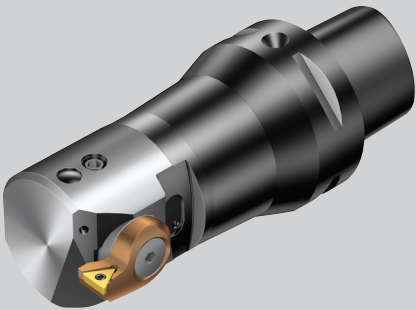


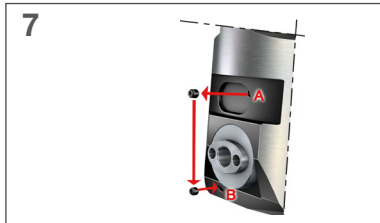
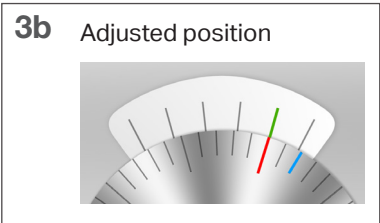
Handling instruction

CoroBore® 825



Head office:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
www.sandvik.coromant.com
E-mail: info.coromant@sandvik.com

92852
© AB Sandvik Coromant
Rev 2015.10, Rev 2015.11



(A)			
Ø		Nm	ft/lbs
R825A...		1.2	0.9
R825B...		3.0	2.3
R825C...		6.0	4.3

(B)			
ISO	ANSI	Nm	ft/lbs
TC06	TC1.2(1.2)	0.6	0.4
TC09	TC1.8(1.5)	0.8	0.6
TC11	TC22	0.9	0.7
CC09	CC3(2.5)	3.0	2.2

(C)			
Ø		Nm	ft/lbs
...R825A-AA18/...R825A-AAA		0.9	0.7
...R825A-AAB		1.2	0.9
...R825B...		3.0	2.3
...R825C...		6.0	4.3

- Picture
1. Lock cartridge (**table A**) and insert (**table B**) with correct torque value, check table.
 2. Unlock locking screw before adjusting diameter.
 3. Always adjust small to large to avoid backlash. Don't exceed max limits!
 - 3ab. Scale disc turned clockwise until red line lines up with green line on the vernier. Diameter increased 0.002 mm (0.00008 inch). Blue line = reference since it's aligned to a line on the vernier in the start position.
 4. Make sure locking screw is positioned as picture.
 5. Tighten locking screw with correct torque, check (**table C**).
 6. To lubricate tool, depress centre and fill with oil (acid free light machine oil)

Back boring
Diameter range will change with backboring using slide extension, Ø 19–1275 mm (0.748–50.20 inch) = backboring Ø 25–1284.6 mm (0.984–50.57 inch).
For backboring, change spindle direction to counter clockwise (M04).

- Picture
7. Remove grub screw from coolant duct A and screw it into coolant duct B.
 8. Lock X + Y with cartridge screw Z and correct torque.

图片	
1.	用 正 确 的 扭 矩 值 锁 定 刀 夹（表格A）和 刀 片（表格B）， 请 看 表 格。
2.	调 整 直 径 之 前 松 开 锁 紧 螺 钉。
3.	务 必 由 小 到 大 调 节 ， 以 避 免 反 向 间 隙 。 不 要 超 过 最 大 限 值 ！
3ab.	顺 时 针 转 动 刻 度 盘 ， 直 到 红 线 与 游 标 上 的 绿 线 对 准 。 直 径 增 加 0. 002mm。 蓝 线 = 作 为 参 考 因 为 它 是 对 齐 到 游 标 起 始 位 置 的 线 。
4.	确 保 锁 紧 螺 钉 如 图 所 示 放 置 。
5.	使 用 正 确 的 扭 矩 值 锁 紧 锁 定 螺 钉 ， 查 看 （表C）
6.	如 要 润 滑 刀 具 ， 压 下 中 心 并 加 注 润 滑 油 （无 酸 轻 质 机 械 油）
	背 镗
	直 径 范 围 将 随 使 用 加 长 滑 块 进 行 背 镗 而 变 化 ， Ø 19 – 1275 mm（0. 748 – 50. 20英寸）= 背 镗 Ø 25 – 1284. 6 mm（0. 984 – 50. 57英寸）。 背 镗 时 ， 将 主 轴 方 向 改 为 逆 时 针（M04）。

