

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso. Il corretto montaggio dell'utensile consente di risparmiare tempo nell'attrezzaggio e raggiungere un risultato ottimale.

MODULARITÀ DELLA TESTA PORTAUTENSILE

1. In generale

Con questo utensile, la testa portautensile può essere utilizzata in modo modulare (Figura 1 + 2). Ciò è necessario se è richiesto l'uso dell'utensile prima o dietro il centro di rotazione.

2. Sostituzione dell'alloggiamento godrone

Per la conversione della testa portautensile, la vite a testa svasata, la rondella di copertura, il godrone godronato e la boccia scorrevole devono essere prima completamente allentati e montati sull'altro lato della fresatrice (cfr. fig. 1 + 2).

Attenzione:

Dopo aver sostituito l'alloggiamento godrone, è necessario anche passare dal godrone di godronatura BR30°/BR15° a BL30°/BL15° e / o viceversa.

Attenzione:

Questa modularità dell'interfaccia consente di utilizzare il codolo dell'utensile sia con la testa portautensile di tipo C611 sia con la testa portautensile di tipo C612.

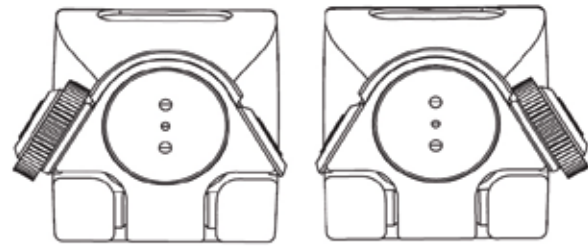


Figura 1: Sostituzione dell'alloggiamento godrone

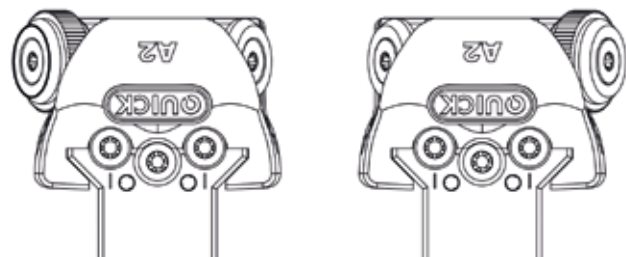


Figura 2: Sostituzione dell'alloggiamento godrone

3. In generale

Opzionalmente disponibile è un innovativo sistema di raffreddamento che garantisce un raffreddamento mirato e la lubrificazione dei godroni di godronatura e del pezzo da lavorare (Fig. 3). Di conseguenza, è possibile ottenere un aumento della durata dell'utensile e del godrone godronato.

4. Montaggio

L'unità di raffreddamento (fig. 4, pos. 1) può essere posizionata sul codolo con un perno di montaggio integrato (fig. 4, pos. 10). Quindi avvitare a mano la vite a testa cilindrica (fig. 4, pos. 8) e allineare l'unità di raffreddamento.

Dopo che l'utensile è stato bloccato nel portautensile, è possibile collegare l'alimentazione del refrigerante. Per fare ciò, premere leggermente uno dei collegamenti a spina (fig. 3, pos. 5) e il tubo flessibile (fig. 3, pos. 7) fino in fondo. Sul secondo lato della connessione del liquido di raffreddamento, il tappo cieco (fig. 3, pos. 6) viene inserito fino all'arresto.

5. Regolazione fine degli ugelli a sfera

L'unità di raffreddamento è costituita da tre ugelli a sfera regolabili. Essi possono essere orientati singolarmente. Si consiglia di allineare i due ugelli esterni con i godroni di godronatura e l'ugello centrale con il pezzo (fig. 5).

6. Pulizia dell'ugello del refrigerante

Per la pulizia dell'unità di raffreddamento seguire i punti sottostanti:

- Svitare il tubo del refrigerante sul portautensile e la vite cilindrica e rimuovere l'unità di raffreddamento
- Rimuovere il tubo del refrigerante e il tappo cieco premendo leggermente il connettore
- Sbloccare il supporto dell'inserto portaugello tramite l'apertura laterale (fig. 6, rif. A)
- Estrarre l'inserto portaugello completo (fig. 6, pos. 2) e la guarnizione (fig. 6, pos. 4) dalla custodia (fig. 6, pos. 1) (fig. 6, rif. B)
- Pulire tutte le parti in soluzione di sapone e risciacquare con acqua pulita
- Reinscrivere l'inserto portaugello con guarnizione nella custodia (cfr. fig. 6, rif. A) e fissare a scatto (cfr. fig. 6, rif. B)

7. Raccomandazione del produttore

Prima di eseguire la godronatura attivare l'erogazione di refrigerante.

L'unità di raffreddamento è progettata per una pressione di max. 8 bar!

