

# OUR PRODUCT EXPANSIONS AND INNOVATIONS

## I NOSTRI MIGLIORAMENTI E LE INNOVAZIONI DEI PRODOTTI

## NOS NOUVEAUTÉS ET INNOVATIONS

Product expansion – AWL sliding heads

*Miglioramenti apportati ai prodotti - Pattino lineare AWL*

Extension de produit - Chariot linéaire AWL

Designation / Articolo / Désignation

Type of expansion / Tipo di estensione / Type d'extension

With immediate effect, a further AWL sliding head AWL-421-01-010-IK is available with integrated coolant supply system for STAR Swiss type machines.



**AWL-421-01-010-IK**

*E' già disponibile un ulteriore pattino lineare AWL-421-01-010-IK con adduzione interna del refrigerante per torni a fantina mobile STAR.*

*Un chariot linéaire AWL-421-01-010-IK avec un canal de refroidissement intégré est désormais disponible pour les tours à poupée mobile STAR.*

For more information see:

*Altre informazioni su:*

*Pour plus d'information allez sur:*

[www.arno.de](http://www.arno.de)

Toolholder - STAR

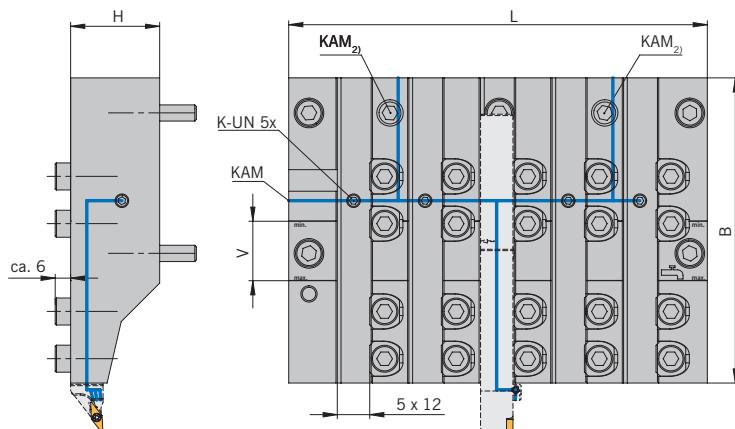
Portautensili - STAR

Porte-outils - STAR

ARNO tool holders for long lathes – with internal cooling

Portautensili ARNO per la tornitura cilindrica - con raffreddamento interno

Porte-outils de décolletage ARNO – avec refroidissement interne



KAM = coolant adapter options

KAM = raccordi del refrigerante

KAM = possibilités de raccord du fluide de refroidissement

V = coolant supply is ensured via UN in this range

V = In quest'area l'alimentazione del refrigerante è tramite connessione UN

V = dans cette zone l'alimentation en fluide de refroidissement est assurée via UN

## Holders / Utensili / Porteurs

Article Articolo Article	L	B	H	12 x 12	V	KAM
<b>AWL-421-01-010-IK</b>	155	113	33	5x	22	G1/8" (3x)

## Spare Parts / Ricambi / Pièces de rechange

Holder Utensile Outil	Clamping wedge Cuneo di bloccaggio Clavette de serrage	Dummy plug Tappi ciechi Bouchons d'obturation	Screw plug Vite forniti Vis de fermeture	Coolant connection, angled, fixed Raccordo angolare del refrigerante, fisso Raccord de fluide de refroidissement coulé, fixe	Torque wrench T-handle Chiave dinamometrica con impugnatura a T Tournevis dynamométrique à poignée transversale	Hexagonal blade Lama esagonale Lame hexagonale
<b>AWL-421-01-010-IK</b>	AWL-SK111345	GN749-G178-A	AS 0075	KA 005	T53	T53SW5

Once the screw plug is tightened it can not be removed anymore.  
Una volta serrata la vite non sarà più possibile rimuoverla  
Une fois la vis d'obturation serrée, elle ne peut plus être démontée.

