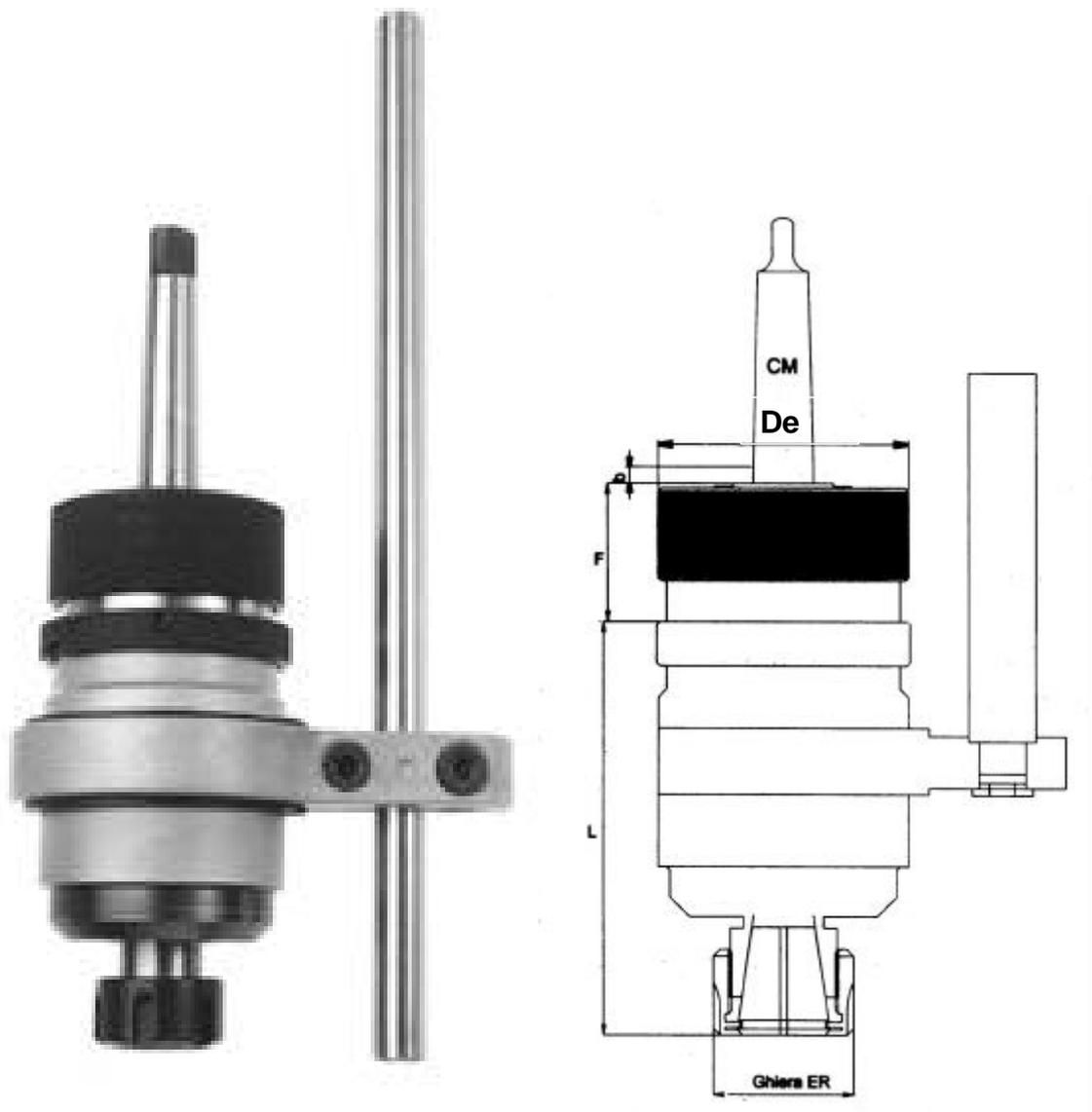


Istruzioni pubblicate sul sito www.sicutool.it

APPARECCHI PER MASCHIARE AD ALTA VELOCITA' A DOPPIA COMPENSAZIONE

Art. Sicutool 1477



Caratteristiche:

Il maschiatore sotto descritto, si caratterizza per la capacità di filettatura ad alta velocità. Per questo la costruzione è molto precisa e la frizione è progressiva e assente da giochi, in modo da intervenire senza strappi. E' particolarmente indicata per macchine a lavorazione verticale come trapani a colonna e macchine utensili simili. La presenza della frizione suggerisce l'uso su macchine tradizionali poiché le serie di filettature da eseguire sono poi da verificare in particolare nelle profondità di filettatura. L'attacco è in due versioni: attacco Cono Morse ed attacco cilindrico Weldon. Ciò non esclude l'uso del maschiatore su CNC ed in questo caso occorre attenersi alle istruzioni relative

Frizione regolabile	sì
Inversione automatica	sì
Compensazione in compressione:	mm 3,5
Compensazione in trazione:	mm 4
Numero posizioni indexaggio:	2 (1 a mm 65 ed 1 a mm 80)

