

FB 620

GL25-FB620-10, GL32-0620-20,
GL40-0620-30, GL50-0620-40
BA060-FB620-50, BA080-FB620-60



Operating instructions for
FB 620, fine boring heads, compact
with GL & BA connection

Notice d'emploi pour
FB 620, têtes à aléser finition,
compactes avec connexion GL & BA

Betriebsanweisung für
FB 620 Fein-Ausdrehköpfe,
Kompakt mit GL & BA Schnittstelle

WWW.SECOTOOLS.COM

03091106, EPB620GLE TRI(04)
© SECO TOOLS AB, 2023.
All rights reserved. Technical specifications
are subject to change without notice.



1.1 Delivery content & Required pieces
1.1 Contenu de livraison & Pièces nécessaires
1.1 Lieferumfang & Notwendige Teile

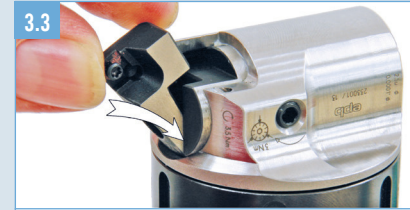


2. Boring head assembling
2. Montage de la tête
2. Ausdrehkopf Aufbau



2.2. Recommended tightening torques: see instructions sheet supplied with the Steadylite bars.
2.2. Couples de serrage recommandés: voir notice d'emploi livrée avec les barres Steadylite.
2.2. Drehmomentempfehlungen: Siehe Gebrauchsanweisung, die im Lieferumfang der Steadylite Bohrstangen enthalten ist.

3. Insert holder fitting procedure
3. Montage des porte-plaquettes
3. Montage des Wendepplattenhalters



Tightening torques [N.m] [Lbf.ft]
Couple de serrage [N.m] [Lbf.ft]
Drehmoment [N.m] [Lbf.ft]

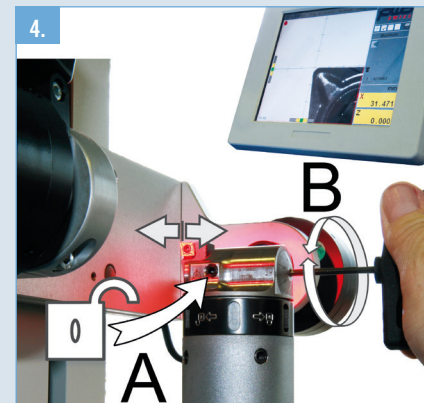
Clamp screw
Vis de serrage
Befestigungsschraube



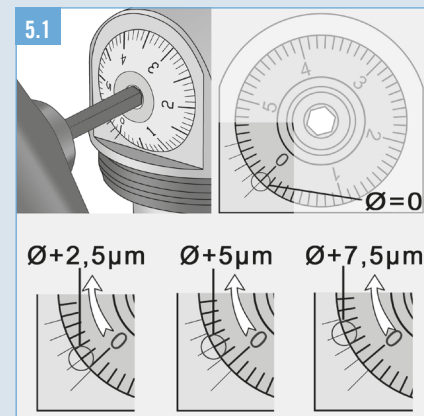
	GL25-FB620-10	GL32-0620-20	GL40-0620-30	GL50-0620-40	BA060-FB620-50	BA080-FB620-60
2 N.m 1,5 Lbf.ft	2 N.m 1,5 Lbf.ft	3,5 N.m 2,6 Lbf.ft	3,5 N.m 2,6 Lbf.ft	5 N.m 3,7 Lbf.ft	5 N.m 3,7 Lbf.ft	



4. Diameter pre-setting
4. Préréglage du diamètre
4. Durchmesser-Voreinstellung



5. Diameter fine setting
5. Réglage fin du diamètre
5. Durchmesser-Feineinstellung



Please turn/ Tournez SVP/ Bitte wenden



Tightening torques [N.m] [Lbf.ft]
Couple de serrage [N.m] [Lbf.ft]
Drehmoment [N.m] [Lbf.ft]

Locking screw
Vis de blocage
Befestigungsschraube



1 N.m 0,7 Lbf.ft	1 N.m 0,7 Lbf.ft	3,5 N.m 2,6 Lbf.ft	3,5 N.m 2,6 Lbf.ft	5 N.m 3,7 Lbf.ft	5 N.m 3,7 Lbf.ft
GL25-FB620-10	GL32-0620-20	GL40-0620-30	GL50-0620-40	BA060-FB620-50	BA080-FB620-60

6. Safety & Maximum speeds
 6. Sécurité & Vitesses maximum
 6. Sicherheit & Max. Drehzahlen

- Danger of injuring by the cutting edges.
- Protective gloves recommended.
- Respect the cutting conditions given by the cutting tool manufacturer.

