

Istruzioni pubblicate sul sito www.sicutool.it

APPARECCHI PER MASCHIARE E FILETTARE . Art. Sicutool da 1466GA a 1467GT

Descrizione:

Questo tipo di attrezzatura si rivolge in particolare all'attrezzista che abbia da intervenire su parti in rotazione, in particolare al tornio, eseguendo filettature interne ed esterne. Il sistema si rende conveniente quando il numero di filettature da eseguire, siano troppe per un attività manuale e troppo poche per sistemi di produzione.

Tutto il sistema va usato con calma e precisione; per ottenere un buon risultato ed evitare danni, nulla deve sforzare !!

Avvertenze:

Allineate perfettamente la sede della contropunta con l'asse di rotazione, eviterete rotture. Utilizzate sempre elementi di protezione personale ed in particolare guanti e occhiali. Utilizzate olio per filettare, otterrete ottimi risultati.

Maschiatura:



1466GA: senza tasselli
1466GB e GC: con tasselli

A) Nel caso dell'uso dell'Art. **1466GA**

Per maschi cob attacco quadro da mm 2,1 a mm 4,9

Campo di maschiatura da M1 a M6

In questo caso si utilizza o l' attacco centratore Art. 1467GA (CM1) o Art. 1467GB (CM2)

Dopo aver inserito l'attacco centratore ed averlo perfettamente allineato con l'asse di rotazione, inserite il quadro del maschio tra le ganasce autocentranti dell'Art. 1466GA. Con la chiave in dotazione serrate **delicatamente** il quadro del maschio (lo scopo è solo quello di trascinare il maschio o di tenerlo fermo).

Inserite ora l'Art. 1466GA sull'attacco centratore, accostate il maschio al pezzo da filettare. Mettete in rotazione il pezzo e manualmente premete per poco tempo il maschio nel pezzo da filettare.

Con la **pressione determinata dalla mano quantata che stringe**, evitate che il maschio ruoti, ma seguitene il movimento assiale.

Terminata la filettatura, fermate la macchina; invertitene il movimento e con la stessa **pressione determinata dalla mano quantata che stringe**, seguite lo sviamento del maschio. L'operazione è terminata.

Verificate la tabella completa d'accoppiamento.

B) Nel caso dell'uso dell'Art. **1466GB** e **1466GC**

Verificate di aver accoppiato correttamente il materiale secondo la seguente tabella.

Articolo	Attacco cil. interno	Quadro del maschio mm	Campo maschiatura M	Art. attacco centratore accoppiato	Art.attacco centratore accoppiato con frizione
1466GB	20	2,7 - 9	3,4 - 14,5	1467GE - 1467GF	1467GR - 1467GS
1466GC	25	3 - 16	4 - 24	1467GL - 1467GP	1467GT

Dopo aver inserito l'attacco centratore ed averlo perfettamente allineato con l'asse di rotazione, inserite il quadro del maschio tra le ganasce autocentranti dell'Art. 1466GB o Art. 1466GC. Con la chiave in dotazione serrate **delicatamente** il quadro del maschio (lo scopo è solo quello di trascinare il maschio o di tenerlo fermo).

Inserite ora l'Art. 1466GB o 1466GC sul rispettivo attacco centratore, accostate il maschio al pezzo da filettare. Mettete in rotazione il pezzo e manualmente premete per poco tempo il maschio nel pezzo da filettare. I tasselli infilati nelle cave manterranno fermo il portamaschio. Terminata la filettatura, fermate la macchina utensile, invertitene il senso di rotazione ed il maschio, per sviamento ne verrà espulso.

Uso degli attacchi centratori con frizione:

Articolo Sicutool	1467GR	1467GS	1467GT
Valore indicativo del campo di misura	M6 - M12	M8 - M16	M12 - M24

Usare un attacco con frizione, significa che l'operazione di maschiatura è delicata. Pertanto, occorre regolare la frizione in base alla filettatura da eseguire. Portarsi con la ghiera godronata sulla posizione che indicativamente indica la misura del filetto (questo indice è influenzato dall'usura utensile, dalla presenza di olio da taglio, dall'usura della frizione). Eseguite una prima prova per cercare il punto di frizione. Poi serrate la frizione di un quarto di giro ed iniziate a maschiare come sopra descritto.

Filettatura con filiere fisse:



1466GE: senza tasselli 1466GL-P-R-S: con tasselli
--

C) Nel caso dell'uso dell'Art. **1466GE**

Per filiere di dimensioni max. mm 20 x 7 (vedere la tabella degli accessori per le filiere di dimensioni inferiori).

In questo caso si utilizza o l' attacco centratore Art. 1467GA (CM1) o Art. 1467GB (CM2) Dopo aver inserito l'attacco centratore ed averlo perfettamente allineato con l'asse di rotazione, inserite la filiera nel portafiliera 1466GE curando che spessore e diametri siano correttamente posizionati anche con gli accessori della rispettiva tabella. Serrate i grani di tenuta.

Inserite ora l'Art. 1466GE sull'attacco centratore, accostate il filiera al perno da filettare. Mettete in rotazione il perno e manualmente premete per poco tempo la filiera sul perno da filettare.

Con la **pressione determinata dalla mano guantata che stringe**, evitate che la filiera ruoti, ma seguitene il movimento assiale.

Terminata la filettatura, fermate la macchina; invertitene il movimento e con la stessa **pressione determinata dalla mano guantata che stringe**, seguite lo sviamento della filiera. L'operazione è terminata.

