

A731S40128



Operating instructions for OD-overturning or back-boring

Notice d'emploi pour blocs d'alésage, pour le tourbillonnage et l'alésage en tirant

Betriebsanweisung für Ausdrehblöcke, für Zapfendrehen oder Rückwärtssenken

WWW.SECOTOOLS.COM

03091101, 60A731S40128E TRI(02)

© SECO TOOLS AB, 2024.

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



- 1. Assembling a boring head and a counterweight onto Graflex® blocks
- 1. Montage d'une tête et d'un contre-poids sur les blocs Graflex®
- 1. Montage eines Kopfes und Gegengewichts auf den Graflex®-Blöcke



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

1.1 Fit a fine boring head (e.g. Part No. A780 50) and tighten (tightening torque: 17 Nm). External position of the insert holder for boring and internal position for OD-overturning.

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

1.1 Monter une tête à aléser (réf. A780 50 par ex.) et serrer (couple de serrage : 17 Nm). Porte-plaquette vers l'extérieur pour l'alésage et vers l'intérieur pour le tourbillonnage.

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

1.1. Ein Feinausdrehkopf montieren (z.B. A780 50) und festziehen (Anzugsmoment: 17 Nm). Wendeplattenhalter in externe Position für Ausspindeln und in innere Position für Zapfendrehen.



1.2. Fit the counterweight Part No. BM050W78050 and tighten (tightening torque: 17 Nm).

1.2 Monter le contre-poids réf. BM050W78050 et serrer (couple de serrage: 17 Nm).

1.2. Gegengewicht montieren (Best.-Nr. BM050W78050) und festziehen (Anzugsmoment: 17 Nm).

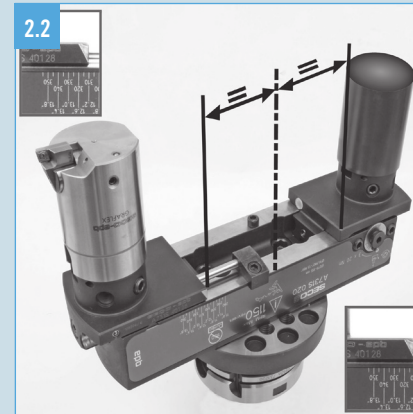
- 2. Graflex® boring block setting for OD-overturning or back-boring
- 2. Réglage des blocs Graflex® pour le tourbillonnage ou l'alésage en tirant
- 2. Graflex® Block-zusammensetzung zum Zapfendrehen oder Rückwärtssenken



2.1 Preset boring block fitted with the head on approx. required diameter (do't refer to the graduated scale).

2.1 Régler approx. le bloc d'alésage au diamètre d'alésage souhaité (la valeur de graduation ne reflète pas le diamètre).

2.1 Graflex®-Block mit Feinausdrehkopf auf gewünschten Durchmesser voreinstellen (nicht Bezug nehmen auf der Gradskala).



2.2 Set the Graflex® counterweight block symmetrically (same graduation).

2.2 Régler le bloc contre-poids Graflex® symétriquement (même graduation).

2.2 Graflex® Gegengewicht-Block symmetrisch einstellen (die gleiche Abstufung).



2.3 Tighten (tightening torque: 20 Nm) the stop disc screw and the two locking screws on the boring block fitted with the fine boring head mounted as well as on the counterweight block.

2.3 Serrer (couple de serrage: 20 Nm) le disque stop et les deux vis latérales sur le bloc avec la tête à aléser montée, de même pour le bloc contre-poids.

2.3 Anschlagsschraube und die zwei Klemmschrauben anziehen (Anzugsmoment: 20 Nm) auf dem Graflex®-Block mit Feinausdrehkopf montiert, so auf dem Gegengewicht-Block.



2.4 Diameter fine adjusting onto a presetter according to Operating Instructions for A780.

2.4 Procéder au réglage micrométrique sur un banc de pré-réglage suivant Notice d'utilisation A780.

2.4 Durchmesser mit einem Mess-Gerät feineinstellen, siehe Betriebsanweisung A780.


-  3. Through coolant accessory
-  3. Accessoire de lubrification
-  3. Innenkühlungs-Zubehör





AU731S00700

3.1



 3.1 Coolant pipe connector Part No.
AU731S00700, see Operating instructions BB 731S.

 3.1 Ensemble tube-bride Réf. AU731S00700, voir
Notice d'utilisation
BB 731S.

 3.1 Kühlmittelrohrverbindung Best.-Nr.
AU731S00700, siehe Betriebsanweisung
BB 731S.