

ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。
 Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.
 使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

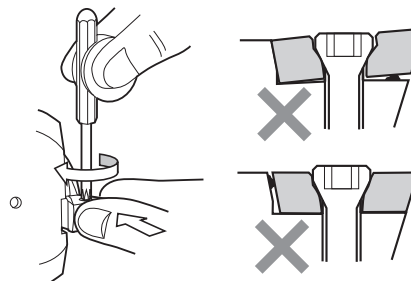
**OPERATION MANUAL
 DOWNLOAD SITE**

https://big-daishowa.com/manual_index.php



インサートの取り付け ATTACHMENT OF INSERT 刀片的安装

- ・インサートの取り付け前にインサート座面にエアを吹きつけ、異物を取り除いてください。
 - ・インサートを上から軽く押しながらインサート座面に取り付け、クランプスクリューを締め付けてください。
 - ・インサート座面に隙間がないかご確認のうえご使用ください。
- ・ Ensure that the locating surface of the indexable insert and the seating area of the toolholder is free of any particles or oil by using compressed air.
- ・ Position the indexable insert by placing the insert into the toolholder, then by locating the clamping screw supplied through the indexable insert, proceed to rotate the clamping screw until the indexable insert is securely clamped into position.
- ・ Ensure that there is no gap between the locating surfaces of the insert and the toolholder.



- ・ 安装刀片之前，请用空气枪把刀座部分吹干净，清除掉杂物。
- ・ 把刀片从上轻轻地压入刀片座安装好，然后拧紧固定螺丝。
- ・ 使用前请确认一下刀片与刀片座之间没有空隙。

⚠️ ご注意 CAUTION 请注意

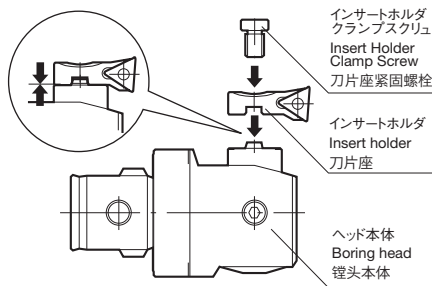
- ・ 付属または純正のクランプスクリュー以外は使用しないでください。
- ・ インサートクランプスクリューは消耗品ですので定期的に変換してください。
- ・ Use only genuine clamping screws to avoid any unnecessary damage.
- ・ Regularly replace clamping screws to ensure the maximum clamping force can be maintained.
- ・ 请不要使用附带以外的紧固螺丝。
- ・ 刀片紧固螺丝为消耗品，请定期更换。

インサートホルダの取り付け INSERT HOLDER INSTALLATION 刀片座的安装

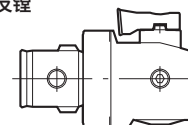
- ①インサートホルダとヘッド本体の取り付け面の清掃を行ってください。
- ②本体側の凸部に合わせインサートホルダを取り付けます。
(バックボーリング時にはインサートホルダを180°反転させて取り付けます。)
- ③隙間やズレがないかご確認ください。
- ④インサートホルダクランプスクリューをしっかりと締め付けてください。

- ①Clean the mounting surface of the insert holder and the head body.
- ②Mount the insert holder while fitting into the convex on the body.
(Attach the insert holder turned over 180° for back boring.)
- ③Ensure that there are no gap and misalignment.
- ④Tighten the Insert Holder Clamp Screw securely.

- ①把刀片座和镗头安装部位擦拭干净。
- ②跟镗头本体侧面的凸出部分重合，安上刀夹。
- ③确认没有间隙或偏移。
- ④拧紧刀片座紧固螺栓。



バックボーリング Back boring 反镗



加工径の調整 ADJUSTMENT OF BORING DIAMETER 加工直径的调整

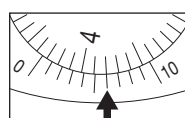
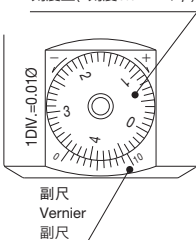
- ①クイルクランプスクリューをゆるめてください。
- ②目盛りをいったん小径側に戻します。
- ③所望の加工径まで目盛りを回します。
《副尺の見方》
副尺と目盛盤との合致した値で1μm/φの読みとりが可能です。(図1では6μm)
- ④裏面の締付けトルクを参考にクランプスクリューを締めてください。必要以上に締めすぎるとスクリューの破損や寸法精度の悪化の恐れがあります。

