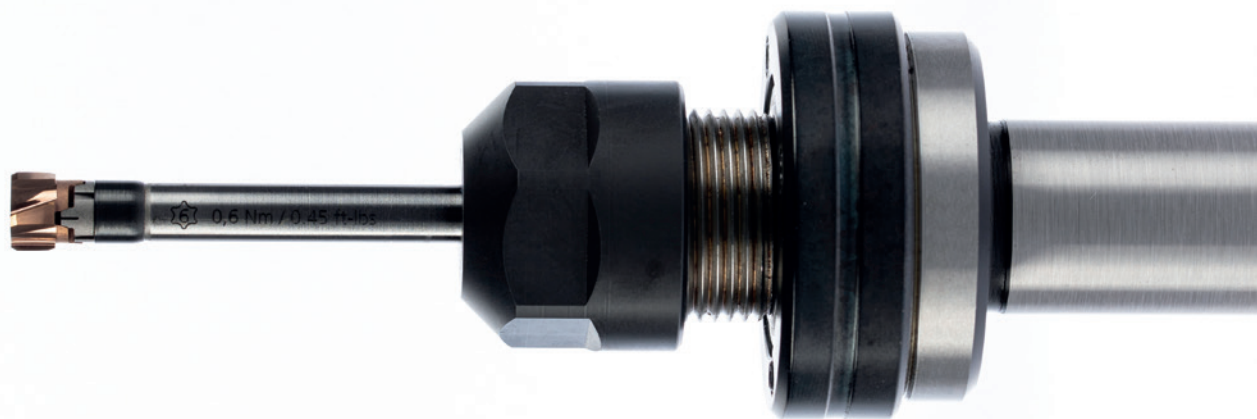


PZ



Mandrin flottant

avec pince ER

Mandrino flottante

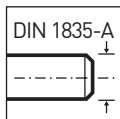
a pinza ER

I

Informations techniques
Informazioni tecniche

Page/Pag.
225

Mandrin flottant
Mandrino flottante
PZ



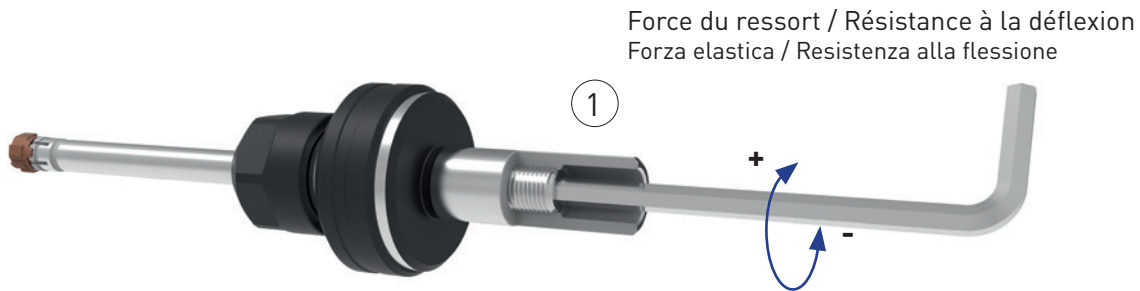
Page/Pag.
226

Pince
Pinza
62

Page/Pag.
227

Rondelles d'étanchéité
Anello di tenuta
020

Pour l'utilisation sur les tours
Da utilizzare sui torni



Les erreurs de position entre la pièce et l'outil peuvent être compensées au moyen d'une fonction de réglage du mandrin flottant. Gli errori di allineamento tra pezzo e utensile possono essere compensati grazie ad un meccanismo di regolazione flottante.

Procédure de réglage de la force du ressort

En tournant la vis d'ajustement (1) dans le sens des aiguilles d'une montre, la force du ressort augmente et la course du mandrin flottant. Tourné en position finale, le mandrin flottant est rigide. La position finale est le point de départ pour les réglages décrits ci-dessus.

Procedura di regolazione della forza della molla

Ruotando la vite di regolazione (1) in senso orario, la forza della molla aumenta e la corsa del flottante viene limitata. Ruotando nella posizione finale, il mandrino flottante è rigido. La posizione finale è il punto di partenza per le impostazioni descritte di seguito.

