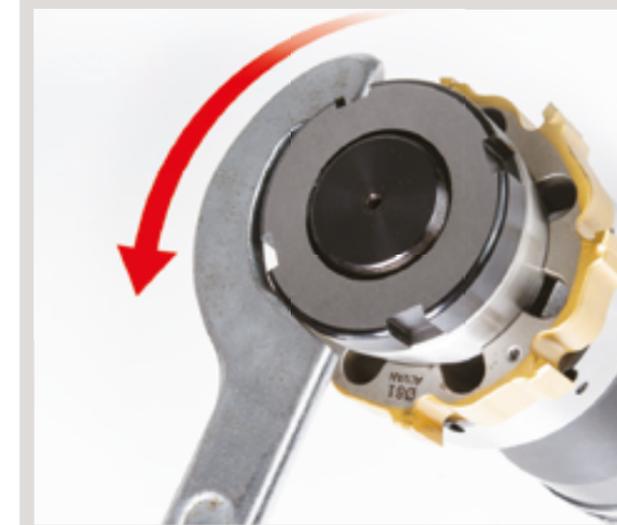




### OPERAZIONE 1

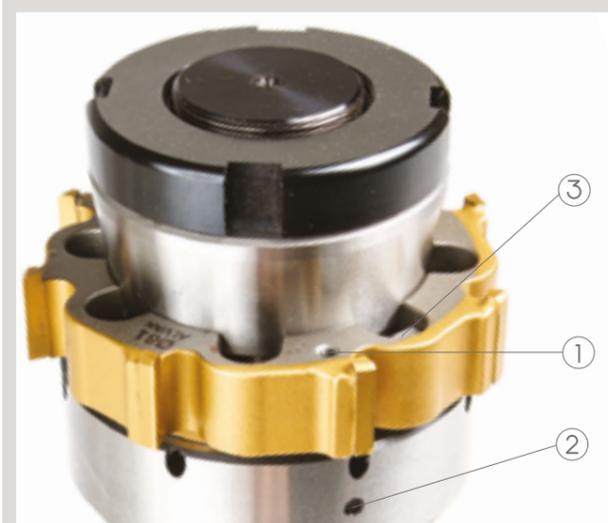
Predisporre i componenti pulendo accuratamente le superfici di accoppiamento. Applicare pasta antigrippante sul filetto e sul cono di espansione.



### OPERAZIONE 4

Chiudere gradualmente la ghiera espandendo la corona fino al raggiungimento della dimensione richiesta.

**Attenzione:** la filettatura è sinistra, ruotare in senso antiorario.



### OPERAZIONE 2

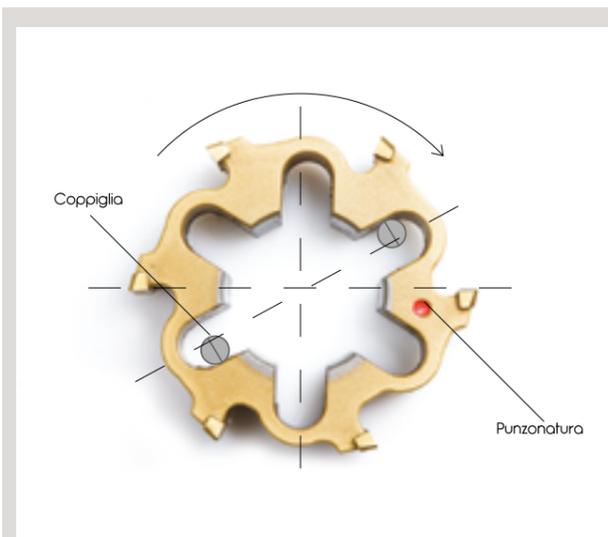
Nel montaggio fare coincidere la punzonatura sulla corona (1) con quella sul mandrino (2). Si otterrà in questo modo l'allineamento dei fori di refrigerazione con i taglienti ed il corretto posizionamento delle coppie di trascinamento (3). In assenza di punzonatura sul mandrino tenere presente che la coppia di trascinamento deve essere posizionata nella cava davanti al dente della corona con la punzonatura.



