

# A 790 00



Operating instructions for  
A790 00 LIBRAFLEX fine boring head, axial type

Notice d'utilisation pour têtes à alésur finition  
LIBRAFLEX A790 00, type axial

Betriebsanweisung für LIBRAFLEX A790 00  
axial Fein-Ausdrehkopf

Operating instructions  
 Mode d'emploi  
 Einstellanweisung

Introduce tool **1** into the boring head. Secure it with screw **2** onto the shank flat.

#### DIAMETER SETTING:

Unlock screw **3**. Set the diameter by mean of the micrometric screw **4** (one increment = 0,01 mm/.0004" on the  $\emptyset$ ).

After secure screw **3**.

#### BALANCING:

Unlock screws **5** and **6**. Refer to the chart for the balancing position (according to the used tool and to the close-set diameter).

Set the two rings **7** and **8** to the required value in line with the reference **9**.

Example: Using the steel tool code A795 03 and for a diameter of 12,10 mm/.476", set the rings on 39W.

After, secure the two screws **5** and **6**.

Introduire l'outil **1** dans la tête. Le bloquer en serrant la vis **2** sur le plat de l'outil.

#### REGLAGE DU DIAMETRE:

Desserrer la vis **3**. Régler le diamètre au moyen de la vis micrométrique **4** (une division = 0,01 mm au  $\emptyset$ ).

Rebloquer la vis **3**.

#### EQUILIBRAGE:

Desserrer les vis **5** et **6**. Consulter la position d'équilibrage sur l'abaque (en fonction de l'outil et du diamètre le plus proche).

Régler les deux bagues **7** et **8** à la valeur correspondante dans l'alignement du repère **9**.

Exemple : Avec l'outil acier réf. A 795 03 et pour un diamètre de 12,10 mm, régler les bagues sur 39W.

Puis, serrer les deux vis **5** et **6**.

Bohrstange **1** in den Kopf stecken und mit Schraube **2** auf der Schaftfläche befestigen.

#### EINSTELLEN DES DURCHMESSERS:

Schraube **3** lösen. Den Durchmesser mittels der Mikrometerspindel **4** einstellen (ein Teilstrich = 0,01 mm im  $\emptyset$ ).

Schraube **3** wieder festziehen.

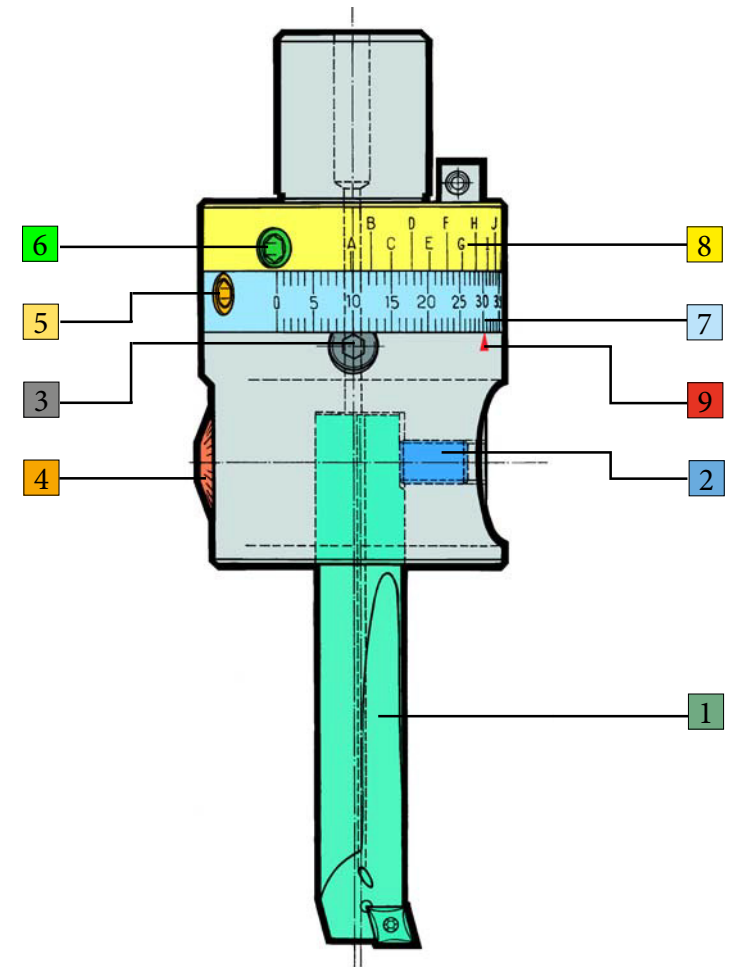
#### AUSWUCHTEN:

Schrauben **5** und **6** lösen. Den Auswuchtwert aus der Tabelle entnehmen (entsprechend der eingesetzten Bohrstange und dem nächstmöglichen Durchmesser).

Die beiden Ringe **7** und **8** so einstellen, dass der Wert sich mit der Einstellmarkierung **9** deckt.  
Beispiel: Mit dem Stahlwerkzeug Best. Nr. A795 03 und für den Durchmesser 12,10 mm, die Ringe auf 39W einstellen.

Dann die beiden Klemmschrauben **5** und **6** festziehen.

Cap. 2-32 mm (.079" -1.26")



**SECO**

Seco-EPB  
8 bis, rue de Neuwiller - B.P. 6  
67330 Bouxwiller - France  
Tel. +33 (0)3 88 71 38 89  
Fax +33 (0)3 88 70 98 98  
www.secotools.com

COPYRIGHT © 2016, Seco Tools AB.

03095406

TRI (02)

60A7900E