



Handling instruction

CoroBore® 826 HP

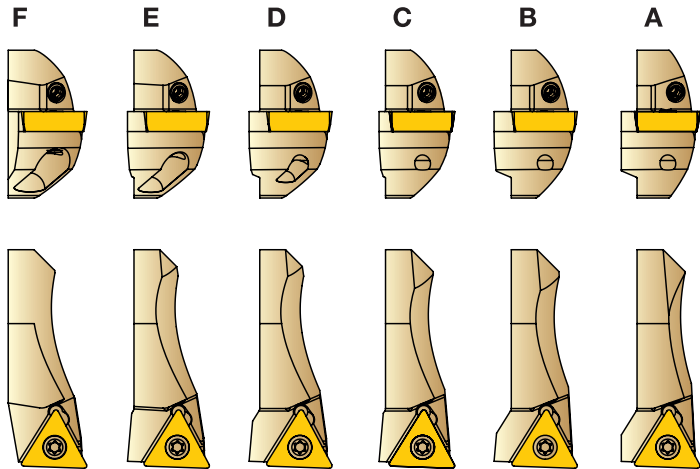


Head office:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
www.sandvik.coromant.com
E-mail: info.coromant@sandvik.com

92710
© AB Sandvik Coromant
Rev 15.10, Rev 18.06



	Ordercode		Included cartridges	F-dimension
Size B set	826B-4-TC09U	A	R826B-AF17STUC09HP	7,0
		B	R826B-BF17STUC09HP	7,5
		C	R826B-CF17STUC09HP	8,0
		D	R826B-DF17STUC09HP	8,5
Size C set	826C-6-TC11U	A	R826C-AF23STUC11HP	10,0
		B	R826C-BF23STUC11HP	10,5
		C	R826C-CF23STUC11HP	11,0
		D	R826C-DF23STUC11HP	11,5
		E	R826C-EF23STUC11HP	12,0
		F	R826C-FF23STUC11HP	12,5

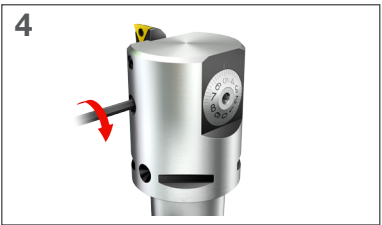
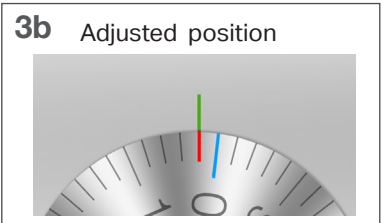
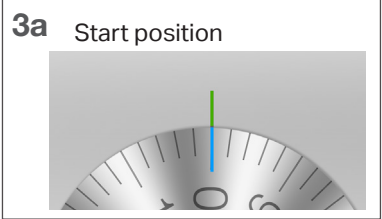
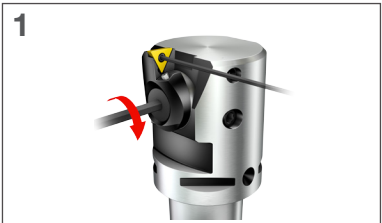


CoroBore 826 HP Torque values

(A)			
Ø mm (inch)		Nm	ft/lbs
36–55 (1.417–2.165)		3.0	2.2
56–154 (2.205–6.063)		6.0	4.4
(B)			
ISO	ANSI	Nm	ft/lbs
TC09	TC1.8(1.5)	0.8	0.59
TC11	TC22	0.9	0.66
(C)			
Ø mm (inch)		Nm	ft/lbs
36–55 (1.417–2.165)		4.0	2.95
56–154 (2.205–6.063)		8.0	5.9

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. Each click, diameter adjusts 0.002 mm (0.00008 inch)
360° turn, diameter change by 0.1 mm (0.00394 inch).
Adjustment range:
CB826B-cartridge (36–55 mm (1.417–3.583 inch)): Nominal diameter +/- 0.55 mm (0.022 inch)
CB826C-cartridge (56–91 mm (3.662–6.063 inch)): Nominal diameter +/- 0.65 mm (0.026 inch)
4. Tighten locking screw with correct torque, check (**table C**).
5. To lubricate tool, depress centre and fill with oil (acid free light machine oil)



图片

1.

用正确的扭矩值锁定刀夹（表格A） 和刀片（表格B）， 检查工作台。
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.

每次发出咔嚓声直径变化 0.002 mm (0.0008 inch) 旋转 360° 直径变化 0.1 mm (0.00394 inch). 调整范围: CB826B-刀夹 (36 – 55 mm (1.417 – 3.583 inch)): 公称直径+/- 0.55 mm (0.022 inch) CB826C-刀夹 (56 – 91 mm (1.417 – 3.583 inch)): 公称直径+/- 0.65mm (0.026 inch)
4.

使用正确的扭矩值锁紧锁定螺钉，查看（表C）.
5.

如要润滑刀具，压下中心并添加润滑油（无酸轻质机械油）

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.