- ①Loosen the Tool Carrier Clamp Screw in a counterclockwise direction.
- ②Rotate the scale dial in a counterclockwise direction passed the desired size required.
- ③Rotate the scale dial in a clockwise direction until the desired bore is reached.
The boring diameter is adjusted on the basis of the line "0" on the vernier.
《How to use the vernier.》
It is possible to read 1μm/φ from the value at which the vernier and the scale dial are matched. (6μm in the fig.1)

- ④Tighten the Tool Carrier Clamp Screw with reference to the tightening torque shown on the backside. If the Tool Carrier Clamp Screw is tightened excessively, it may be broken or the dimensional accuracy becomes wrong.

- ①松开套管轴固定螺丝。
- ②先把刻度调回到小刻度。
- ③调整刻度到所希望的加工直径。
《游标的看法》游标和刻度盘刻线一致的时候可以按照1μ/φ来看。(图1中为6μ)
- ④请参考扭矩表拧紧固定螺丝。拧得太紧的话会造成螺丝的破损，影响加工精度。

目盛盤(1目盛0.01/φ)
Scale dial(1div.0.01/φ)
刻度盤(1刻度0.01mm/φ)



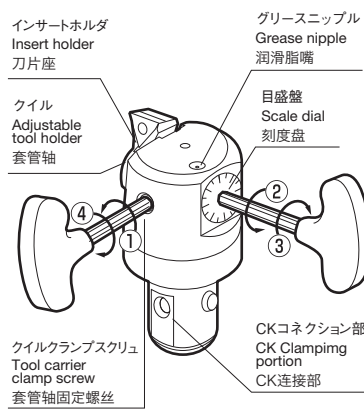
(図1) (fig.1) (图1)

▶ MOVIE

副尺の見方
How to use the vernier.



游标的看法




⚠️ ご注意 CAUTION 请注意

- ・ クイルクランプスクリューを締め込んだまま径調整したり、ストローク範囲以上に径調整した場合、ヘッド内部の精密部品が破損しますので、絶対に行わないでください。
- ・ レンチはパイプ等で延長して使用しないでください。
- ・ NEVER adjust the diameter before loosening the Tool Carrier Clamp Screw or exceed the adjustable boring range. Precision components in the head are damaged.
- ・ Never use the key with an extension.
- ・ 在套管轴固定螺丝锁紧状态下，请勿进行直径调节及超量程直径调节等，否则会损坏镗头内部的精密部件。
- ・ 使用扳手时请勿用延长杆等加长操作。

其他のご注意 ADDITIONAL CAUTION 其它注意事项

⚠️ ご注意 CAUTION 请注意

- 加工範囲外での加工は行わないでください。
- 切削条件により加工径が変動することがありますので、必ず試し削りを行ってください。
- 不適切な切削条件での加工は行わないでください。推奨切削条件は  ボーリングシステムカタログをご参照ください。
- CKコネクション部にごみ、傷、錆がないことを確認し、確実に締め付けてください。また、機械主軸のクリーニングにはスピンドルクリーナ、オートクリーナをおすすめします。
- 加工中は保護メガネを着用してください。

- Boring range of the boring head must not be exceeded.
- It is recommended that a semi-finished bore diameter is machined to determine the influence of the cutting conditions to the actual bored diameter.
- NEVER conduct boring under unsuitable cutting conditions. Refer to the General Catalog for recommended cutting conditions.
- Ensure that CK Clamping Portion is free of damage, particles rust.
- Safety Goggles must be worn during any boring operation.