### OPERAZIONE 5

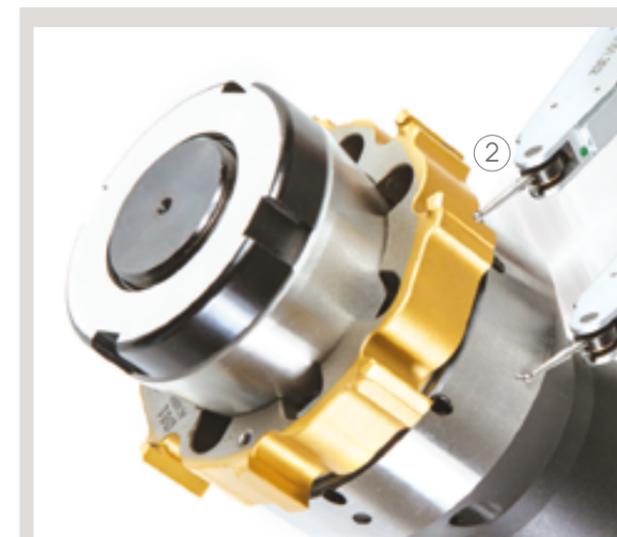
Eeguire la misurazione del diametro solo sui due taglienti contrapposti identificati dalla punzonatura.

**Attenzione:** sugli alesatori in Cermet non toccare lo spigolo tagliente.



### OPERAZIONE 3

Dopo l'operazione 2, ruotare leggermente a mano la corona in senso orario fino a portare il fianco della cava a contatto con la coppiglia.



### OPERAZIONE 6

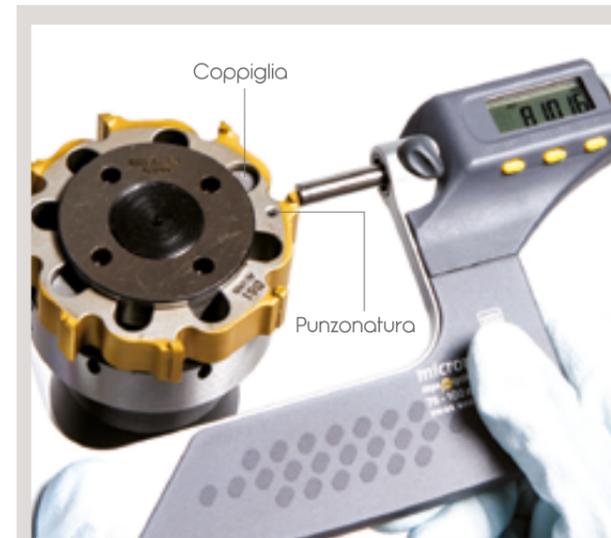
Controllare in macchina la concentricità all'estremità del mandrino. Il valore deve essere contenuto in  $5 \mu\text{m}$ . Macroregolazione (1) sul gambo rettificato e regolazione micrometrica (2) sui taglienti.





### OPERAZIONE 1

Predisporre i componenti pulendo accuratamente le superfici di accoppiamento. Applicare pasta antigrippante sul filetto e sul cono di espansione. La chiave esagonale a pioli è in dotazione al mandrino.



### OPERAZIONE 4

Eeguire la misurazione del diametro solo sui due taglienti contrapposti identificati dalla punzonatura.

**Attenzione:** sugli alesatori in Cermet non toccare lo spigolo tagliente.



### OPERAZIONE 2

Nel montaggio fare coincidere la punzonatura sulla corona (1) con quella sul mandrino (2). Si otterrà in questo modo l'allineamento dei fori di refrigerazione con i taglienti ed il corretto posizionamento delle coppiglie di trascinamento (3). In assenza di punzonatura sul mandrino tenere presente che la coppiglia di trascinamento deve essere posizionata nella cava davanti al dente della corona con la punzonatura.



### OPERAZIONE 5

Ultimata la registrazione del diametro, ruotare leggermente la chiave in senso orario per portare il fianco della cava a contatto con la coppiglia.



### OPERAZIONE 3

Inserire la chiave esagonale a pioli e chiudere gradualmente fino al raggiungimento della dimensione richiesta.

**Attenzione:** la filettatura è sinistra, ruotare in senso antiorario.



### OPERAZIONE 6

Controllare in macchina la concentricità all'estremità del mandrino. Il valore deve essere contenuto in 5 µm. Macroregolazione (1) sul gambo rettificato e regolazione micrometrica (2) sui taglienti.