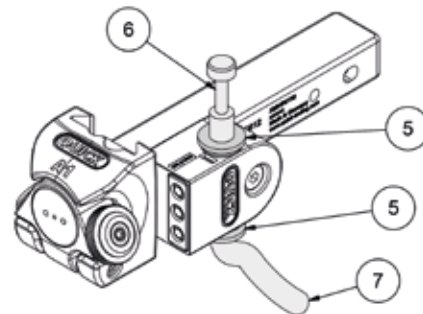


Figura 3: Unità di raffreddamento

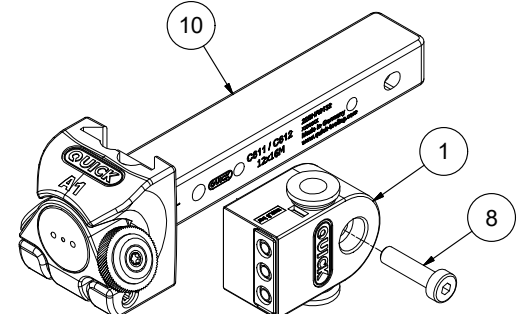


Figura 4: Montaggio dell'unità di raffreddamento

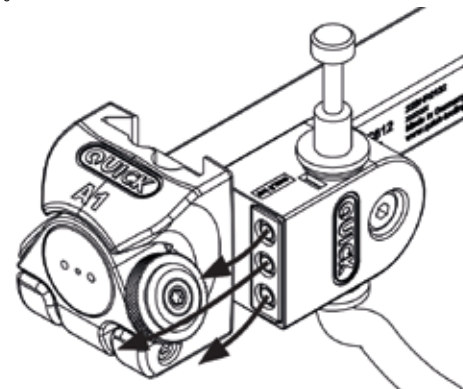


Figura 5: Regolazione fine degli ugelli a sfera

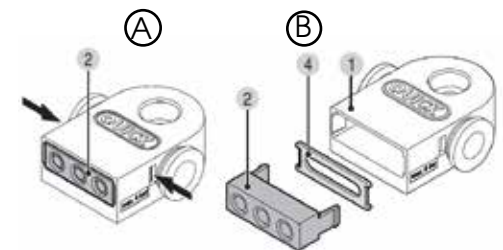


Figura 6: Smontaggio dell'unità di raffreddamento

ALIMENTAZIONE DEL REFRIGERANTE

8. Applicazione dell'adattatore del codolo

L'utensile può anche essere convertito per torni automatici per pezzi lunghi applicando degli adattatori per codolo (fig. 7, pos. 15) (fig. 7).

A tale scopo montare l'adattatore (fig. 7, pos. 15) utilizzando le due viti cilindriche (fig. 7, pos. 16).

L'inserimento nella macchina avviene mediante l'adattatore. Di conseguenza, l'utensile si trova esattamente nella direzione di flusso verso i godroni di godronatura.

Gli adattatori per codolo possono essere acquistati separatamente per le seguenti dimensioni:

10 / 12 / 16

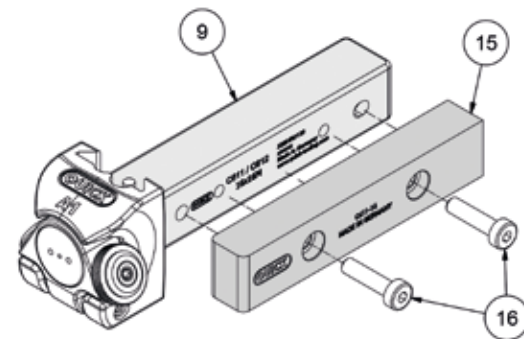


Figura 7: Montaggio adattatore codolo

9. Regolazione dell'altezza della cresta

La regolazione dell'altezza della cresta è possibile anche mediante il calibro di registrazione in dotazione (fig. 8, pos. 14). Per fare ciò, il godrone di godronatura, la rondella di copertura e la boccia di scorrimento devono prima essere completamente allentati.

Dopo che l'altezza della cresta è stata impostata approssimativamente e gli eccentrici sono stati leggermente premuti verso l'esterno, il calibro di registrazione può essere montato sul portafresa (Fig. 8, pos. 1.1).

Prestare attenzione ai seguenti punti:

- Smontaggio della vite a testa svasata, della rondella di copertura, del godrone di godronatura e della boccia scorrevole
- Allentamento degli eccentrici (fig. 8, pos. 10) verso l'interno
- Preimpostazione approssimativa dell'altezza della cresta mediante mandrino di regolazione (fig. 8, pos. 11)
- Leggero serraggio degli eccentrici (fig. 8, pos. 10)
- Allineare il calibro di registrazione (fig. 8, pos. 14) sui godroni di godronatura (fig. 8, pos. 1.1) e montare con la vite a testa svasata in dotazione (a esagono incassato).
- Precisare l'altezza della cresta in un dispositivo di prerogolazione e bloccare le viti eccentriche (Fig. 8, Pos. 10) verso l'esterno
- I valori rilevati in direzione X e Y corrispondono all'inizio della godronatura

L'impostazione esatta dell'utensile deve essere eseguita sulla macchina direttamente sul pezzo.

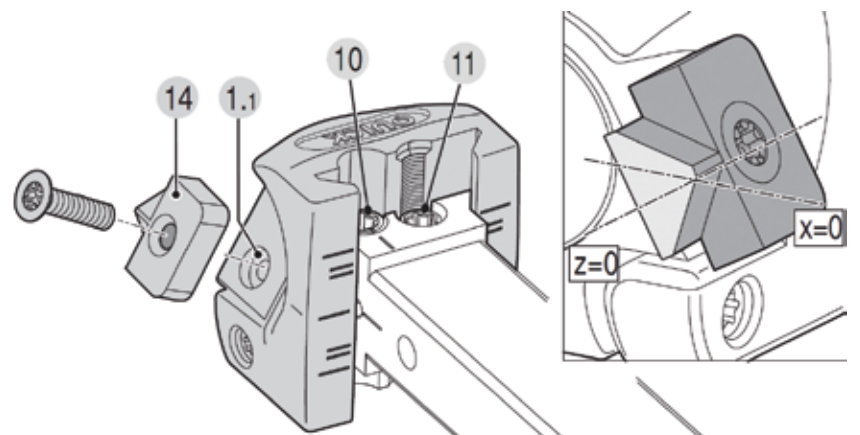


Figura 8: Montaggio e utilizzo del calibro di registrazione

CALIBRO DI REGISTRAZIONE