

# A731S400



Operating instructions for  
rough boring blocks

Notice d'utilisation pour  
blocs d'alésage ébauche

Betriebsanweisung für  
Schrupp-Ausdrehblöcke

COPYRIGHT © 2016 Seco Tools AB.

TRI (01) 2016-07

60A731S40E 03091097

**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

- 1. Cartridge assembling
- 1. Montage du cartouche
- 1. Montage des Kurzklemmhalters



**Note:** For assembling boring blocks onto a Bridge bar, see Operating instructions A731S 0XX.

**1.1.** Remove the fixing screw, fit the cartridge and screw again the fixing screw without tightening.

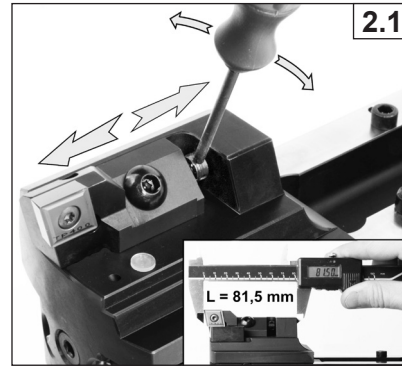
**Remarque:** Pour le montage des blocs sur une semelle, voir Notice d'utilisation A731S 0XX.

**1.1.** Dévisser la vis de fixation, positionner le cartouche et revisser la vis sans serrer.

**Anmerkung:** Für Montage des Ausdrehblocks auf einem Brückenwerkzeug, siehe Betriebsanweisung A731S 0XX.

**1.1.** Spanschraube herausdrehen, Kurzklemmhalter anbringen und Spanschraube wieder anziehen (nicht festziehen).

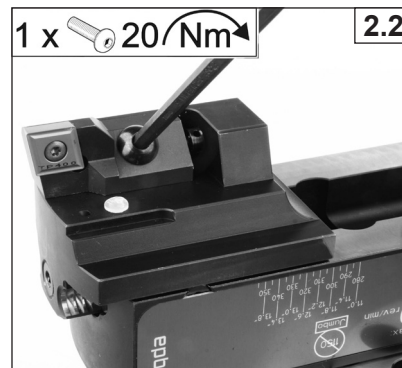
- 2. Rough boring blocks symmetrical setting
- 2. Réglage symétrique des blocs d'alésage ébauche
- 2. Symmetrische Einstellung des Schrupp-Ausdrehblocks



**2.1.** Turn the length setting screw so that the length from the insert cutting edge to the block's inner face is set at 81,5 mm.

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

**2.1.** Länge-Einstellschraube drehen so dass die Länge von der WSP-Schneide zur Block-Innenfläche bei 81,5 mm eingestellt ist.



**2.2.** Lock the cartridge's position by tightening the fixing screw (tightening torque: 20 Nm).

**2.2.** Bloquer la position du cartouche en reserrant la vis de fixation (couple de serrage: 20 Nm).

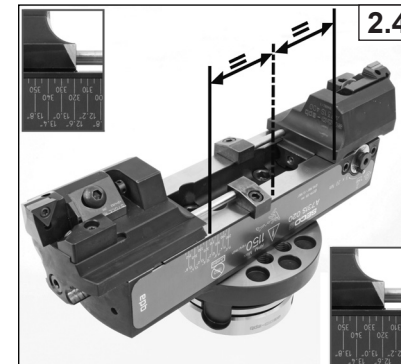
**2.2.** Zur Verriegelung des Kurzklemmhalter, Spanschraube festziehen (Anzugsmoment: 20 Nm).



**2.3.** Preset rough boring blocks on required boring diameter.

**2.3.** Pré-régler les blocs ébauche au diamètre d'alésage souhaité.

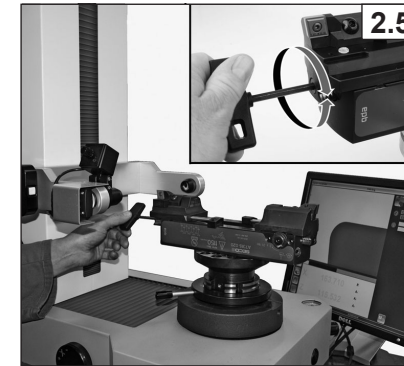
**2.3.** Ausdrehblöcke auf gewünschten Durchmesser voreinstellen.



**2.4.** Check the symmetrical setting (same graduation).

**2.4.** Vérifier la symétrie de réglage du diamètre (même graduation).

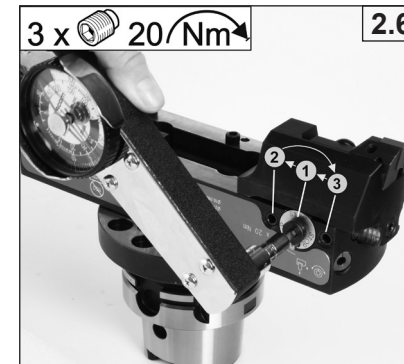
**2.4.** Die symmetrische Durchmessereinstellung prüfen (dieselbe Abstufung).



**2.5.** Diameter fine adjusting onto a presetter.

**2.5.** Procéder au réglage fin du diamètre sur un banc de pré-réglage.

**2.5.** Durchmesser mit einem Mess-Gerät feineinstellen.



**2.6.** Tighten (tightening torque: 20 Nm) the stop disc screw and the two locking screws, on both rough boring blocks.

**2.6.** Serrer (couple de serrage: 20 Nm) le disque stop et les deux vis latérales sur chaque bloc ébauche.

**2.6.** Anschlagsschraube so auch die zwei Klemmschrauben anziehen (Anzugsmoment: 20 Nm) auf beide Schrupp-Ausdrehblöcke.