- 不要超过最大加工范围。
- 因 为 切 削 条 件 的 不 同 会 导 致 加 工 直 径 的 变 动，请在正式加工前进行试切削。
- 不要在不合适的切削条件下进行加工。推荐切削条件请参考综合样本。
- 请确认CK连接部是否有杂质，伤痕或者锈迹，确定已经拧紧。
- 加工时请带上防护眼罩。

許容最高回転速度 MAXIMUM ALLOWABLE SPEED 最高转速

EWNの回転速度は切削速度と加工径の関係より求めることができます。(バックボーリング時は逆回転でご使用ください。)

The spindle speed of EWN can be calculated from the relationship between cutting speed and boring diameter. (Back boring must use Counter-Clockwise spindle rotation.)

EWNの转速可以根据切削速度和加工直径的关系计算出。(反转时机床主轴必须反转)

■許容最高切削速度 1,200 m/min ■Max.cutting speed 1,200 m/min ■允许最高切削速度 1,200 m/min

| ヘッド型式 Model 镗头型号 | CK No. | インサートホルダ model 刀片座 | ボーリング径 Boring range 镗孔范围 | バックボーリング径 Back boring range 反镗范围 | バックボーリング時の最小下穴径 Min. entry bore for back boring 反镗时的最小底孔 | 適合インサート Insert model 刀片 | ※締付けトルク ※Tightening torque ※紧固扭矩 |
|------------------------|--------|--------------------------|--------------------------------|--|--|-------------------------------|---|
| EWN 20- 36CKB1 | CK1 | ENH1-1 | 20- 26 | — | 10.0+ (バックボーリング径 Back boring dia. /2) 反镗范围 | TP 08 | 0.5N・m |
| | | ENH1-2 | 25- 31 | 30- 31 | | | |
| | | ENH1-3 | 30- 36 | 30- 36 | | | |
| EWN 25- 47CKB2 | CK2 | ENH2-1 | 25- 33 | — | 12.5+ (バックボーリング径 Back boring dia. /2) 反镗范围 | TP 08 | 0.5N・m |
| | | ENH2-2 | 32- 40 | 36- 40 | | | |
| | | ENH2-3 | 39- 47 | 39- 47 | | | |
| EWN 32- 60CKB3 | CK3 | ENH3-1 | 32- 42 | — | 16.0+ (バックボーリング径 Back boring dia. /2) 反镗范围 | TP 08 | 1.5N・m |
| | | ENH3-2 | 41- 51 | 46- 51 | | | |
| | | ENH3-3 | 50- 60 | 50- 60 | | | |
| EWN 41- 74CKB4 | CK4 | ENH4-1 | 41- 54 | — | 20.0+ (バックボーリング径 Back boring dia. /2) 反镗范围 | TP 08 | 2.5N・m |
| | | ENH4-2 | 50- 63 | 53- 63 | | | |
| | | ENH4-3 | 61- 74 | 61- 74 | | | |
| EWN 53- 95CKB5 | CK5 | ENH5-1 | 53- 70 | 62- 70 | 25.5+ (バックボーリング径 Back boring dia. /2) 反镗范围 | TP 08 | 6N・m |
| | | ENH5-2 | 65- 82 | 69- 82 | | | |
| | | ENH5-3 | 78- 95 | 78- 95 | | | |
| EWN 68-150CKB6 | CK6 | ENH6-1 | 68-100 | 80-100 | 32.5+ (バックボーリング径 Back boring dia. /2) 反镗范围 | TC 11 | 10N・m |
| | | ENH6-2 | 94-126 | 94-126 | | | |
| | | ENH6-3 | 118-150 | 118-150 | | | |
| EWN100-203CKB6 | CK6 | ENH6-1 | 100-153 | 112-153 | 45.5+ (バックボーリング径 Back boring dia. /2) 反镗范围 | TC 11 | 10N・m |
| | | ENH6-2 | 126-179 | 126-179 | | | |
| | | ENH6-3 | 150-203 | 150-203 | | | |
| EWN100-203CKB7 | CK7 | ENH6-1 | 100-153 | 112-153 | 45.5+ (バックボーリング径 Back boring dia. /2) 反镗范围 | TC 11 | 10N・m |
| | | ENH6-2 | 126-179 | 126-179 | | | |
| | | ENH6-3 | 150-203 | 150-203 | | | |

(ご注意)
最大最小加工径は、TP08インサート時コーナR0.2、TC11インサート時コーナR0.4の時の値です。
※印はフィルクランプスクリューの締め付けトルクです。

(Caution)
The boring range are the values for which TP08 insert with the radius of 0.2 and TC11 insert with radius of 0.4.
※This mark shows the tightening torque of the Tool Carrier Clamp Screw for adjustable tool holder.

