

4. Serraggio dell'utensile



Fig. 1 –
Mount the clamping nut with the collet
Montare la ghiera di serraggio con la pinza

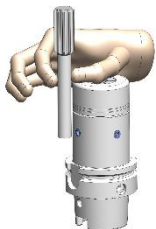


Fig. 2 –
Determine the insertion depth
Determinare la profondità di inserimento

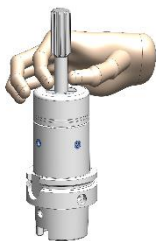


Fig. 3 –
Insert the tool and tighten the clamping nut by hand
Inserire l'utensile e stringere la ghiera di serraggio a mano

- Before inserting the tool, turn the threaded pins outwards as far as they can go (to the left, counter clockwise).
- Prima di inserire l'utensile, ruotare le viti di regolazione verso l'esterno fino all'arresto (in senso antiorario).
- Click the collet into the clamping nut.
- Inserire la pinza nella ghiera di serraggio.
- Screw the clamping nut with the collet slightly onto the chuck body.
- Avvitare liberamente la ghiera di serraggio con la pinza sul corpo del mandrino.
- Insert the tool so far that the shank end is in the area of the adjusting screws (threaded pins) (see Fig. 1 to 3). Minimum insertion depth L4 see table on page 3.
- Inserire l'utensile in modo che l'estremità del **gambo** si trovi nella zona delle viti di regolazione (viti di arresto) (vedi fig. 1 a 3). Profondità minima di inserimento L4 vedi tabella a pagina 3.
- Tighten the clamping nut to the specified torque. Tightening torque see table on page 3.
- Serrare la ghiera di serraggio alla coppia specificata. Per la coppia di serraggio vedere la tabella a pagina 3.
- In order to achieve optimum concentricity, the AFC should be set directly in the machine spindle. Only in this way can possible concentricity deviations of the chuck and machine spindle as well as change errors of the interface be completely eliminated.
- Per ottenere una concentricità ottimale, l'AFC deve essere **regolato** direttamente **sul** mandrino della macchina **utensile**. Questo è l'unico modo per eliminare completamente le possibili deviazioni di runout del mandrino e della macchina, nonché gli errori di cambio dell'interfaccia.

Adjustment in μm increments up to the desired concentricity result:

Regolare a passi di μm fino ad ottenere il risultato di concentricità desiderato:

1. By turning the tool holder, determine the point with the worst concentricity.
Determinare il punto con la peggiore **concentricità** ruotando il portautensili.

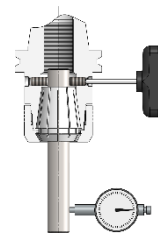
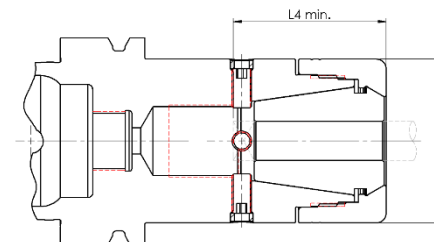


Fig. 4 –
Adjusting screw (threaded pin)
Vite di regolazione (viti di arresto)

2. Turn clockwise on the threaded pins opposite the point of maximum deflection (Fig. 4). With increasing (progressive) torque, adjust the concentricity in μm increments.
Girare la vite di regolazione in senso orario di fronte al punto di massima deflessione (Fig. 4). Regolare la concentricità a passi di μm con una coppia crescente (progressiva).
3. After adjustment, loosen the screw again and check the concentricity.
Dopo il processo di regolazione, allentare di nuovo la vite e controllare la concentricità.
4. Repeat points 1 to 3 until the desired concentricity is set. Ripetere i punti da 1 a 3 fino a raggiungere la concentricità desiderata.
5. When the desired result has been achieved, tighten all adjusting screws slightly, the chuck is then ready for use. Quando si ottiene il risultato desiderato, stringere leggermente tutte le viti e il mandrino è pronto per l'uso.

5. Consigli tecnici (lunghezza minima):



Ø di serraggio	Lunghezza minima L4 min.	Descrizione	Momenti torcenti ghiera di serraggio	D = chiave Ø
8–16	43	AFC25	60 Nm	40
10–12	47	AFC32	70 Nm	50
16–20	47	AFC32	100 Nm	50
16–25	55	AFC40	110 Nm	63

6. Sicurezza


Per un uso affidabile, devono essere osservate le seguenti istruzioni e dati tecnici!

In fase di assemblaggio:





Gli utensili possono avere bordi taglienti e provocare lesioni da taglio. Indossare guanti durante il cambio utensile!

Quando utilizzato in rotazione, le protezioni devono essere rispettate in conformità della direttiva macchine CE.


 Utilizzare solo tiranti e attacchi adatti per il mandrino della macchina.


Durante la lavorazione:


 Osservare la velocità media consigliata dal produttore.

 Rispettare le norme di sicurezza della macchina o di altri utensili utilizzati! **Non** lavorare mai con lo sportello della macchina aperto: soprattutto a velocità elevate e se si utilizza un mandrino HSK, in caso di rottura e/o urto del supporto/portautensile HSK e/o dell'utensile sussiste un notevole rischio di lesioni!

La massima velocità non deve essere mai superata.

 Interrompere la lavorazione, se sono percettibili vibrazioni e tremolii.

 Non toccare mai il **mandrino** o gli utensili taglienti quando il mandrino è in funzione.

 Qualora il valore di equilibratura (standard G6.3 per 18,000 1/min. e $U \leq 1$ gmm) sia di rilevanza per la sicurezza o prescritto dal produttore della macchina è necessario controllare l'intero sistema di serraggio per verificare che non siano presenti squilibri ed eventualmente riequilibrare.