

Istruzioni pubblicate sul sito www.sicutool.it

APPARECCHI PER FILETTARE Art. Sicutool 1463



Caratteristiche:

Grandezza	1	2
Attacco conico	C.M. 2	3
Per filettature metriche	M 3-14	8-18
Per filettature Whitworth	poll. 1/8 – 9/16	5/16 - 5/8
Diametro sedi portafilire	mm 20-25-30	25-30-38-45
Lunghezza massima filettatura	mm 55	65
Peso	Kg 2,7	5,2
Inversione automatica	sì	sì
Frizione	sì	sì

Tipo con trascinamento a mezzo due ingranaggi satellitari (1) ed inversione a mezzo traversino (19).

Avvertenza:

Non superate i 300 giri/min.

Gli apparecchi per filettare sono indicati **per macchine convenzionali con rotazione destra e sinistra.**

Frizione a molle a tazza multiple in acciaio, con ghiera per la registrazione continua in relazione al diametro del utensile utilizzato. Essa è posta tra l' attacco ed il corpo in modo da ottenere il miglior trascinamento dell'utensile, evitandone la rottura.

Impiego:

Preparazione della macchina utensile

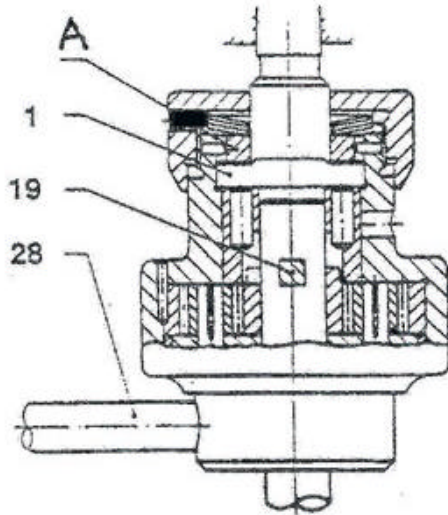
per prima cosa occorre inserire nel foro del corpo, contenente gli ingranaggi per l' inversione automatica, l'apposita barra di dotazione(28), facendola appoggiare sulla colonna del trapano e lasciandola libera di seguire la corsa verticale durante le operazioni di filettatura. Scegliere la filiera necessaria e per mezzo delle riduzioni trovare la combinazione corretta in modo che la filire sia solidamente fissata anche con le eventuali riduzioni.

Regolazione del momento torcente filettare

La regolazione del momento torcente per maschiare o filettare viene regolata avvitando o svitando il coperchio godronato premimolle. La pressione da esercitare sulle molle, dipende dai materiali da filettare, dall' affilatura e dalla geometria dell'utensile e dal liquido

lubro-refrigerante.

Importante: eseguire le regolazioni con un utensile nuovo !!!!



Sequenza delle operazioni di regolazione della frizione:

allentare il grano "A" (occorre usare una chiave per esagoni incassati da mm 4 per la grandezza 1 e da mm 6 per la grandezza 2) posto sul coperchio godronato di regolazione e ruotare detto coperchio fino a creare un leggera pressione sulle medesime. Avviare la macchina ed iniziare a filettare. Se l'utensile resta fermo e non filetta, fermare la macchina ed avvitare progressivamente il coperchio godronato premimolle. Ripetere l'avviamento. Questa operazione va ripetuta aumentando di volta in volta, progressivamente, la pressione sulle molle fintanto che l'utensile filetti fluidamente senza l'intervento della frizione. Serrare nuovamente la vite "A" per evitare accidentali variazioni nella pressione delle molle a tazza che regolano la frizione.

Filettatura

Importante: il coperchio premimolle deve essere regolato preventivamente come descritto al punto precedente. Il filetto inizia con un avanzamento indotto dalla pressione del montante sull'apparecchio e di conseguenza sull'utensile. Appena l'utensile ha "imboccato" il filetto, rilasciare la pressione poichè l'avanzamento viene determinato dal passo dell'utensile e dalla velocità di rotazione. Utilizzate lubro-refrigeranti che facilitino l'operazione.