- ⚠ RPM limits for boring : By boring application with Seco-Capto Steadyline bars, make sure not to overpass the max. RPM of the holder.

See Operating instructions supplied with the Steadyline bars. Cylindrical Steadyline bars are not recommended for rotating boring operations.

- Risques de coupure par les arêtes de coupe.

- Port de gants recommandé.
- Respecter les conditions de coupe données par le fabricant d'outils coupants.

- ⚠ Limites RPM pour l'alésage : Lors d'applications d'alésage avec des barres Steadyline Seco-Capto, s'assurer de ne pas dépasser la vitesse max. RPM indiquée sur la barre.

Voir notice d'emploi livrée avec les barres Steadyline. Les barres cylindriques Steadyline ne sont pas recommandées pour les opérations d'alésage rotatif.

- Verletzungsgefahr durch die Werkzeugschneiden.
- Schutzhandschuhe empfohlen.

- Beachten Sie die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten des Werkzeugherstellers.

- ⚠ Begrenzte Drehzahl für Ausspindelbearbeitungen:
Bei Ausspindelbearbeitungen mit Steadyline Seco-Capto Bohrstangen darf die max. Drehzahl, die auf den Bohrstangen angegeben ist, niemals überschritten werden. Siehe Gebrauchsanweisung, die im Lieferumfang der Steadyline Bohrstangen enthalten ist. Für rotierende Ausspindelbearbeitungen werden zylindrische Steadyline Bohrstangen nicht empfohlen.



