

A731S500



Operating instructions for
fine boring blocks and
counterweight blocks

Notice d'utilisation pour
blocs d'alésage finition et
blocs contre-poids

Betriebsanweisung für
Feinausdrehblöcke und
Gegengewichtsblöcke

WWW.SECOTOOLS.COM

03091095, 60A731S50E TRI(02)

© SECO TOOLS AB, 2023.

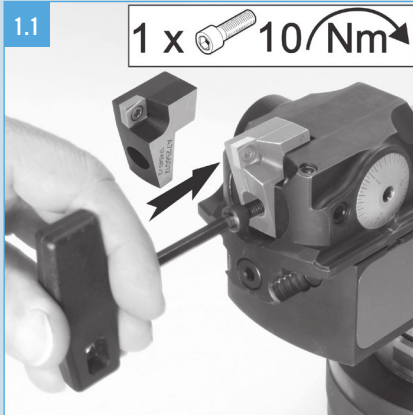
All rights reserved. Technical specifications
are subject to change without notice.



1. Assembling an insert holder onto a boring block

1. Montage d'un porte-plaquette sur un bloc d'alésage

1. Montage eines Wendenplattenhalters auf einen Feinausdrehblock



Note: For assembling boring blocks onto a Bridge bar, see Operating instructions A731S OXX.

1.1. Remove the fixing screw, fit the insert holder and tighten again the fixing screw (tightening torque: 10 Nm).

Remarque : Pour le montage des blocs sur une semelle, voir Notice d'utilisation A731S OXX.

1.1. Dévisser la vis de fixation, positionner le porte-plaquette et resserrer la vis (couple de serrage: 10 Nm).

Anmerkung: Für Montage des Ausdrehblocks auf einem Brückenwerkzeug, siehe Betriebsanweisung A731S OXX.

1.1. Spannschraube herausdrehen, Wendeplattenhalter anbringen und Spannschraube wieder festziehen (Anzugsmoment: 10 Nm).

2. Fine boring block and counterweight setting

2. Réglage du bloc d'alésage finition et du contre-poids

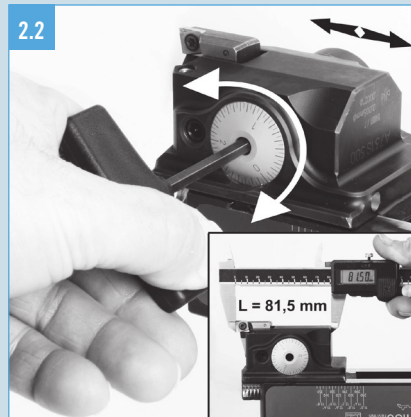
2. Einstellung des Feinausdrehblocks und Gegengewichtsblock



2.1. Before setting, unscrew of one revolution the barrel locking screw to unlock the micrometric adjusting system.

2.1. Avant réglage, desserrer d'un tour la vis de verrouillage du système de réglage micrométrique.

2.1. Vor Einstellung, die Klemmschraube um etwa eine Drehung zurückdrehen um das Einstellsystem zu lösen.



2.2. Turn the micrometric screw so that the length from the insert cutting edge to the block's inner face is set at 81,5 mm (ref. dimension).

2.2. Tourner la vis micrométrique afin que la distance entre l'arête de coupe et la face arrière du bloc soit de 81,5 mm (cote de référence).

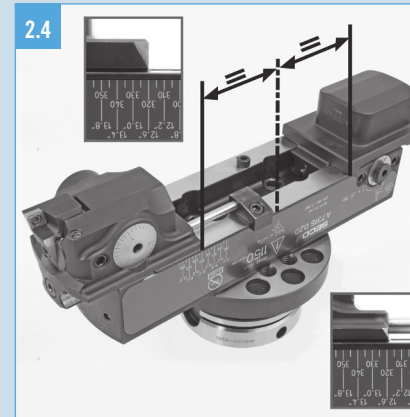
2.2. Die Mikrometerspindel drehen so dass die Länge zwischen der WSP-Schneide und Block-Innenfläche bei 81,5 mm eingestellt ist.



2.3. Preset fine boring block on required boring diameter.

2.3. Pré-régler le bloc finition au diamètre d'alésage souhaité.

2.3. Feinausdrehblock auf gewünschten Durchmesser voreinstellen.



2.4. Set the counterweight symmetrically (same graduation).

2.4. Régler le bloc contre-poids symétriquement (même graduation).

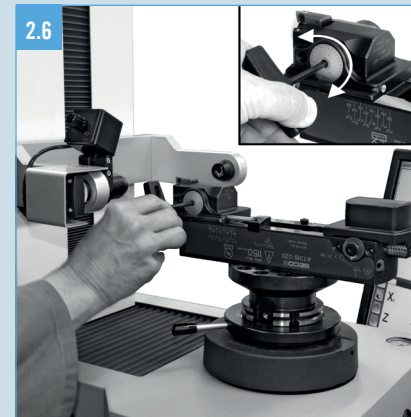
2.4. Gegengewicht symmetrisch einstellen (die gleiche Abstufung).



2.5. Tighten (tightening torque: 20 Nm) the stop disc screw and the two locking screws, on fine boring block and counterweight.

2.5. Serrer (couple de serrage: 20 Nm) le disque stop et les deux vis latérales sur le bloc finition et le contre-poids.

2.5. Anschlagsschraube und die zwei Klemmschrauben anziehen (Anzugsmoment: 20 Nm) auf dem Feinausdrehblock und Gegengewichtsblock.



2.6. Diameter fine adjusting onto a presetter.

2.6. Procéder au réglage micrométrique du diamètre sur un banc de pré-réglage.

2.6. Durchmesser mit einem Mess-Gerät feineinstellen.

 2. Fine boring block and counterweight setting (continued)


 2. Réglage du bloc d'alésage finition et du contre-poids (suite)


 2. Einstellung des Feinausdrehblocks und Gegengewichtsblock (Forts.)


2.7

1 x  10/Nm




 2.7. Tighten the locking screw (tightening torque: 10 Nm) to lock the boring barrel before machining.

 2.7. Serrer la vis (couple de serrage: 10 Nm) pour verrouiller l'unité de coupe avant usinage.

 2.7. Klemmschraube anziehen (Anzugmoment: 10 Nm) um Verriegelung des Einstellsystem vor Bearbeitung.

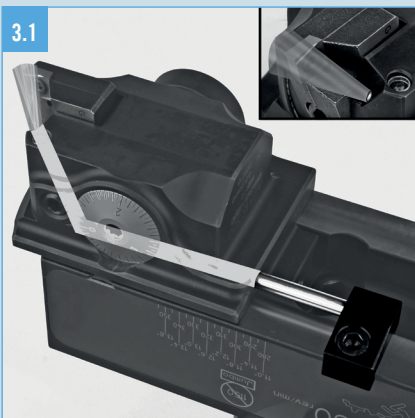
 3. Through coolant accessories


 3. Accessoires de lubrification


 3. Innenkühlungs-Zubehöre



3.1




 3.1. Coolant pipe connector Part No. AU731S00700, see Operating instructions A731S OXX.


 3.1. Ensemble tube-bride Réf.AU731S00700, voir Notice d'utilisation A731S OXX.


 3.1. Kühlmittelrohrverbindung Best.-Nr. AU731S00700, siehe Betriebsanweisung A731S OXX.

3.2



 3.2. **Note** : Nozzle orientation of the directive coolant supply nozzle set can not be adjusted.

 3.2. **Remarque** : L'orientation de la buse ne peut pas être modifiée.

 3.2. **Anmerkung** : Orientierung der Düse kann nicht geändert werden.