图片

- 从冷却液导管A上拆下平头螺钉， 然后将其拧入冷却液导管B中。
- 用 刀 夹 螺 钉 Z 配 合 正 确 的 扭 矩 值 锁 定 X + Y。

CHI

- | | |
|------|--|
| 図 | |
| 1. | カートリッジ(表A)とチップ(表B)を適切なトルク値で固定します。表を確認してください。 |
| 2. | 加工径の調整前にロッキングスクリューを解除します。 |
| 3. | バックラッシュを避けるために、常に小径から大径へ調整します。決して最大値を超えないようにしてください! |
| 3ab. | 青線＝バーニヤ(副尺)の目盛上でスタートラインを示します。赤線がバーニヤ(副尺)の緑線に重なるまでスケールディスクの目盛を右に回します。径は0.002mm(0.00008インチ) 大きくなります。 |
| 4. | ロッキングスクリューが図の位置にあることを確認してください。 |
| 5. | ロッキングスクリューを適切なトルク値で締め付けます。表Cを確認してください。 |
| 6. | 工具の潤滑を行うには、中心部を押し下げて、潤滑油（中性の軽機械油）を注入します。 |

バックボーリング

バックボーリング用の径範囲調整には、スライドエクステンションを使用します：
径 19–1275 mm (0.748–50.20inch)
＝バックボーリング径 25–1284.6 mm (0.984–50.57inch)。

バックボーリングでは、スピンドルの方向を反時計方向（M04）に変更します。

- クーラント穴Aからグラブスクリューを外し、クーラント穴Bに取り付けます。
- XとYをカートリッジスクリューZでロックし、適切なトルクで締め付けます。

JPN

- | | |
|-------|--|
| Image | |
| 1. | Verrouiller le cartouche (tableau A) et la plaquette (tableau B) au couple correct indiqué dans les tableaux. |
| 2. | Desserrer la vis de blocage avant de modifier le diamètre. |
| 3. | Effectuer le réglage en allant du plus petit diamètre vers le plus grand pour éviter le jeu. Ne pas dépasser les limites maximum ! |
| 3ab. | Mesurez le disque en tournant dans le sens des aiguilles d’une montre jusqu’à ce que la ligne rouge s’aligne avec la Ligne Verte sur le vernier. Le diamètre a augmenté de 0,002 millimètres (0,00008 pouces). Ligne bleue = référence puisqu’elle s’aligne sur une ligne sur le vernier en position de démarrage. |
| 4. | S’assurer que la vis de blocage est bien positionnée comme sur la figure. |
| 5. | Serrer la vis de blocage au couple correct indiqué dans le tableau C . |
| 6. | Pour la lubrification de l’outil, enfoncer la bille du graisseur au centre et remplir d’huile (huile machine légère non acide). |

Alésage en tirant

La plage de diamètres est modifiée pour l’alésage en tirant avec l’allonge de coulisseau, Ø 19-1275 mm (0.748-50.20 pouces) = alésage en tirant Ø 25-1284.6 mm (0.984-50.57 pouces).
Pour l’alésage en tirant, mettre la broche en rotation dans le sens contraire des aiguilles d’une montre (M04).

- | | |
|-------|---|
| Image | |
| 7. | Retirer la vis sans tête de l’orifice de liquide de coupe A et la mettre en place dans l’orifice B. |
| 8. | Serrer X + Y avec la vis de cartouche Z au couple correct. |

