

... 780 ...  
... 790 ...



#### Operating instructions for

- GRAFLEX® and Seco-Capto™ fine boring heads, radial type
- Libraflex® balanceable fine boring heads
- Liteline™ fine boring heads

#### Notice d'emploi pour

- Têtes à aléser finition type radial GRAFLEX® et Seco-Capto™
- Têtes à aléser Libraflex® équilibrables
- Têtes à aléser Liteline™

#### Betriebsanweisung für

- GRAFLEX® und Seco-Capto™ Feinausdrehköpfe, radial
- Libraflex® auswuchtbare Feinausdrehköpfe
- Liteline™ Feinausdrehköpfe

A780 08, A780 09, A780 10, A780 20, A780 30, A780 40, A780 50, A780 60, A780 70, C3-391.0780-30, C4-391.0780-40, C5-391.0780-50, C6-391.0780-60, C8-391.0780-70, A790 20, 790 30, A790 40, A790 50, A790 60, A780 5AL, A780 6AL, A780 6BL, A780 7AL.

**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

COPYRIGHT © 2012, Seco Tools AB.

60A780XE07TRI

### 1 Assembling instructions

- Remove the screw **2**.
- Make sure the barrel locking screw **3** is unlocked, to slightly free barrel's orientation during insert holder fitting.
- Fit the insert holder **9** onto the barrel **10**.
- Pre-fasten screw **2**.
- Tighten screw **3** to immobilize the barrel **10**.
- Fasten screw **2**.
- Fit the insert **15** with screw **12**.

### 2 Diameter setting procedure

- Unlock the barrel locking screw **3**.
- Set the diameter by the micrometric adjusting screw **R**, using the dial and vernier.

- 1 increment on the screw **R** = 0,01 mm (.0004") on the diameter.
- Vernier adjustment **V**: giving a reading accuracy of 2,5 µm (.0001") on the diameter.
- Tighten screw **3** to lock the barrel in set position.

### 3 Balancing of heads type 790

**Only for Part No. A790 20 to A790 60.**

- Unlock screws **5** and **6**.
- In correspondance with the diameter the head is set to (Exemple D = 45), the two rings **7** and **8** have to be adjusted, so that the graduation corresponding to D of both rings are in line with the reference mark **12**.
- Lock the two screws **5** and **6**.

### Maintenance

- A careful cleaning of the boring head after machining will ensure optimal working condition as well as long life.

### Maximum speeds

- See overleaf page.

### 1 Montage

- Retirer la vis **2**.
- Vérifier que la vis de fixation du piston **3** est desserrée, de manière à libérer légèrement le piston durant le montage du porte-plaquette.
- Monter le porte-plaquette **9** sur le piston **10**.
- Remettre la vis **2** en place.
- Serrer la vis **3** pour immobiliser le piston **10**.
- Resserrer et bloquer la vis **2**.
- Fixer la plaquette **15** avec la vis **12**.

### 2 Méthode de réglage du diamètre

- Desserrer la vis de fixation du piston **3**.
- Régler le diamètre à réaliser avec la vis micrométrique **R** et le vernier.

- 1 graduation sur la vis **R** = 0,01 mm au Ø
- Réglage fin au vernier **V** : résolution de 2,5 µm au Ø.
- Resserrer la vis **3** pour fixer le piston dans sa position.

### 3 Equilibrage des têtes type 790

**Uniquement pour les ref. A790 20 à A790 60.**

- Desserrer les vis **5** et **6**.
- En fonction du diamètre D que vous avez réglé sur la tête (Exemple D = 45), régler les deux bagues **7** et **8** à la même valeur que le diamètre D, en alignant les graduations des 2 bagues sur le repère **12**.
- Resserrer les vis **5** et **6**.

### Entretien

- Un bon nettoyage de la tête à aléser après utilisation vous garantira un fonctionnement optimum et une longévité accrue.

### Vitesses maxi

- Voir tableau au dos.

### 1 Montageanweisung

- Schraube **2** herausnehmen.
- Überprüfen, ob die Schraube **3** gelöst ist, sodass der Kolben während der Montage des Wendepaltenhalters leicht gelockert wird.
- Wendepaltenhalter **9** auf den Kolben **10** montieren.
- Schraube **2** wieder einsetzen.
- Kolben **10** mit Schraube **3** befestigen.
- Schraube **2** anziehen.
- Wendepalten **15** mit Schraube **12** befestigen.

### 2 Einstellung des Durchmessers

- Schraube **3** lösen.
- Bearbeitungsdurchmesser mittels Mikrometerspindel **R** und dem Nonius einstellen.

- 1 Teilung auf der Spindel **R** = 0,01 mm im Durchmesser.
- Feineinstellung mit dem Nonius **V** auf 2,5 µm im Durchmesser.
- Schraube **3** wieder anziehen.

