

## Bedienungsanleitung

Zweischneider Ausdrehköpfe  
SW53-148 Stirnstechen

Fig. 1

Die Stirnstechhalter (12) sind mit Klemmschrauben (1) auf dem Werkzeugkörper (13) befestigt. Die Durchmesserstellung in beiden Richtungen erfolgt über den Verstell-Mechanismus mit Einstellschrauben (5). Die Stirnstechhalter (12) weisen an dem des Stechstahls (14) gegenüberliegenden Ende eine Öffnung (15) zum Einsetzen des Griffschlüssels (6) in die Einstellschraube (5) auf.

Die Zweischneider-Ausdrehköpfe SW sind mit einstellbaren Kühlmitteldüsen (3) ausgerüstet.

Fig. 2

Der Werkzeugkörper (13) weist die Markierungen „RSS“ und „DVS“ (16) auf. Auf dem Stirnstechhalter (12) ist ebenfalls die „RSS“ Markierung (17) angebracht. Der kürzere der beiden Stirnstechhalter (12) ist mit einem „S“ (18) und der längere mit einem „L“ (18) bezeichnet.

Es ist darauf zu achten, dass der Ausdrehkopf immer mit einem kurzen Stirnstechhalter „S“ und einem langen Stirnstechhalter „L“ eingesetzt wird. Die Markierung muss immer in der Stellung RSS auf RSS sein.

Fig. 3

Mittels Griffschlüssel (6) beide Stechstäbe (14) auf den gleichen Durchmesser einstellen. Die Skala (19) dient zur Grobeinstellung des gewünschten Durchmessers. Beide Klemmschrauben (1) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment (siehe Seite 2) festziehen.

Fig. 4

Mittels Griffschlüssel (11) und dem Justierbolzen (8) beide Stechstäbe (14) auf dieselbe Höhe einstellen. Anschliessend den Justierbolzen mittels Klemmschraube (9) mit 2.5 Nm fixieren und als letzten Schritt die Stechstäbe mittels der Klemmschrauben (10) mit 2.5 Nm fixieren.

## Instruction de service

Têtes à aléser à deux tranchant  
SW53 – 148 Gorges axiales

Fig. 1

Les porte-burins pour gorges axiales (12) sont fixés sur le corps de l'outil (13) au moyen de vis de serrage (1). Le réglage du diamètre dans les deux sens s'effectue par un mécanisme de réglage avec vis d'ajustage (5).

Les porte-burins pour gorges axiales (12) présentent aux côtés opposés des porte-burins (14) une ouverture (15) pour engager la clé pour vis à 6 pans intérieurs (6) dans la vis d'ajustage (5).

Les outils d'ébauche sont équipés d'une buse réglable (3) pour l'arrosage.

Fig. 2

Le corps de l'outil (12) présente les marquages «RSS» et «DVS» (16). Une ligne de référence (17) est gravée sur les porte-burins (12). Le porte-burin plus court (12) est marqué d'un «S» (18) et le plus long d'un «L» (18).

Veillez à toujours insérer dans la tête à aléser un porte-burin court «S» et un porte-burin long «L». La ligne de référence doit toujours être alignée en position RSS.

Fig. 3

Réglage des deux burins pour gorges axiales (14) au même diamètre avec la clé à six pans (6). L'échelle graduée (19) sert à l'ajustage approx. du diamètre désiré. Serrer les deux vis de fixation (1) au torque déterminé (voir page 2).

Fig. 4

Ajuster les burins pour gorges axiales (14) à la même hauteur à l'aide de la clé à six pans (11) et du boulon d'ajustage (8). Fixer les boulons d'ajustage avec vis de serrage (9) à 2.5 Nm et fixer les burins à gorges avec les vis de serrage (10) à 2.5 Nm.

## Operating instruction

Twin-cutter boring heads  
SW53 – 148 Face grooving

Fig. 1

The face grooving holders (12) are fixed with clamp screws (1) on the tool body (13). The adjustment mechanism with adjustment screws (5) serves for diameter setting in both directions.

On the face grooving holders (12), opposite of the cutter (14), a small hole (15) allows access for the Allen wrench (6) to the adjustment screw (5).

The twin-cutter boring heads SW are equipped with adjustable coolant nozzles (3).

Fig. 2

The tool body (14) is marked with "RSS" and "DVS" (16). The face grooving holder (12) is also marked with "RSS" (17). The shorter of the two face grooving holders (12) is marked with "S" (18) and the longer one is marked with "L" (18).