(注意)
上述最大最小加工直径是指在用TP08刀片时的刀尖角R=0.2,在用TC11刀片时刀尖角R=0.4的数值。
※印表示的是套管轴固定螺丝的锁紧扭矩。

⚠️ ご注意 CAUTION 请注意

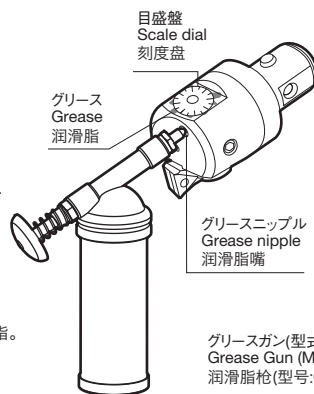
- 最高許容回転速度以上では絶対に使用しないでください。
- 本最高許容回転速度はヘッドの構造上からくる安全面での限界値であり、この最高回転速度での加工を保証するものではありません。
- 実際に切削条件を設定する場合は、機械主軸やワークの剛性、ボーリングツールの長さや、エクステンション・リダクションの使用により振動等の条件が変わってきますので、十二分にご確認のうえ、一般の切削条件から徐々に回転速度を上げていってください。

- Use the boring head always under the maximum allowable speed only.
- Since the maximum allowable speed is the limit value in which the safety is concerned in the respect of construction of EWN head, it is not guaranteed to good boring with the maximum allowable speed.
- The rigidity of machine spindle and workpiece, the length of boring tool, and the usage of extension and reduction influence the condition such as vibration and etc. Therefore, in order to actually determine the cutting condition, please increase the speed gradually starting from the general cutting condition, while confirming safety.

- 不要超过最大转速。
- 该最大转速是根据头部构造的安全考虑的极限值，使用该值不能保证能进行正常加工。
- 实际操作中设定切削条件的时候，机械主轴和工件的刚性以及镗刀的长度都会对加工有所影响，请完全确认后，从低切削开始慢慢提升转速。

保守点検 MAINTENANCE 保养检修

- 出荷時グリースは注入してありますが、ご使用に応じてグリースニップル部にグリースを注入してください。(グリースは侵入したクラーント、ゴミを除去する効果があります)
グリース型式：HSG50(50g入り)
- グリースの注入はクイルを最小径にセットして行ってください。
- グリース注入量の目安は目盛盤周辺からグリースが出てくる程度です。
- 長期間ご使用にならない場合はグリースの硬化を防ぐために定期的にクイルを移動してください。
- Regularly apply grease into the grease nipple installed so that adequate lubrication of moving parts is maintained and to keep moving parts free from dust and coolant.
Grease Model : HSG50 (50g/net)
- The boring head must be set on the smallest diameter when greased.
- Continue to inject grease until it appears to ooze out from behind the scale dial.
- Occasionally adjust the boring head through its entire range when storing for a period of time to avoid the grease from hardening.
- 出荷前已经注入了润滑油，用户可根据使用情况通过镗头上的润滑油嘴注入润滑油。(润滑油可以清除渗入的冷却液和杂质。) 润滑油型号：HSG50(50g)
- 注入润滑油的时候，把套管轴直径调到最小。
- 润滑油的注入量以从刻度盘周围渗出为止。
- 为了防长长时间不使用而导致润滑油的硬化，请定期移动一下套管轴。



⚠️ ご注意 CAUTION 请注意

- お客様でのオーバーホール(分解)は絶対に行わないでください。
Never overhaul boring heads.
请用户不要自行拆解。

グリースガン(型式：GRG-02)
Grease Gun (Model: GRG-02)
润滑油枪(型号:GRG-02)