7. Troubleshooting



7. Incidents et remèdes



7. Problemlösungen

Problem/ Problème/ Problem	Possible cause/ Cause possible/ Mögliche Ursache	Solution/ Solution/ Lösung
Poor tool life/ Faible durée de vie de l'outil/ Geringe Standzeit	Wrong insert grade/ Nuance de plaquette inadaptée/ Falsche Schneidstoffsorte	Change to more wear resistant grade/ Passer à une nuance avec une résistance plus élevée à l'usure/ Verschleißfestere Sorte wählen
	Excessive cutting speed/ Vitesse de coupe excessive/ Zu hohe Schnittgeschwindigkeit	Reduce cutting speed/ Réduire la vitesse de coupe/ Schnittgeschwindigkeit senken
	Excessive DOC/ Profondeur de passe excessive/ Zu große Schnitttiefe	Decrease DOC/ Réduire la profondeur de passe/ Schnitttiefe reduzieren
Chatter & Vibrations/ Broutage & Vibrations/ Rattern & Vibrationen	Excessive cutting speed/ Vitesse de coupe excessive/ Zu hohe Schnittgeschwindigkeit	Reduce cutting speed/ Réduire la vitesse de coupe/ Schnittgeschwindigkeit senken
	High L/D ratio/ Rapport L/D élevé/ Hohes Verhältnis L/D	Shorten tool to increase stiffness/ Raccourcir l'outil pour augmenter la rigidité/ Kürzeres Werkzeug wählen, um Stabilität zu erhöhen Use stronger boring tool/ Utiliser un outil à aléser plus solide/ Stabileres Ausdrehwerkzeug wählen
	Wrong insert/ Plaquette inadaptée/ Falsche Wendeplatte	Reduce nose radius of insert/ Réduire le rayon de pointe de la plaquette/ Eckenradius der Wendeplatte reduzieren Use ground geometry inserts/ Utiliser des plaquettes de géométrie rectifiée plus aiguës/ Geschliffene Wendeplatten-Geometrie verwenden
	Incorrect stock allowance/ Surépaisseur d'usinage incorrecte/ Falsches Aufmaß	Change pre-hole diameter/ Modifier le diamètre d'avant-trou/ Durchmesser der Vorbohrung ändern
Poor hole diameter tolerance & repeatability/ Tolérance et répétabilité médiocres du diamètre de trou/ Maßhaltigkeit der Bohrung & Wiederholgenauigkeit	Inaccurate tool changes/ Modifications imprécises des outils/ Ungenauer Werkzeugwechsel	Worn and damaged tool shank: replace/ Attachement d'outil usé et endommagé : remplacer/ Verschlissener und beschädigter Aufnahme: ersetzen Clean spindle and tool shank/ Nettoyer la broche et l'attachement de l'outil/ Spindel und Aufnahme reinigen
	Variation of stock allowance/ Variation de surépaisseur d'usinage/ Aufmaßabweichungen	Add semi-finishing boring step/ Ajouter une étape d'alésage semi finition/ Ein zusätzlichen Vorschlichtbearbeitungsschritt einführen
	Low spindle stability/ Faible stabilité de la broche/ Geringe Stabilität der Spindel	Use sharper ground geometry inserts/ Utiliser des plaquettes de géométrie rectifiée plus aiguës/ WSP mit schärfer geschliffener Geometrie verwenden
	Excessive boring tool imbalance/ Balourd excessif de l'outil à aléser/ Hohe Unwucht des Ausdrehwerkzeuges	Check the spindle runout/ Vérifier le faux-rond de la broche/ Rundlauf der Spindel überprüfen Reduce speed/ Diminuer la vitesse/ Geschwindigkeit reduzieren
Poor roundness/ Mauvaise circularité/ Unrundheit	Excessive cutting forces/ Efforts de coupe excessifs/ Hohe Schnittkräfte	Check stock allowance and feed rate/ Vérifier la surépaisseur d'usinage et l'avance/ Aufmaß und Vorschub überprüfen
	Insufficient workpiece clamping/ Blocage insuffisant de la pièce/ Unzureichende Werkstück-Klemmung	Check for uniform workpiece clamping/ Vérifier l'uniformité du serrage de la pièce/ Überprüfen, ob gleichmäßige Werkstück-Klemmung besteht
	Workpiece non-symmetrical/ Pièce non symétrique/ Nichtsymmetrisches Werkstück	Reduce cutting forces, change to ground insert/ Réduire les efforts de coupe, passer à une plaquette rectifiée/ WSP mit schärfer geschliffener Geometrie verwenden Increase cutting speed, reduce feed/ Augmenter la vitesse de coupe, diminuer l'avance/ Schnittgeschwindigkeit erhöhen, Vorschub reduzieren
	Poor positional tolerance/ Mauvaise tolérance positionnelle/ Positionierungsfehler	Original bore misaligned/ Défaut d'alignement de l'alésage d'origine/ Verlaufende Bohrung
Excessive DOC/ Profondeur de passe excessive/ Zu große Schnitttiefe		Decrease DOC, make two passes/ Diminuer la profondeur de passe, effectuer deux passes/ Schnitttiefe verringern, zwei Durchgänge wählen
Poor surface finish/ Mauvais état de surface/ Schlechte Oberfläche	Wrong insert radius/ Rayon de plaquette incorrect/ Falscher Radius der Wendeplatte	Use larger insert radius/ Utiliser un rayon de plaquette plus grand/ Größeren WSP-Radius verwenden
	Excessive feed rate/ Avance excessive/ Zu hoher Vorschub	Reduce feed to be max. 30% of insert nose radius/ Baisser l'avance pour ne pas dépasser 30% du rayon de pointe de la plaquette/ Vorschub auf max. 30% des Eckenradius der WSP reduzieren
	Poor chip evacuation/ Mauvaise évacuation des copeaux/ Schlechte Späneabfuhr	Apply through coolant/ Appliquer un arrosage par le centre/ Innenkühlung einsetzen Change insert to higher rake angle (HSS: please enquire)/ Utiliser une autre géométrie de plaquette/ WSP mit höherem Spanwinkel (evtl. HSS) einsetzen Check DOC/ Vérifier la profondeur de passe/ Schnitttiefe überprüfen
	Tapered bore/ Alésage conique/ Konische Bohrung	Premature/ Prématuré/ Vorzeitiger Verschleiß