



317.42

Operating instruction OD Turning, Ø 21 – 1021 mm

Assembly for OD Turning

1. Assemble the tool combination in relation to the required OD diameter D, in accordance with the overview 317.41.
2. Loosen the clamping screws (A) and unscrew the safety screws (B) until the tool holders for OD turning 317.284 can be put on the extension slide (1), both either to position 1 or position 2.
3. To find position 1 or 2, align the respective graduation mark (2) on the tool holder with the one on the extension slide (1).
4. Tighten the clamping screws (A) with the tightening torque of 20Nm.
5. Tighten the safety screws (B) with the tightening torque of 10Nm (do not over tighten the safety screws (B), otherwise an accurate function can not be guaranteed).
6. Connect the boring head 310.501, EWN 53-70(95)XCK5, with the tool holder 317.284.
7. Tighten the CK-screw 690.435 with the tightening torque of 20Nm.
8. Unscrew the clamping screw 690.139 and fix an insert holder.
9. Tighten the clamping screw 690.139 with the tightening torque of 6Nm.
10. For balancing, connect the counter weight 317.285 to the tool holder 317.284 and tighten the CK-screw with a tightening torque of 20Nm.
11. Please refer to the operating instruction 310.02 for using the boring head 310.501, EWN 53-70(95)XCK5.

**Attention: Counter clockwise spindle rotation!
Do not exceed the max RPM as marked on the extension slide!**

The toolholder 317.284 for OD turning can be used also on extension slides without bores for the safety screws. Remove the safety screws (B) and adjust the two tool holders according to dimension C:

Position 1:	C = 0mm
Position 2:	C = 17.5mm



317.42

Istruzioni d'uso Tornitura OD, Ø 21 – 1021 mm

Montaggio per la tornitura OD

1. Per il diametro del perno D desiderato mettere insieme la corrispondente combinazione di utensili come da prospetto 317.41.
2. Nei supporti per la tornitura di perni 317.284 allentare le viti di arresto (A) e svitare le viti di fermo (B) fino a che i due supporti per la tornitura di perni possono essere spinti nelle slitte (1) nella stessa posizione 1 o posizione 2.
3. I segni di graduazione (2) presenti nelle slitte (1) servono per regolare su posizione 1 o posizione 2.
4. Stringere le viti di arresto (A) alla coppia di serraggio di 20 Nm.
5. Stringere le viti di fermo (B) alla coppia di serraggio di 10 Nm (non stringere di più in nessun caso, altrimenti non può essere garantito il corretto funzionamento).
6. Fissare la testa per alesare 310.501, EWN 53-70(95)XCK5 al supporto per la tornitura di perni 317.284.
7. Stringere la vite CK 690.435 a 20 Nm.
8. Allentare la vite di arresto 690.139, inserire il porta-inserti.
9. Stringere la vite di arresto 690.139 a 6 Nm.
10. Per equilibrare fissare il contrappeso 317.285 al supporto per la tornitura di perni 317.284 e stringere la vite CK a 20 Nm.
11. Consultare le istruzioni d'uso 310.02 per

sapere come utilizzare la testa per alesare 310.501, EWN 53-70(95)XCK5.

**Attenzione: Rotazione antioraria del mandrino!
Non superare il numero di giri massimo indicato sul piano intermedio di estensione!**

Il supporto per la tornitura OD 317.284 può essere utilizzato anche su vecchi piani intermedi di estensione senza fori per la vite di fermo. In tal caso rimuovere le viti di fermo (B) e regolare i due supporti per la tornitura OD 317.284 alla misura C:

Posizione 1:	C = 0 mm
Posizione 2:	C = 17.5 mm

