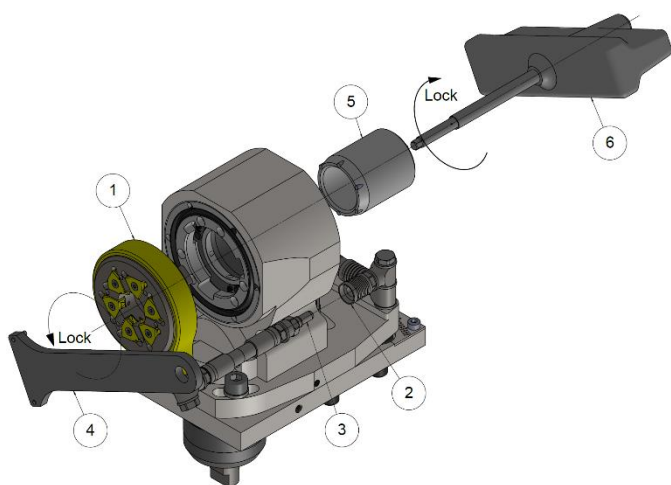
Contrôler l'angle avec le palpeur en déplaçant l'axe. On doit lire ZERO sur l'instrument de mesure.

Une fois le réglage effectué, monter le porte-plaquette à changement rapide en utilisant la marche à suivre ci-dessous.

KSW116

Une fois l'angle réglé, monter le porte-plaquettes sur le tourbillonneur, **vérifier le logement de la tête, il doit être propre et exempt de copeaux**. Entrer la tête [1] dans son logement (IK : insérer en même temps le raccord [3] dans le raccord [2] en tirant la bague du raccord [2] vers l'arrière). Placez ensuite la clef [4] et bloquer la tête en tournant dans le sens indiqué sur le dessin, un « click » devrait s'entendre.

Garder la clé [4] en position et bloquer la tête à l'aide des outils [5] et [6]. Utiliser pour cela le tournevis dynamométrique [6] fourni (couple de serrage = 5.7 Nm).



ATTENTION : toujours s'assurer que la tête ainsi que le tournevis aient fait « click » afin que les éléments soient correctement fixés !

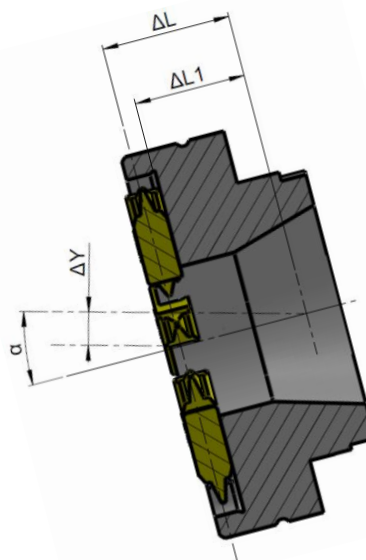


Corriger les positions d'usage :

- en fonction l'angle souhaité :

$$\sin \alpha = \frac{\Delta Y}{\Delta L}$$

$\Delta Y = 16.7mm$, Lorsque $B = 21mm$ (voir tableau général des tourbillonneurs)



KSW116

English

Material included with item n°:

- | | |
|-----------------------|----------------------|
| 1. D912-M8x12 | Screws M8x12 (4x) |
| 2. 875-019-362 | Assembly key |
| 5. Torque screwdriver | Screwdriver with tip |
| 7. 865-579-50 | Wrench for whirl. |
| 8. 872-019-250 | Wrench for whirl. |

Optional articles :

- | | |
|------------------------------------|-------------|
| 1. 875-885-80 | Coolant Kit |
| 2. Insert holder according to list | |

Remark :

All fixing screws must be tightened to the torques shown in the table below.