A chaque cran, le diamètre est modifié de 0.002 mm (0.00008 pouces) Un tour complet modifie le diamètre de 0.1 mm (0.00394 pouces) Amplitude de réglage : la cartouche CB826B (36–55 mm (1.417–3.583 pouces)): Diamètre nominal +/- 0.55 mm (0.022 pouces) la cartouche CB826C (56–91 mm (3.662–6.063 pouces)): diamètre nominal +/- 0.65 mm (0.026 pouces)
4.

Serrer la vis de blocage au couple correct indiqué dans le **tableau C**
5.

Pour la lubrification de l'outil, enfoncer la bille du graisseur au centre et remplir d'huile (huile machine légère non acide).

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.

Mit jedem Klick wird der Durchmesser um 0.002 mm (0.00008 Zoll) verstellt. 360° Umdrehung, Durchmesserverstellung von 0.1 mm (0.00394 Zoll). CB826B-Einbauhalter (36-55 mm (1.417 - 3.583 Zoll)): Nenndurchmesser: + / - 0.55 mm (0.022 Zoll) CB826C-Einbauhalter (56-91 mm (3.662 - 6.063 Zoll)): Nenndurchmesser: + / - 0.65 mm (0.026 Zoll)
4.

Stellschraube mit korrektem Drehmoment anziehen, siehe **(Tabelle C)**.
5.

Zum Schmieren des Werkzeuges Schmiernippel eindrücken und Öl einfüllen (säurefreies, leichtes Maschinenöl).

Immagine

1.

Bloccare la cartuccia **(tabella A)** e l'inserto **(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! Ogni linea corrisponde a una regolazione del diametro di 0.002 mm (0.00008 poll.) Un giro di 360° cambia il diametro di 0.1 mm (0.00394 poll.). Estensione della regolazione: cartuccia-CB826B (36–55 mm (1.417–3.583 poll.)): Diametro nominale +/- 0.55 mm (0.022 poll.) cartuccia-CB826C (56–91 mm (3.662–6.063 poll.)): Diametro nominale +/- 0.65 mm (0.026 poll.)
4.

Avvitare la vite di bloccaggio alla coppia corretta **(vedere tavola C)**.
5.

Per lubrificare l'utensile, abbassare il centro e riempire con olio (olio per macchine leggero senza acidi).

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.

1目盛で径を0.002 mm (0.00008 inch) 単位で調整します。目盛りを1回転させると、径が0.1 mm (0.00394 inch) 変化します。調整範囲: CB826Bカートリッジ (36-55 mm (1.417-3.583 inch)): 公称径 +/- 0.55 mm (0.022 inch) CB826Cカートリッジ (56-91 mm (3.662-6.063 inch)): 公称径 +/- 0.65 mm (0.026 inch)
4.

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。
5.

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。

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.

Cada clique ajusta o diâmetro em 0.002 mm (0.00008 pol.) Um giro de 360° altera o diâmetro em 0.1 mm (0.00394 pol.). Faixa de ajuste: Cápsula CB826B (36–55 mm (1.417–3.583 pol.)): Diâmetro nominal +/- 0.55 mm (0.022 pol.) Cápsula CB826C (56–91 mm (3.662–6.063 pol.)): Diâmetro nominal +/- 0.65 mm (0.026 pol.)
4.

Aperte o parafuso de trava com o torque correto, verifique **(tabela C)**.
5.

Para lubrificar a ferramenta, pressione o centro e preencha com óleo (óleo de máquina leve livre de ácido).

FRE

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.

Каждый щелчок соответствует изменению диаметра на 0,002 мм (0,00008"). Поворот лимба на 360° соответствует изменению диаметра на 0,1 мм (0,00394"). Диапазон регулировки диаметра: резцовая вставка CB826B (36–55 мм (1.417–3.583")): ном. диаметр +/- 0.55 мм (0.022"), резцовая вставка CB826C (56–91 мм (3.662–6.063")): ном. диаметр +/- 0.65 мм (0.026")
4.

Затяните стопорный винт с рекомендуемым моментом затяжки **(см. табл. С)**.
5.

Для смазывания инструмента нажмите в центре отверстия и залейте масло (бескислотное машинное масло).

GER

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.

Cada click, ajusta el diámetro 0.002 mm (0.00008 pulgadas) Un giro de 360º, cambia el diámetro 0.1 mm (0.00394 pulgadas) Rango de ajuste: Cartucho CB826B (36-55 mm (1.417-3.583 pulgadas)): Diámetro nominal +/- 0.55 mm (0.022 pulgadas) cartucho CB826C (56–91 mm (3.662–6.063 pulgadas)): Diámetro Nominal +/- 0.65 mm (0.026 pulgadas)
4.

Ajuste el tornillo de bloqueo con el par tursor correcto, compruebe la **tabla C**
5.

Para lubricar la herramienta, presione el centro y rellénela de aceite (aceite ligero sin ácido)

ITA

JPN

POR

RUS