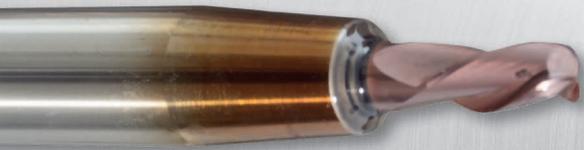


**FEBAMETAL**

**rineck**  
• Werkzeugtechnik



La perfetta  
**tecnologia del calettamento**

combinazione di

**tecnica** e  
**design**

ergonomico

 **Induktherm**

rapid shrink II VCS



Gamma di calettamento da  
Ø 3 a 32 mm

TOOLS ARE OUR PASSION | MADE IN GERMANY

Solo chi punta continuamente a migliorarsi può raggiungere l'eccellenza. La Rineck da molta importanza all'innovazione, senza mai perdere di vista il bagaglio culturale delle esperienze passate. Innovazione e sviluppo: ogni giorno Rineck offre ai suoi clienti soluzioni ottimali e migliora continuamente la tecnologia del calettamento a caldo.

La forza e la precisione del calettamento sono alla base di una lavorazione precisa e senza problemi: con il sistema

**Induktherm rapid shrink II VCS - NO PROBLEM.**

## Descrizione unità di calettamento

La bobina di induzione ed il generatore sono progettati per l'utilizzo in continuo. Tutti gli accessori hanno un proprio alloggiamento in modo da avere una zona di lavoro pulita ed ordinata.

Grazie alla disposizione razionale dei comandi ed alla semplicità del software, risulta semplice e veloce calettare diversi tipi e misure di mandrini ed utensili. La bobina di induzione ed il generatore studiati in modo da poter calettare utensili in Metallo duro da Ø3 a Ø32mm ed utensili in Acciaio da Ø6 a Ø32mm.

Il mandrino da calettare viene posizionato sull'apposito adattatore. Le forme SK50 ed HSK100 si montano direttamente, gli altri tipi di attacco necessitano di adattatori appositi. Quindi l'induttore, equipaggiato con l'anello d'arresto della misura opportuna, viene portato a coprire la zona di calettamento. Poi sul pannello di controllo, utilizzando i tasti freccia, si selezionano i diversi tipi e misure del mandrino da calettare, il software calibrerà automaticamente l'energia da fornire all'induttore ed il tempo di riscaldamento.

Premendo il tasto "start", il mandrino viene riscaldato alla temperatura di calettamento e si può inserire l'utensile. I tempi di riscaldamento variano da 3 a 9 secondi, dipendentemente dalle misure del mandrino. Anche l'estrazione dell'utensile calettato segue la stessa procedura.

Induktherm rapid shrink II VCS	
Potenza	10 kw
Dimensioni (mm)	B 400 x T 380 x H 700
Peso	28 kg
Alimentazione	400 V/50 Hz/20A
Lungh.Max di calettaggio	400 mm
Gamma D Metallo duro	Ø 3 – 32
Gamma D Acciaio	Ø 6 – 32

## Induktherm rapid shrink II VCS



Codice nr. 990-019CS

### Anelli di arresto

Gli anelli di arresto sono realizzati in uno specifico metallo sinterizzato e servono a concentrare il flusso magnetico per ottimizzare il calettamento, in particolare per gli utensili in Acciaio.

Nr.	Diametro	Articolo nr.
1	Ø3 – Ø5	990-605
2	Ø6 – Ø12	990-612
3	Ø14 – Ø16	990-616
4	Ø18 – Ø20	990-620
5	Ø25 – Ø32	990-632

### Guanti protettivi.

Durante le operazioni di calettamento, i mandrini vengono riscaldati fino a 300° C. Per questa ragione l'unità di calettamento viene fornita con appositi guanti termicamente isolanti. Codice nr. 990-398

Art.-Nr. 990-398

## Optionals

### Adattatori-riduzioni

L'adattatore compreso nella fornitura della macchina è utilizzabile per mandrini tipo HSK-63, SK40, BT40 e PSC 63 (Codice nr. 990-354). Altri adattatori possono essere acquistati separatamente secondo la tabella sottostante.

Adattatore per	Articolo nr.
HSK-A80	990-356
HSK-63	990-354
HSK-A/E50	990-353
HSK-A/E40	990-352
HSK-A/E32	990-351
HSK-E25	990-350
SK40/BT40	990-354
SK30/BT30	990-355
PSC63	990-354



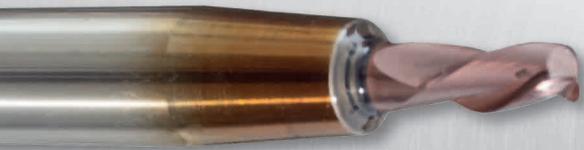
Distributore

**Febametal S.p.A.**  
Via Grandi 15  
10095 Grugliasco (TO)  
Italia  
tel.011-7701412  
email [febametal@febametal.com](mailto:febametal@febametal.com)  
[www.febametal.com](http://www.febametal.com)

09/15

**FEBAMETAL**

**rineck**  
• Werkzeugtechnik



La perfetta  
**tecnologia del calettamento**

combinazione di

**tecnica** e  
**design**

ergonomico

 **Induktherm**

**rapid shrink II VCS**

**+** Raffreddamento a  
spostamento verticale

**Gamma di calettamento  
da Ø 3 a 32 mm**



TOOLS ARE OUR PASSION | MADE IN GERMANY

Solo chi punta continuamente a migliorarsi può raggiungere l'eccellenza. La Rineck da molta importanza all'innovazione, senza mai perdere di vista il bagaglio culturale delle esperienze passate. Innovazione e sviluppo: ogni giorno Rineck offre ai suoi clienti soluzioni ottimali e migliora continuamente la tecnologia del calettamento a caldo. La forza e la precisione del calettamento sono alla base di una lavorazione precisa e senza problemi: con il sistema Induktherm rapid shrink II VCS - **con raffreddamento a spostamento verticale NO PROBLEM**

## Descrizione unità di calettamento

La bobina di induzione ed il generatore sono progettati per l'utilizzo in continuo. Tutti gli accessori hanno un proprio alloggiamento in modo da avere una zona di lavoro pulita ed ordinata.