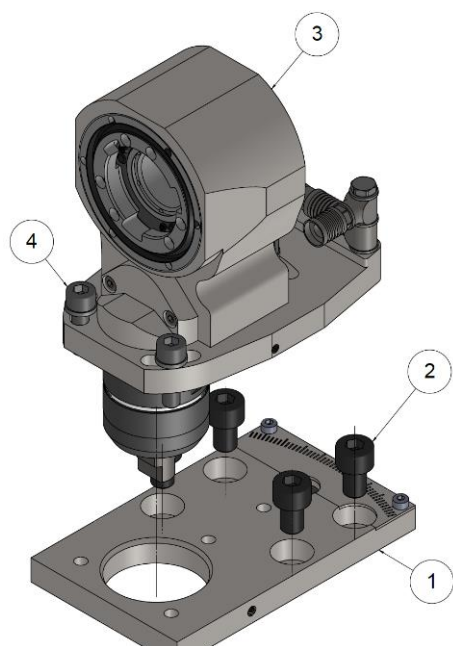
Standard quality: 8.8

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

Mounting the tool holder:

To fix the tool holder on the machine, screw the plate [1] with the 4 M8x12 screws [2]. Then place the tool holder [3] on the plate and slightly tighten the screws [4] to adjust the angle of the tool holder. Once the angle is adjusted, tighten the 3 fixing screws [4].
assembly tip: place the tool holder at 180° to the plate to center the bore when tightening the 4 screws.



Calculate the angle for the net you want to produce.

$$\alpha = \tan^{-1} \frac{2 \cdot p}{\pi \cdot (d_1 + d_2)}$$

With

α = angle d'hélice en degré

p = pas de la vis en mm

d_1 = diamètre externe en mm

d_2 = diamètre interne en mm

Whirling calculator available at:

<http://tools.pcm.ch/fr/thread-whirling-calculator/>.

Adjust the angle of the tool-holder :

To make an accurate adjustment of the whirler, use the vernier for presetting and then use a feeler on a flat surface of the cutter head. This is before you have mounted the insert holder.



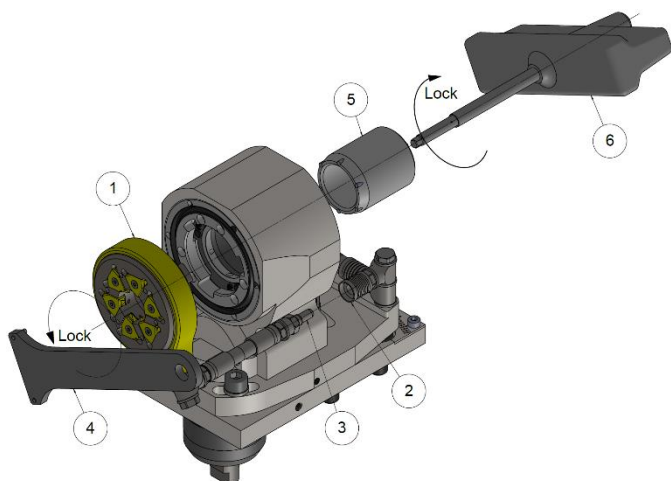
Check the angle with the touch probe by moving the axis. The measuring instrument should read ZERO.

Once the adjustment is made, mount the quick-change insert holder using the procedure below.

KSW116

Once the angle is set, mount the insert holder on the whirler, check the head housing, **it must be clean and free of chips**. Insert the head [1] into its housing (IK: insert at the same time the connection [3] into the connection [2] by pulling the ring of the connection [2] backwards). Then place the key [4] and lock the head by turning in the direction indicated on the drawing, a "click" should be heard.

Keep the key [4] in position and lock the head with the tools [5] and [6]. Use the supplied torque screwdriver [6] (torque = 5.7 Nm).



Warning : always make sure that the head and the screwdriver have "clicked" so that the elements are correctly fixed!



Correcting machining positions:

- depending on the desired angle:

$$\sin \alpha = \frac{\Delta Y}{\Delta L}$$

$\Delta Y = 16.7mm$, When $B = 21mm$ (see tableau général des tourbillonneurs)