## ARNO® SpecialDesign

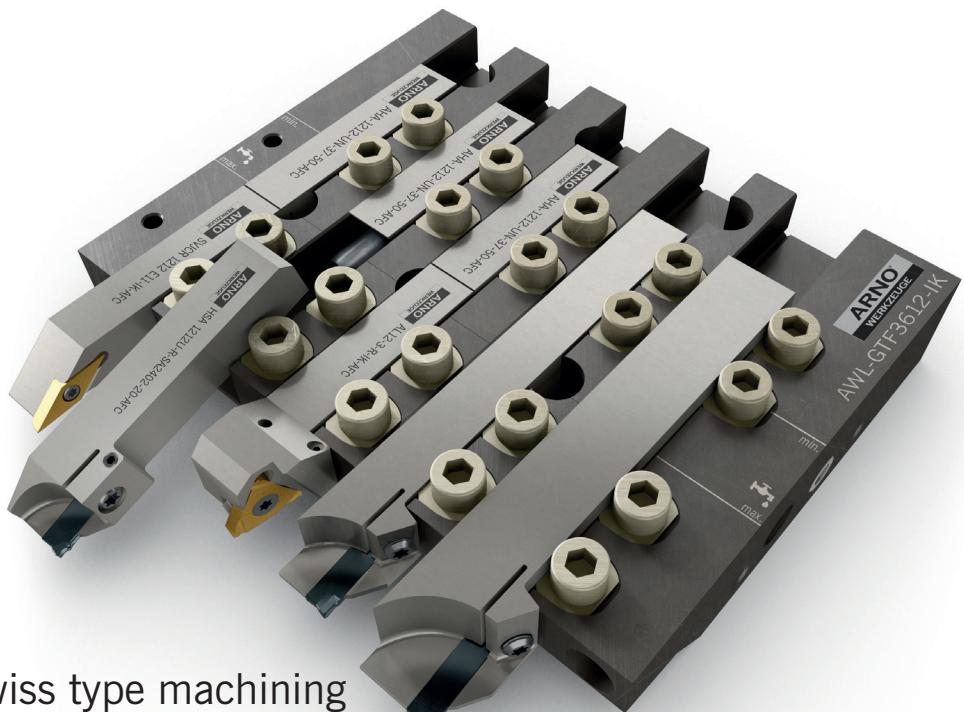
On request we manufacture AWL heads to fit your machine type.

Su richiesta realizziamo piastre AWL adatti al vostro tipo di macchina.

Sur demande, nous fabriquons volontiers des platines adaptées à votre type de machines.

## M9A0012

Assembly instructions  
*Schema di montaggio*  
 Instructions de montage



AWL – ARNO tool holder Swiss type machining  
*Portautensili ARNO per tornitura cilindrica*  
 ARNO porte-outil pour décolletage

Similar picture  
*Foto simile*  
 Image similaire

### General:

To fit the tool holder, the screws required for fastening are enclosed, e.g. cylinder-head screws.  
 Depending on the machine manufacturer, the tool holder is positioned by pins on the rear of the machine..

### Cooling

A number of different connection options are available for coolant supply (Pos. 1). Unused connections should be closed off by screw plugs or dummy plugs. These items are also enclosed.

It is possible to create two separate coolant circuits by fully screwing in the locking threaded pin (Pos. 2). The coolant circuits are separated into even/uneven pitch depending on the number of tools. This depends on the following: Two separate coolant outlets must be present on the coolant pump in order to control the two coolant circuits.

In addition, each cooling chamber can be closed off or opened by a threaded pin (Pos. 3). This ensures coolant supply within the adjustment path V.

### Fitting and handling the AFC tool holder and AFC fixed stops

The fix stops AHA...1212...AFC are fitted using the top two clamping wedges (Pos.4). Remark: In all cases, use the fixed stop design UN (AHA-1212-UN...- AFC) when internal coolant is utilized. To ensure accuracy and repeatability of the AFC toolinghead when indexing or replacing units it is recommended that the fixed stops is not removed from units AWL-GTF3612-IK.

Fit the AFC tool holder and insert in the groove and slide them against the AFC fix stop. Then clamp and change with the bottom two clamping wedges (Pos.5).

### Our recommendation

Please use the torque wrench T-handle TS3 and the hexagonal b/ade TS3SWS to clamp the clamping wedge AWL-SK111345. Tightening torque for clamping wedge AWL-SK111345 = 9 Nm

### Informazioni generali:

Per il montaggio del portautensile vengono fornite le viti che sono necessarie per il fissaggio, ad esempio viti a testa cilindrica.

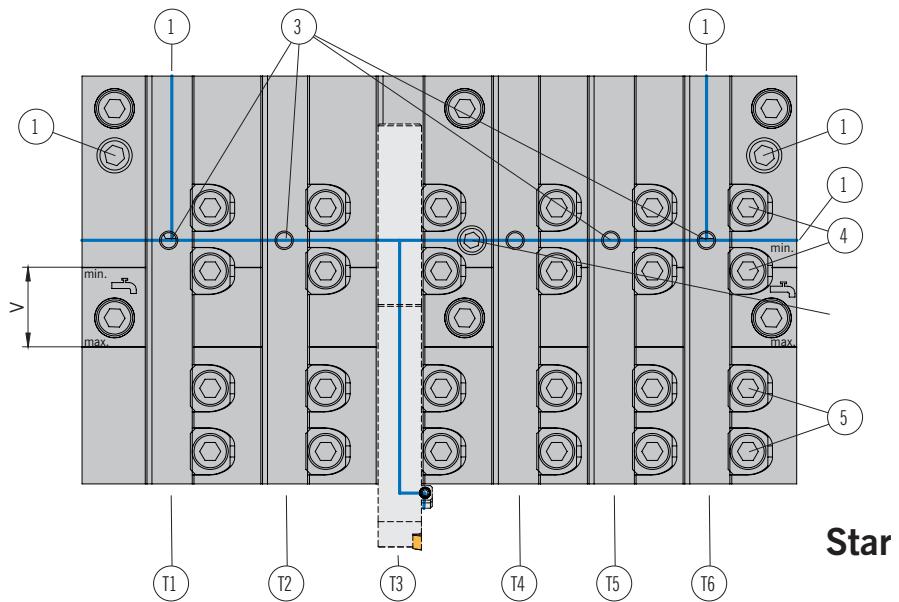
In base al costruttore della macchina la posizione del portautensile viene determinata mediante perni di bloccaggio sul lato posteriore della macchina.