FRE

- | | |
|--------|--|
| Figura | |
| 1. | Trave a cápsula (tabela A) e a pastilha (tabela B) com o valor de torque correto, verifique as tabelas. |
| 2. | Solte o parafuso de trava antes de ajustar o diâmetro. |
| 3. | Sempre ajuste do menor para o maior diâmetro para evitar folga. Não exceda os limites máximos! |
| 3ab. | Gire o anel graduado no sentido horário até que a linha vermelha fique alinhada com a verde no nônio. Aumento do diâmetro em 0.002 mm (0.00008 pol.). Linha azul = referência desde que esteja alinhada a uma linha na escala do nônio e na posição inicial. |
| 4. | Certifique-se de que o parafuso de travamento esteja posicionado como na figura. |
| 5. | Aperte o parafuso de trava com o torque correto, verifique (tabela C) . |
| 6. | Para lubrificar a ferramenta, pressione o centro e preencha com óleo (óleo de máquina leve livre de ácido). |

Mandrilamento reverso

A faixa de diâmetro mudará com o mandrilamento reverso usando o cassete de extensão, Ø 19–1275 mm (0,748–50,20 pol.) = mandrilamento reverso Ø 25–1284,6 mm (0,984–50,57 pol.).

Para mandrilamento reverso, mude a direção do fuso para o sentido anti-horário (M04).

- | | |
|--------|--|
| Figura | |
| 7. | Remova o parafuso sem cabeça do duto de refrigeração A e parafuse-o no duto de refrigeração B. |
| 8. | Trave X + Y com o parafuso da cápsula Z e o torque correto. |

- | | |
|------|--|
| Bild | |
| 1. | Einbauhalter (Tabelle A) und Wendeplatte (Tabelle B) mit korrektem Drehmoment anziehen, bitte Tabelle prüfen. |
| 2. | Stellschraube vor Verstellen des Durchmessers lösen. |
| 3. | Einstellungen stets vom min. zu max. Wert durchführen, um Umkehrspiel zu vermeiden. Max. Werte dürfen nicht überschritten werden! |
| 3ab. | Drehen der Skalenscheibe im Uhrzeigersinn bis die Skalenlinie (rot) auf der zweiten Linie (grün) der Feineinstellung steht. Blaue Skalenlinie = Bezugspunkt, da diese mit einer Linie auf der Skalenscheibe in der Startposition fluchtet. |
| 4. | Wichtig ist die Darstellung der Stellschraube als Abbildung. |
| 5. | Stellschraube mit korrektem Drehmoment anziehen, siehe (Tabelle C) . |
| 6. | Zum Schmieren des Werkzeuges Schmiernippel eindrücken und Öl einfüllen (säurefreies, leichtes Maschinenöl). |

Rückwärtsaufbohren

Beim Rückwärtsaufbohren mit Schneidenträgerv­er­län­ge­rung ver­än­dert sich der Durch­messer­be­reich, Ø 19–1275 mm (0.748–50.20 Zoll) = Rückwärts-aufbohren Ø 25–1284.6 mm (0.984–50.57 Zoll).

Zum Rückwärtsaufbohren ist die Spindelrichtung gegen den Uhrzeigersinn einzustellen (M04).

- | | |
|------|--|
| Bild | |
| 7. | Gewindeschraube von Kühlschmierstoffleitung A entfernen und mit Kühlschmierstoffleitung B verbinden. |
| 8. | X + Y mit Schraube des Einbauhalters Z und korrektem Drehmoment anziehen. |

GER

- | | |
|---------|---|
| Рисунок | |
| 1. | Закрепите резцовую вставку (табл. А) и пластину (табл. В) с рекомендуемым моментом затяжки, указанным в таблице. |
| 2. | Ослабьте стопорный винт перед регулировкой диаметра. |
| 3. | Настройте расточную систему на требуемый размер от меньшего диаметра к большему. Не превышайте допустимых пределов регулировки! |
| 3ab. | Вращайте лимб по часовой стрелке, пока риска лимба (красная линия) не совпадет с риской нониуса (зеленая линия). Это соответствует увеличению диаметра на 0,002 мм (0,00008"). Синяя линия = исходное положение перед регулировкой, в начальный момент она совпадает с первой риской нониуса. |
| 4. | Убедитесь, что стопорный винт расположен так, как показано на рисунке. |
| 5. | Затяните стопорный винт с рекомендуемым моментом затяжки (см. табл. С) . |
| 6. | Для смазывания инструмента нажмите в центре отверстия и залейте масло (бескислотное машинное масло). |

Обратное растачивание

Диапазон диаметров изменится при обратном растачивании с использованием увеличительной проставки, Ø 19–1275 мм (0,748–50,20") = Ø 25–1284,6 мм (0,984–50,57") при обратном растачивании.