Gr.	10	10A	16	16A	22	22A
Per filettare M	3 - 10	3 - 10	8 - 16	8 - 16	10 - 22	10 - 22
Max. n° giri/min.	2.500	2.500	2.000	2.000	1.000	1.000
Attacco	CM 2	cil. 25	CM 3	cil. 25	CM 3	cil. 32
L mm	120	120	125	125	153	153
De mm	66	66	75	75	90	90
F mm	35	35	42	42	43	43
Gr. pinze ER	20	20	25	25	32	32
Art. pinze ER	1561GF	1561GF	1561GL	1561GL	1561GN	1561GN
Diam. ghiera mm	35	35	42	42	50	50
Chiave aperta per albero mm:	22	22	27	27	36	36
Chiave a settore per ghiera mm:	34 - 36	34 - 36	40 - 42	40 - 42	45 - 50	45 - 50

Istruzioni d'uso:

Montaggio:

questi maschiatori, vengono impiegati su macchine tradizionali, manuali, con il mandrino in rotazione ed il pezzo da lavorare fissato sul piano di lavoro. Per il montaggio del maschiatore sulla macchina, è necessario che quest'ultima disponga di un appoggio o di un foro per poter effettuare l'aggancio del braccio di reazione fornito in dotazione. Di serie viene fornita un'asta diametro mm 14 lunga mm 200 che usata in combinazione con l'anello a braccio a doppia posizione d'indexaggio (1 a mm 65 ed 1 a mm 80), consente di ottenere il 90% delle posizioni corrette. Per casi particolari occorre adattare il braccio rispetto alle esigenze di macchina.

Attenzione:

Nel caso in cui il perno verticale di reazione fosse in appoggio soltanto su un lato, il rischio si pone al momento della rotazione sinistra in svitamento; potrebbe accadere infatti che il perno di reazione ruoti improvvisamente, con effetto bandiera, con la possibilità di creare anche gravi danni.

Montaggio del maschio:

montare la pinza ER prescelta nel coperchio portapinze. Verificare la pulizia della sede della pinza nel mandrino (eventualmente pulire). Avvitare il coperchio con pinza ER nella sede senza stringere. Inserire il gambo del maschio fin al punto di battuta; serrare il coperchio per pinze ER.

Regolazione del momento torcente per maschiare

La regolazione del momento torcente per maschiare viene regolata avvitando o svitando il coperchio filettato premi-frizione a sfere. La pressione da esercitare sul premi-frizione a sfere, dipende dai materiali da filettare, dall'affilatura, dalla geometria del maschio e dal liquido lubrificante.

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

Sequenza delle operazioni di regolazione della frizione:

allentare il coperchio filettato del premi-frizione a sfere e creare un leggera pressione sulle medesime iniziando con un leggero avvitarmento del coperchio stesso. Avviare la macchina ed iniziare a filettare. Se il maschio resta fermo e non filetta, fermare la macchina e ripetere la medesima operazione di avvitarmento del coperchio aumentando di volta in volta, progressivamente, la pressione sul premi-frizione a sfere fintanto che il maschio filetti fluidamente senza l' intervento della frizione.

Maschiatura

Importante: il coperchio filettato del premi-frizione a sfere deve essere regolato preventivamente come descritto al punto precedente. Il filetto inizia con un avanzamento indotto dalla pressione del montante sul maschiatore e di conseguenza sul maschio. Appena il maschio ha "imboccato" il pre-foro, rilasciare la pressione poiché l' avanzamento viene determinato dal passo del maschio 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 il maschio inverta la rotazione ed accompagnare la corsa del maschio nella fase di sfilamento. Se la corsa non viene accompagnata, il maschio si ferma in posizione di stallo, se la corsa di ritorno è eseguita con troppa forza, si possono avere errori sul passo del filetto ed una conseguente rottura del maschiatore.

La profondità di filettatura è particolarmente importante nella maschiatura dei fori ciechi. In questo caso è sufficiente bloccare, con un riferimento, la discesa del montante sapendo poi che il maschio proseguirà nella direzione d' avanzamento per **1 mm**.

Attenzione: la temperatura d'uso del maschiatore può raggiungere normalmente anche 60°C

Manutenzione:

Il Vostro maschiatore è una costruzione assolutamente ermetica e non necessita di interventi. Ciò allo scopo di poter lavorare anche in presenza di ragguardevoli volumi di liquido lubro-refrigerante. Nel caso in cui si notassero problemi, inviateci il maschiatore affinché possa essere mantenuto.

L'unico consiglio che diamo è di mantenere perfettamente pulito il cono in cui inserite la pinza ER, in modo tale da non rovinarlo. La pulizia è fondamentale per ottenere ottimi risultati.

A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA 13/05/2004	EMISSIONE R.M.G.Q.	AUTORIZZAZIONE R.G.Q.
--------------------	--------------------	-----------------------