### Adduzione del refrigerante

Qui sono disponibili diverse opzioni di collegamento per l'alimentazione del refrigerante (Pos.1). I raccordi non utilizzati devono essere chiusi con i tappi a vite o i tappi ciechi, entrambi forniti.

Avvitando completamente la spina di arresto (Pos.2) è possibile ottenere due circuiti del liquido refrigerante separati. La suddivisione dei circuiti del refrigerante avviene per divisione uguale/disuguale a seconda del numero di utensili per tornio. Costituisce un prerequisito: la presenza di due uscite separate per il refrigerante sulla pompa del refrigerante, per poter comandare entrambi i circuiti di refrigerante.

Inoltre ogni singola camera di raffreddamento può essere chiusa o aperta con una spina filettata (Pos.3). L'alimentazione del liquido refrigerante è garantita all'interno della corsa a "V".



Similar picture  
Foto simile  
Image similaire

Tightening torque for clamping wedge AWL-SK111345 = 9 Nm  
Coppia di serraggio dei cunei d'arresto AWL-SK111345 = 9 Nm  
Couple de serrage de la clavette AWL-SK111345 = 9 Nm

### Montaggio e movimentazione degli adattatori AFC e dei fermi AFC

I fermi AHA...1212...AFC vengono montati con i due cunei d'arresto superiori (Pos. 4). Nota: Generalmente quando si utilizza l'alimentazione interna del refrigerante è necessario utilizzare la versione UN del fermo (AHA-1212-UN...-AFC). Il fermo, se possibile, non dovrebbe essere smontato perché altrimenti la precisione di cambio e il posizionamento dell'utensile AFC non sono più garantiti.

Gli utensili AFC con inserto vengono inseriti nella scanalatura e spinti verso il fermo AFC e quindi bloccati con i due cunei d'arresto inferiori (Pos. 5).

#### Raccomandazione

Per il serraggio dei cunei d'arresto AWL-SK111345 utilizzare la chiave dinamometrica con impugnatura a T T53 con punta esagonale T53SW5. Coppia di serraggio dei cunei d'arresto AWL-SK111345 = 9 Nm

#### Généralités:

Les vis nécessaires à la fixation, comme des vis à tête cylindrique p. ex., sont fournies pour monter le porte-outils.  
Selon le fabricant de la machine, des goujons situés à l'arrière déterminent la position du porte-outils sur la machine.

#### Refroidissement

Il existe différentes possibilités de raccordement pour l'alimentation en fluide de refroidissement (pos. 1). Les raccords non utilisés doivent être fermés à l'aide des vis de fermeture ou des obturateurs. Les deux sont fournis.

Il est possible de créer deux circuits de fluide de refroidissement séparés en vissant complètement la tige filetée de blocage (pos. 2). La répartition des circuits de fait de manière égale ou inégale suivant le nombre de burins de tournage. Condition préalable : la présence de deux sorties de fluide de refroidissement séparées sur la pompe de fluide de refroidissement afin de pouvoir piloter les deux circuits de refroidissement.

De plus, chaque chambre de refroidissement peut être fermée ou ouverte avec une tige filetée (pos. 3). L'alimentation en fluide de refroidissement est assurée dans la course de déplacement « en V ».

### Montage et manipulation des outils de serrage AFC et des butées AFC

Les butées AHA...1212...AFC sont assemblées avec les deux vis supérieures (pos.4). Remarque: Lors de l'utilisation d'IKZ, le modèle de butée UN (AHA-1212-UN...-AFC) doit toujours être utilisé. Si possible, celui-ci ne devrait plus être démonté, faute de quoi la précision de répétition et le positionnement de l'outil de serrage AFC ne seraient plus garantis.

Les outils à plaque AFC sont insérés dans la rainure et poussés contre la butée AFC. Le serrage et déserrage s'effectue à l'aide des deux vis inférieures (pos.5).

#### Recommandation

Pour le serrage de la clavette AWL-SK111345, veuillez utiliser le tournevis dynamométrique à poignée transversale T53 avec la lame hexagonale T53SW5.  
Couple de serrage de la clavette AWL-SK111345 = 9 Nm