Verificate la tabella completa d'accoppiamento.

D) Nel caso dell'uso dell'Art. **1466GL - 1466GP – 1466GR – 1466GS**

Verificate di aver accoppiato correttamente il materiale secondo la seguente tabella.

Articolo	Attacco cil. interno	Max. diametro filiere mm	Art. attacco centratore accoppiato
1466GL	20	38 x 14	1467GE - 1467GF
1466GP	20	45 x 18	1467GE - 1467GF
1466GR	25	55 x 22	1467GL - 1467GP
1466GS	25	65 x 25	1467GL - 1467GP

Dopo aver inserito l'attacco centratore ed averlo perfettamente allineato con l'asse di rotazione, inserite la filiera nel portafiliera 1466GE curando che spessore e diametri siano correttamente posizionati anche con gli accessori della rispettiva tabella. Serrate i grani di tenuta.

Inserite ora l'Art. 1466GL o 1466GP o 1466GR o 1466GS sul rispettivo attacco centratore, accostate la filiera al perno da filettare. Mettete in rotazione il pezzo e manualmente premete per poco tempo la filiera sul perno da filettare. I tasselli infilati nelle cave manterranno fermo il portafiliera. Terminata la filettatura, fermate la macchina utensile, invertitene il senso di rotazione e la filiera, per sviamento, ne verrà estratta.

Usò degli attacchi centratori con frizione:

Articolo Sicutool	1467GR	1467GS	1467GT
Valore indicativo del campo di misura	M6 - M12	M8 - M16	M12 - M24

Usare un attacco con frizione, significa che l'operazione di filettatura è delicata. Pertanto, occorre regolare la frizione in base alla filettatura da eseguire. Portarsi con la ghiera godronata sulla posizione che indicativamente indica la misura del filetto (questo indice è influenzato dall'usura utensile, dalla presenza di olio da taglio, dall'usura della frizione). Eseguite una prima prova per cercare il punto di frizione. Poi serrate la frizione di un quarto di giro ed iniziate a filettare come sopra descritto.

Nota:

tutti gli attacchi centratori sono forati e le dimensioni del foro sono riportate nella seguente tabella. Pertanto, rispettando le misure, sono possibili filettature lunghe (vedi tabella).

TABELLA DEGLI ACCOPPIAMENTI, DELLA COMPATIBILITA' E DEI DATI TECNICI

	PORTA MASCHI	PORTA MASCHI	PORTA MASCHI	PORTA FILIERE	PORTA FILIERE	PORTA FILIERE	PORTA FILIERE	PORTA FILIERE
MANDRINI	1466GA	1466GB	1466GC	1466GE	1466GL	1466GP	1466GR	1466GS
quadro maschi mm	2,1 - 4,9	2,7 - 9	3,4 - 14,5					
dimensioni filiere mm				20 x 7	38 x 14	45 x 18	55 x 22	65 x 25
lungh. utensile mm	95	125	150	80	115	117	126	120
max. lungh. filettabile mm				60	80	80	70	70
ATTACCHI	1467GA	1467GE	1467GL	1467GA	1467GE	1467GE	1467GL	1467GL
attacco CM	1	2	3	1	2	2	3	3
Ø est. cilindro mm	12	20	25	12	20	20	25	25
lungh. cilindro mm	60	90	100	60	90	90	100	100
profondità foro mm	45	70	80	45	70	70	80	80
Ø foro interno mm	8	10	15	8	10	10	15	15
ATTACCHI	1467GB	1467GF	1467GP	1467GB	1467GF	1467GF	1467GP	1467GP
attacco CM	2	3	4	2	3	3	4	4
Ø est. cilindro mm	12	20	25	12	20	20	25	25
lungh. cilindro mm	60	90	100	60	90	90	100	100
profondità foro mm	45	70	80	45	70	70	80	80
Ø foro interno mm	8	10	15	8	10	10	15	15
ATTACCHI		1467GR	1467GT		1467GR	1467GR	1467GT	1467GT
attacco CM		2	4		2	2	4	4
Ø est. cilindro mm		20	25		20	20	25	25
lungh. cilindro mm		90	100		90	90	100	100
profondità foro mm		70	80		70	70	80	80
Ø foro interno mm		10	15		10	10	15	15
Ø corpo frizione mm		51	65		51	51	65	65
lungh. corpo frizione mm		62	95		62	62	95	95
ATTACCHI		1467GS			1467GS	1467GS		
attacco CM		3			3	3		
Ø est. cilindro mm		20			20	20		
lungh. cilindro mm		90			90	90		
profondità foro mm		70			70	70		
Ø foro interno mm		10			10	10		
Ø corpo frizione mm		56			56	56		
lungh. corpo frizione mm		80			80	80		
RIDUZIONI				01466GT 1	01466GT 2			
passa da Ø mm a mm				20 a 16	38 a 20x7			
RIDUZIONI					01466GT 3			
passa da Ø mm a mm					38 a 25			
RIDUZIONI					01466GT 4			
passa da Ø mm a mm					38 a 30			
SPESSORI				01466GT 5	01466GT 6	01466GT 7	01466GT 8	01466GT 9
per inserire filiere da mm				20x5	38x10	45x14	55x16	65x18

A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA 21/12/2009	EMISSIONE R.M.G.Q.	AUTORIZZAZIONE R.G.Q.
--------------------	--------------------	-----------------------