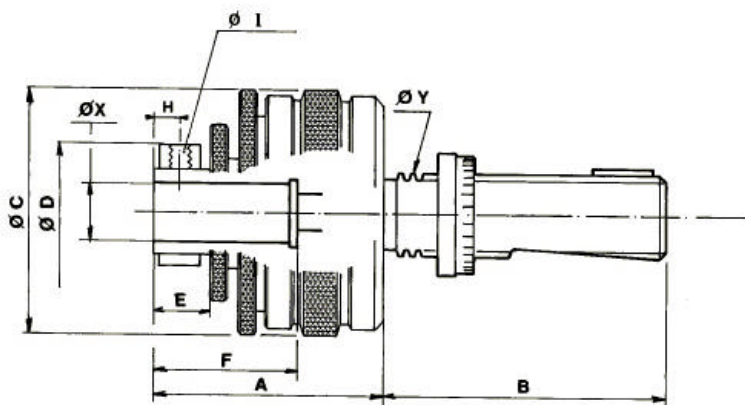


Istruzioni pubblicate sul sito www.sicutool.it**MANDRINI FLOTTANTI**
Art. Sicutool 1559GA 7 - 8

Tipo	7	8
Art.fornitore	11620Tr	22020Tr
Att.trapezoidale \varnothing mm Y	20	20
Att.cilindr.int \varnothing mm X	16	20
Misura A mm	64,5	74
Misura B mm	88	88
Misura C mm	62	82
Misura D mm	34	44
Misura E mm	16	16
Misura F mm	40	50
Misura H mm	8	8
Misura I M	6	8
Peso gr.	890	1.910



Attacco macchina a vite trapezoidale (DIN 6327) – Con ghiera di regolazione della vite trapezoidale.

Caratteristiche:

Adatti per la ripresa di lavorazioni in prefori. Esaltano la qualità della finitura della lavorazione e la durata dell'utensile.

Ghiere per la regolazione radiale ed angolare n°

Correzione radiale autonoma da

Correzione angolare autonoma da

Attacco alla macchina utensile

Attacco utensile

2
mm 0 a mm 1,5
0° a 1°
a vite trapezoidale con ghiera
cilindrico

Applicazioni:

Quando un alesatore debba entrare in un preforo, si possono verificare diversi difetti come conicità indesiderate, ovalizzazioni, rigature, dimensioni errate ecc. Per evitare questi effetti, l'alesatore non deve essere rigidamente trattenuto nel mandrino, ma deve avere la possibilità di autocentrarsi e di autoguidarsi. Questi mandrini flottanti risolvono il problema.

EVENTO DA CORREGGERE**SOLUZIONE**

<p>1 - Scarto tra il parallelismo di macchina e preforo I casi più frequenti sono su:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Torni semi-automatici, torni a torretta, torni paralleli ecc. - Macchine foratrici per forature da barra - Macchine il cui asse del montante di foratura non corrisponda perfettamente con quello di fresatura. 	<p>Regolazione soltanto radiale</p> <ul style="list-style-type: none"> - Serrare moderatamente la ghiera grande di correzione angolare. Quindi aprite leggermente. - Serrate quindi la ghiera piccola di correzione radiale. - Aprite gradualmente la ghiera radiale fino a correggere lo scarto di parallelismo. Non esagerate.
<p>2 - Errore angolare I casi più frequenti sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - difetto di macchina; generalmente è accompagnato da un errore anche sul parallelismo. - difetto di fissaggio dell'alesatore. Talvolta vi sono negativi effetti dell'uso degli alesatori (ad esempio la eiduzione dell'attacco) che contengono un errore angolare intrinseco. 	<p>Regolazione soltanto angolare</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aprite gradualmente la ghiera grande angolare fino a consentire il corretto allineamento angolare. - Serrate quindi la ghiera piccola di correzione radiale. - Verificate che l'utensile lavori senza tensioni.

3 - Scarto tra il parallelismo di macchina e preforo combinato con l'errore angolare

Questo caso si verifica solo in caso di vecchie macchine utensili.

Regolazione radiale e angolare

- Regolate contemporaneamente sia la ghiera radiale che quella angolare fino a correggere l'allineamento. Non esagerate nel grado di libertà che date all'utensile.

Attenzione:

Nota 1: Quando iniziate una regolazione allentate la vite ad esagono incassato presente sulla ghiera 5 della regolazione radiale. Serratela dopo la regolazione e prima dell'uso.

Nota 1: Quando l'utensile è in rotazione (usando foratrici, o montanti macchina in fase di alesatura, o in maschiatura) il migliore risultato si ottiene utilizzando la sola correzione radiale.

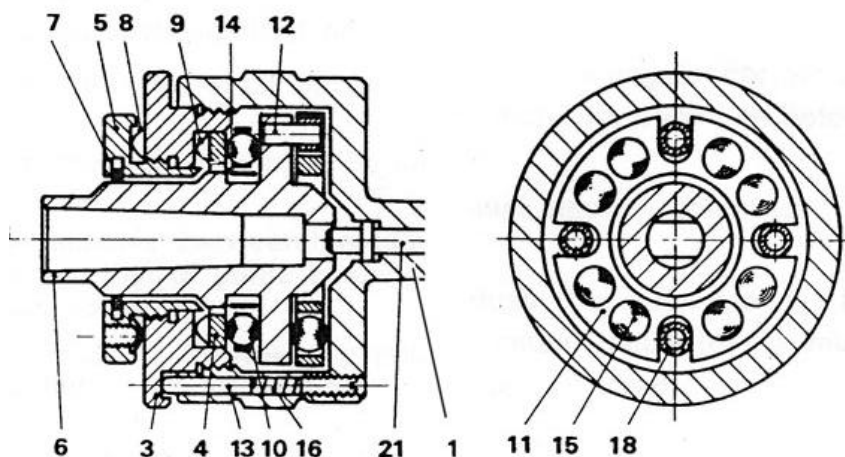
Nota 2: In caso di crepitio dell'alesatore che può avvenire con un nuovo utensile, o con un utensile appena affilato, conviene ridurre la correzione angolare fino all'annullamento del difetto.

Manutenzione:

- mantenete pulito il vostro mandrino.
- lubrificatelo frequentemente con grasso per cuscinetti KLUBER ISOFLEX TOPAS NB 52.

Parti del mandrino flottante
Art. Sicutool 1559GA
grandezza 1-2-3-4-5-6-7-8

- 1 Corpo mandrino
- 3 Ghiera correzione angolare
- 4 piano di fermo
- 5 Ghiera di correzione radiale
- 6 Attacco utensile
- 7 guarnizione
- 8 Guarnizione elastica
- 9 Guarnizione elastica
- 10 Cuscinetto reggispinta
- 11 Giunto di Oldham
- 12 Spina
- 13 Fermo
- 14 Molla di centraggio
- 15 Sfera
- 16 Molla del fermo
- 18 Guida



A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA
27/06/02

EMISSIONE R.M.G.Q.

AUTORIZZAZIONE R.G.Q.