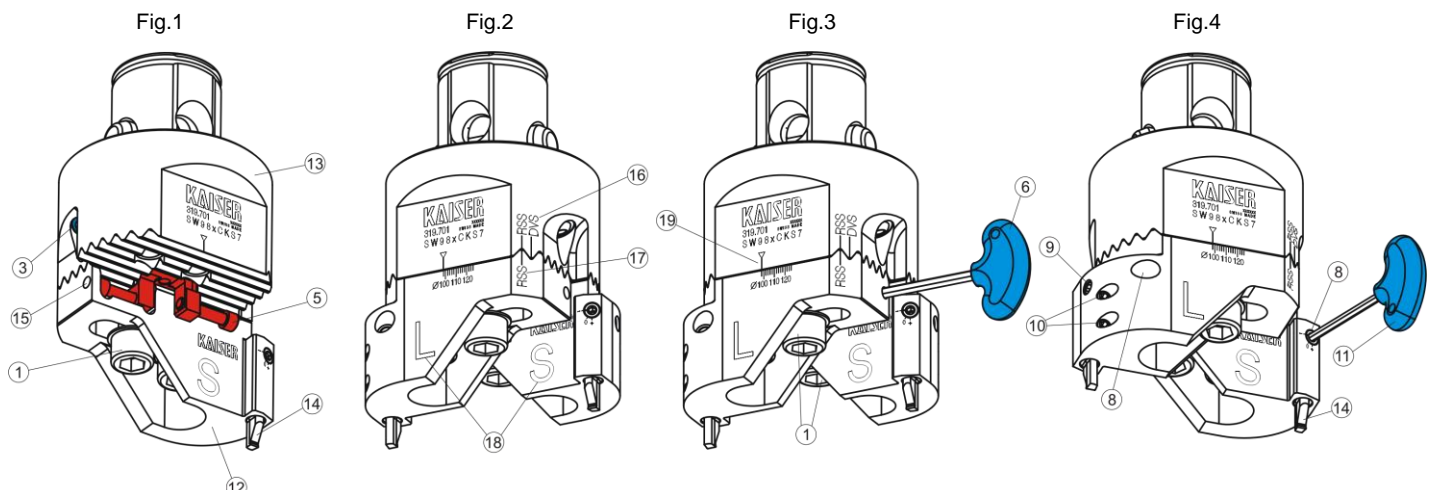
Make sure that the boring head is always used with a short face grooving holder "S" and a long face grooving holder "L". During RSS, the marking must always point to RSS.

Fig. 3

Adjust both cutters (14) to the same diameter by means of an Allen wrench (6). The scale (19) serves for the rough diameter setting. Tighten both clamp screws (1) with the specified torque (see page 2).

Fig. 4

Adjust both cutters (14) to the same height by means of an Allen wrench (11) and the adjustment bolt (8). Then tighten the adjustment bolt to 2.5 Nm with the clamp screw (9) and, as a last step, tighten the cutters to 2.5 Nm with the clamp screws (10).



**Bedienungsanleitung**

Zweischneider Ausdrehköpfe  
SW53-148 Stirnstechen

Ersatzteile

**Instruction de service**

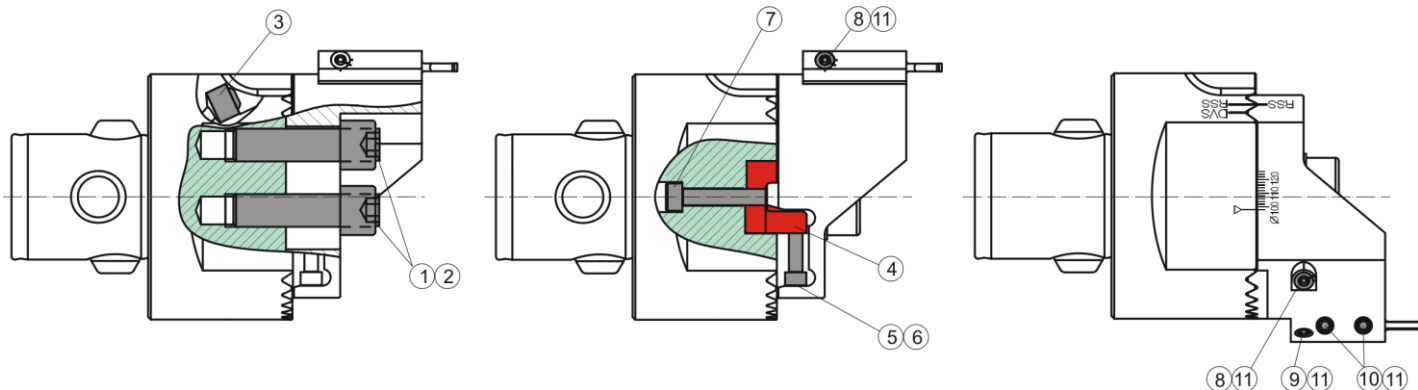
Têtes à aléser à deux tranchant  
SW53 – 148 Gorges axiales

Pieces de rechange

**Operating instruction**

Twin-cutter boring heads  
SW53 – 148 Face grooving

Spare parts



Type	①	M <sub>max</sub> [Nm]	②	③	④	⑤	⑥	⑦
SW53	639.691	16	690.805	692.409	319.550	690.195	690.812	690.189
SW68	639.691	16	690.805	692.406	319.650	690.196	690.813	690.101
SW98 x CKN6	639.693	20	690.806	692.406	319.750	690.197	690.814	690.108
SW98 x CKN7	639.693	20	690.806	692.406	319.750	690.197	690.814	690.173
SW148 x CKN6	639.693	20	690.806	692.406	319.750	690.197	690.814	609.108
SW148 x CKN7	639.693	20	690.806	692.406	319.750	690.197	690.814	690.173

Type	⑧	⑨	⑩	M <sub>max</sub> [Nm]	⑪
SW53	639.690	690.400	690.511	2.5	690.813
SW68	639.690	690.400	690.622	2.5	690.813
SW98 x CKN6	639.690	690.400	690.912	2.5	690.813
SW98 x CKN7	639.690	690.400	690.912	2.5	690.813
SW148 x CKN6	639.690	690.400	690.913	2.5	690.813
SW148 x CKN7	639.690	690.400	690.913	2.5	690.813