Grazie alla disposizione razionale dei comandi ed alla semplicità del software, risulta semplice e veloce calettare diversi tipi e misure di mandrini ed utensili. La bobina di induzione ed il generatore studiati in modo da poter calettare utensili in Metallo duro da  $\varnothing 3$  a  $\varnothing 32$ mm ed utensili in Acciaio da  $\varnothing 6$  a  $\varnothing 32$ mm.

Il mandrino da calettare viene posizionato sull'apposito adattatore. Le forme SK50 ed HSK100 si montano direttamente, gli altri tipi di attacco necessitano di adattatori appositi. Quindi l'induttore, equipaggiato con l'anello d'arresto della misura opportuna, viene portato a coprire la zona di calettamento.

Poi sul pannello di controllo, utilizzando i tasti freccia, si selezionano i diversi tipi e misure del mandrino da calettare, il software calibrerà automaticamente l'energia da fornire all'induttore ed il tempo di riscaldamento.

Premendo il tasto "start", il mandrino viene riscaldato alla temperatura di calettamento e si può inserire l'utensile. I tempi di riscaldamento variano da 3 a 9 secondi, dipendentemente dalle misure del mandrino. Anche l'estrazione dell'utensile calettato segue la stessa procedura.

Induktherm rapid shrink II VCS	
Potenza	10 kw
Dimensioni (mm)	B 680 x T 520 x H 1600
Peso	88 kg
Alimentazione	400 V/50 Hz/20A
Lungh.max di calettaggio	400 mm
Gamma D Metallo Duro	$\varnothing 3 - 32$
Gamma D Acciaio	$\varnothing 6 - 32$

## Induktherm rapid shrink II VCS

Colonna induttore

Guida induttore

Anello di arresto

Induttore con cablaggio mobile a catenaria

Adattatori-riduzione (es. da HSK100 a HSK63)

Alloggiamento base per HSK100 / SK50

**Raffreddamento a spostamento verticale**  
(dimensioni max mandrino: HSK100/SK50/BT50)

**Codice Nr. 990-020**

Refrigerante emulsionabile trasparente

Insufflazione di aria compressa in vasca durante il raffreddamento

Sistema di movimentazione mandrino

**Articolo Nr. 990-019CS**

**Pannello di controllo:**  
display

Tasti Start/Stop Selezione mandrino  
Raffreddamento

Leva di sbloccaggio induttore

Fusibili

Interruttore generale

Vassoio utensili

## Anelli di arresto

Gli anelli di arresto sono realizzati in uno specifico metallo sinterizzato e servono a concentrare il flusso magnetico per ottimizzare il calettamento, in particolare per gli utensili in Acciaio.

Nr.	Diametro	Articolo Nr.
1	$\varnothing 3 - \varnothing 5$	990-605
2	$\varnothing 6 - \varnothing 12$	990-612
3	$\varnothing 14 - \varnothing 16$	990-616
4	$\varnothing 18 - \varnothing 20$	990-620
5	$\varnothing 25 - \varnothing 32$	990-632

## Sistema di raffreddamento verticale

Dopo aver terminato la fase di riscaldamento, si dà inizio al raffreddamento premendo l'apposito tasto, che farà immergere il mandrino nella vasca.

Quando il raffreddamento è terminato (il tempo viene determinato dal volume del mandrino ed utensile da raffreddare) il mandrino emerge automaticamente dalla vasca di raffreddamento e può essere maneggiato in sicurezza. Il tempo di raffreddamento può variare da 15 a 60 secondi dipendentemente dalla massa del mandrino da raffreddare (la vasca contiene 60 litri di refrigerante). La durata del fluido refrigerante dipende dal grado di pulizia dei mandrini calettati e raffreddati. Normalmente la durata è di 3 o 4 mesi. La rimozione del refrigerante esausto avviene tramite una pompa di drenaggio disposta posteriormente all'interno della struttura della macchina a calettare.



Un mandrino HSK63 in fase di raffreddamento.  
Tempo di raffreddamento: 35 secondi

## Optionals

### Adattatori-riduzioni

L'adattatore compreso nella fornitura della macchina è utilizzabile per mandrini tipo HSK-63, SK40, BT40 e PSC 63 (Codice nr. 990-354). Altri adattatori possono essere acquistati separatamente secondo la tabella sottostante.



Adattatore per	Articolo Nr.
HSK-A80	990-356
HSK-63	990-354
HSK-A/E50	990-353
HSK-A/E40	990-352
HSK-A/E32	990-351
HSK-E25	990-350
SK40/BT40	990-354
SK30/BT30	990-355
PSC63	990-354

### Refrigerante emulsionabile trasparente.

Confezione da 5 litri. Feroclean 22 DGI (codice 990-397)

Art.-Nr. 990-397



### Distributore

**Febametal S.p.A.**  
 Via Grandi 15  
 10095 Grugliasco (TO)  
 Italia  
 tel.011-7701412  
 email [febametal@febametal.com](mailto:febametal@febametal.com)  
[www.febametal.com](http://www.febametal.com)