Для обратного растачивания изменяйте направление вращения шпинделя на «против часовой стрелки» (M04).

- | | |
|---------|--|
| Рисунок | |
| 7. | Извлеките резьбовую заглушку из верхнего отверстия для СОЖ (А) и установите её в нижнее отверстие для СОЖ (В). |
| 8. | Закрепите элементы X + Y винтом для резцовой вставки Z с рекомендуемым моментом затяжки. |

RUS

- | | |
|---------|---|
| Imagine | |
| 1. | Bloccare la cartuccia (tabella A) e l’inserito (tabella B) impostando la coppia corretta - controllare nella tabella. |
| 2. | Svitare la vite di bloccaggio prima di regolare il diametro |
| 3. | Durante la regolazione, passare sempre da diametri più piccoli a diametri più grandi per evitare giochi. Non superare i limiti massimi! |
| 3ab. | Il disco scala viene girato in senso orario finché la linea rossa si allinea con la linea verde sul calibro a corsoio. Diametro incrementato 0.002 mm (0.00008 poll.). Linea blu = riferimento in quanto allineata con una linea sul calibro a corsoio nella posizione di partenza. |
| 4. | Assicurarsi che la vite di bloccaggio sia posizionata come mostrato in figura. |
| 5. | Avvitare la vite di bloccaggio alla coppia corretta (vedere tavola C) . |
| 6. | Per lubrificare l’utensile, abbassare il centro e riempire con olio (olio per macchine leggero senza acidi) |

Barenatura in tirata

La gamma diametri varia quando si esegue la barenatura in tirata utilizzando l'estensione slitta, Ø 19–1275 mm (0.748–50.20 poll.) = barenatura in tirata Ø 25–1284.6 mm (0.984–50.57 poll.).
Per la barenatura in tirata, cambiare la rotazione del mandrino in senso antiorario (M04).

- | | |
|---------|---|
| Imagine | |
| 7. | Svitare la vite senza testa dal condotto A del refrigerante e avvitaria nel condotto B. |
| 8. | Bloccare X + Y con la vite della cartuccia Z e la coppia corretta. |

ITA

- | | |
|--------|--|
| Imagen | |
| 1. | Apriete el cartucho (tabla A) y la plaquita (tabla B) al par correcto, compruebe la tabla. |
| 2. | Desbloquear el tornillo de seguridad antes de ajustar el diámetro |
| 3. | Ajuste siempre de menor a mayor para evitar holguras. ¡No supere nunca los límites máximos! |
| 3ab. | Gire la escala del disco en el sentido de las agujas del reloj hasta la que linea roja esté alineada con la línea verde en el nonius. El diámetro se incrementará 0.002mm (0.00008 pulgadas) Línea azul= referencia desde la que se ha alineado con el nonius en la posición inicial |
| 4. | Asegúrese de que el tornillo de bloqueo está posicionado como en la imagen. |
| 5. | Ajuste el tornillo de bloqueo con el par torsor correcto, compruebe la tabla C . |
| 6. | Para lubricar la herramienta, presione el centro y rellénela de aceite (aceite ligero sin ácido) |

Mandrinado a tracción

La gama de diámetros cambiará en las operaciones de mandrinado a tracción que utilicen extensión de la corredera, Ø 19–1275 mm (0.748–50.20 pulg.) = mandrinado a tracción Ø 25–1284.6 mm (0.984–50.57 pulg.).

Para mandrinado a tracción, cambie la dirección del husillo al sentido contrario a las agujas del reloj (M04).

- | | |
|--------|---|
| Imagen | |
| 7. | Retire el tornillo del conducto de refrigerante A y atornillelo en el conducto de refrigerante B. |
| 8. | Apriete X + Y con el tornillo de cartucho Z al par correcto. |