Raggiunta la profondità di filettatura desiderata, invertire la direzione del montante fintanto che l'utensile ruotando al contrario per effetto del traversino (19), accompagnato nell'operazione di sfilamento, si liberi completamente dal filetto. Se la corsa di ritorno è eseguita con troppa forza, si possono avere errori sul passo del filetto ed una conseguente rottura dell'apparecchio.

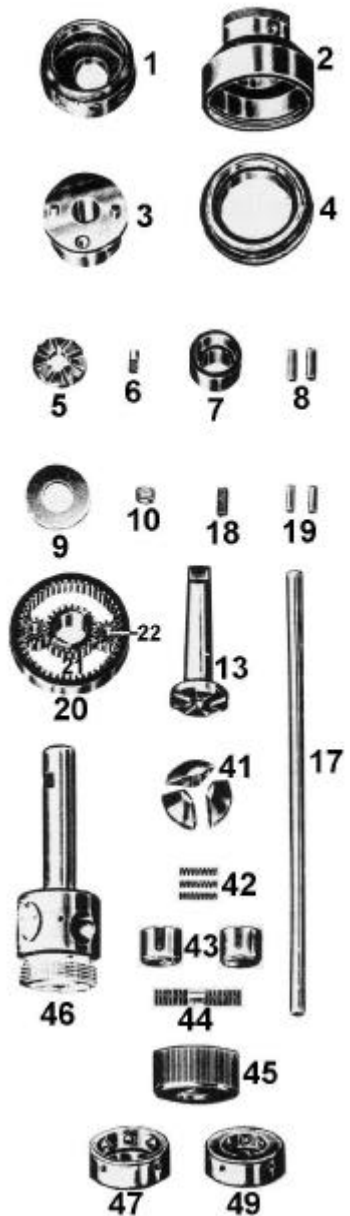
Filettare materiali a truciolo lungo:

Durante la filettatura di tali materiali, iniziare il filetto come descritto al punto precedente. A seconda della lunghezza del filetto eseguire un ragionevole numero di inversioni della rotazione del utensile (max. 1 - 1,5 giri) poi riprendere l'avanzamento del montante con prosecuzione del filetto. Questa operazione spezza il truciolo, ne favorisce l'evacuazione e migliora la filettatura in materiali con questo comportamento.

Manutenzione:

mantenere l'apparecchio pulito.

RICAMBI	
RIFERIMENTO	DESCRIZIONE
1	GHIERA DI REGISTRO
2	CORPO
3	BUSSOLA DI GUIDA
4	GHIERA DI GUIDA
5	DISCO A CAMME
6	VITE PER BUSSOLA 7
7	BUSSOLA D'ACCOPIAMENTO
8	SPINE PER BUSSOLA 7
9	MOLLA AD ANELLO
10	VITE PER GHIERA 1
13	ATTACCO CONO MORSE
17	ASTA
18	CHIAVETTA QUADRA
19	SPINE DELLA BUSSOLA 3
20	CORONA DENTATA
21	INGRANAGGIO CENTRALE DI TRASCINAMENTO
22	INGRANAGGI LATERALI
41	MORSETTI AUTOCENTRANTI
42	MOLLE
43	MORSETTI TRASCINATORI
44	VITE DESTRA SINISTRA
45	GHIERA DI CHIUSURA
46	ALBERO DI AZIONAMENTO
47	RIDUZIONE PER FILIERA (1465C 1)(diametro mm 20-25-30)
49	RIDUZIONE PER FILIERA (1465C 2)(diametro mm 30-38-45)



A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA 24/05/2004	EMISSIONE R.M.G.Q.	AUTORIZZAZIONE R.G.Q.
--------------------	--------------------	-----------------------