### 3 Auswuchten der Köpfe Typ 790

**Nur für Best.-Nr A790 20 bis A790 60.**

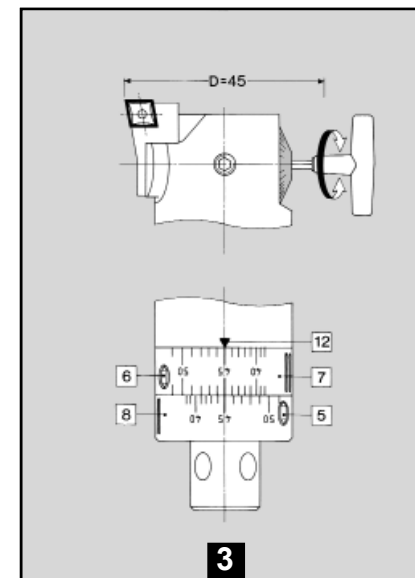
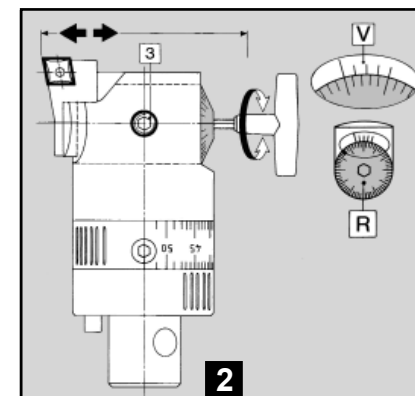
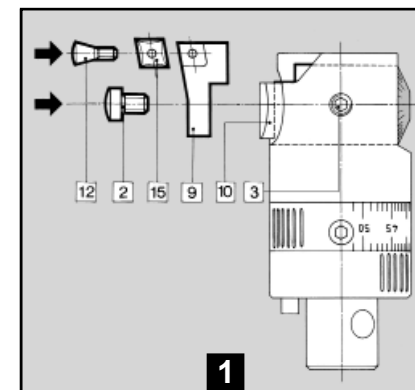
- Schraube **5** und **6** lösen.
- Die beiden Ringe **7** und **8** auf gleichen Wert D entsprechend dem gewünschten Durchmesser des Kopfes (zum Beispiel D = 45) einstellen, so dass die Markierungen des Durchmessers sich in der Position des Referenzzeichens **12** befinden.
- Schrauben **5** und **6** wieder anziehen.

### Wartung

- Ein regelmäßiges Säubern nach dem Einsatz des Ausdrehkopfes garantiert eine optimale Funktionsfähigkeit und eine lange Lebensdauer des Werkzeuges.


### Max. Drehzahlen


- Siehe umseitige Tabelle.




**Maximum speeds / Vitesses maximum / Max. Drehzahlen**

Head Tête Kopf		Capacity Capacité Bereich	Max. RPM Tr/mn maxi Max. Drehzahl
Graflex®	Seco-Capto™	Ø (mm)	(RPM)/ (tr/mn)/ (U/min)
<b>Fine boring heads Têtes à aléser finition Feinausdrehköpfe</b>			
A78008	-	15-18,5	16000
A78009	-	18-23,5	13000
A78010	-	23-31	10000
A78020	-	30-40	8000
A78030	C3.391.0780-30	39-51	6000
A78040	C4.391.0780-40	50-65	5000
A78050	C5.391.0780-50	64-86	3700
A78060	C6.391.0780-60	85-115	2700
		114-144	2200
A78070	C8.391.0780-70	114-160	2000
		159-205	1600
<b>Fine boring heads Liteline™ Têtes à aléser Liteline™ Liteline™ Feinausdrehköpfe</b>			
A7805AL	-	64-86	7500
A7806AL	-	85-115	5600
A7806BL	-	114-160	4000
A7807AL	-	159-205	3000
<b>Libraflex® balanceable fine boring heads Têtes à aléser Libraflex® équilibrables Libraflex® auswuchtbare Feinausdrehköpfe</b>			
A79020	-	30-40	16000
A79030	-	39-51	12250
A79040	-	50-65	10000
A79050	-	64-86	7500
A79060	-	85-115	5600

 Note: The maximum speeds are related to the boring head's mechanical design and balancing quality. Speeds inside these limits have to be chosen in regard to the other machining conditions, e.g. workpiece material, cutting edge (insert), tooling length, machine spindle. At speeds from approx. 8000 rpm and above, the holding arbors and intermediates should be fine balanced.

 Remarque: les vitesses maximum indiquées dans ce tableau sont dépendantes du mécanisme de la tête et de la qualité d'équilibrage. Le choix de la vitesse adéquate doit, bien entendu, tenir compte des conditions de coupe, comme par ex. la matière, la plaquette, le porte-à-faux, la broche de la machine. Pour des vitesses égales ou supérieures à 8000 tr/mn., il est recommandé d'utiliser des attachements et des rallonges/réductions équilibrés fin.

 Achtung: Die max. Drehzahl ist abhängig von Typ und Wuchtgüte der Ausdrehköpfe. Innerhalb dieses Limits müssen für die Schnittgeschwindigkeit auch noch andere Faktoren berücksichtigt werden, z.B. Werkstoff, Schneidkante (WSP), Auskräglänge, Maschinenspindel. Bei einer Drehzahl von 8000 und darüber müssen die Grundaufnahmen sowie Verlängerungen/Reduzierungen feinausgewuchtet sein.