Réglage de la vis à partir de la position finale

Rigide: Tourner la vis de réglage jusqu'à la position finale

Difficile: Tourner en arrière de $\frac{1}{4}$ à $\frac{1}{2}$ tour

Moyen: Revenir en arrière de $1 \pm \frac{1}{4}$ de tour

Souple: L'outil doit revenir automatiquement à l'axe central avec une résistance de compensation aussi faible que possible. Avec un réglage souple, l'influence du poids de l'outil doit être prise en compte

Regolazione della vite di regolazione a partire dalla posizione finale

Rigido: Ruotare la vite di regolazione fino alla posizione finale

Duro: Tornare indietro di $\frac{1}{4}$ a $\frac{1}{2}$ giro

Medio: Tornare indietro di $1 \pm \frac{1}{4}$ giro

Morbido: L'utensile selezionato deve tornare automaticamente all'asse centrale con la minima resistenza di compensazione possibile. Con un'impostazione morbida, si deve tenere conto dell'influenza del peso dell'utensile

Remarques

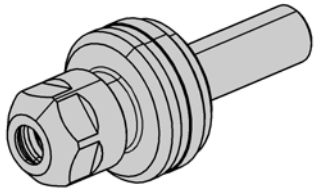
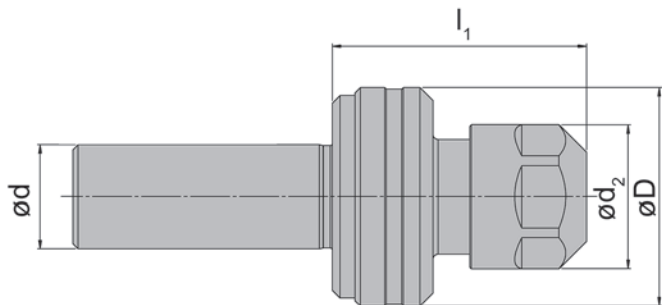
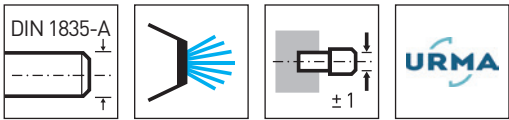
- Pour les petits diamètres d'alésage jusqu'à environ $\varnothing 15$ mm, nous recommandons un réglage souple
- Si un axe Y est disponible, nous recommandons un réglage de la concentricité $< 10 \mu\text{m}$ par rapport à l'axe de la broche
- L'angle d'attaque du cône des outils d'alésage pour le support flottant URMA ne doit pas dépasser 45°
- Le réglage du mécanisme flottant dépend de l'application et peut varier
- Les données de coupe peuvent devoir être ajustées avec le support flottant
- Toutes les données sont des valeurs approximatives et se rapportent au mandrin flottant URMA

Note

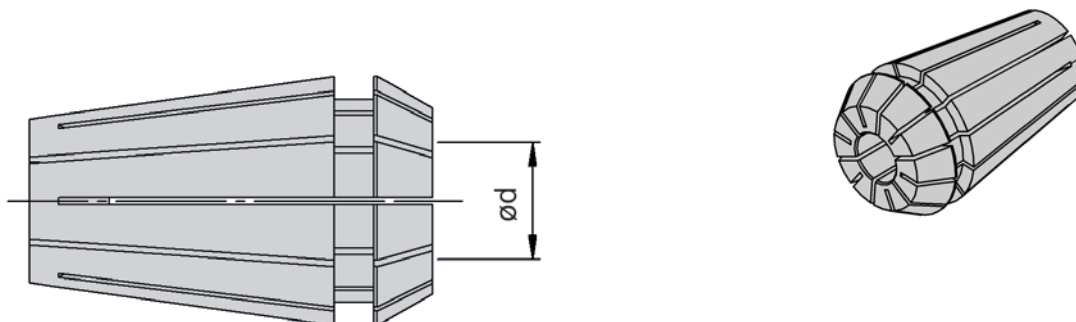
- Per piccoli diametri di foro fino a circa $\varnothing 15$ mm, si consiglia una chiusura leggera
- Se è disponibile un asse Y, si consiglia di impostare una concentricità $< 10 \mu\text{m}$ rispetto all'asse del mandrino
- L'angolo di inclinazione del cono degli utensili di alesatura per il supporto flottante URMA non deve superare i 45°
- L'impostazione del meccanismo flottante dipende dall'applicazione e può variare
- Potrebbe essere necessario regolare i dati di taglio con un mandrino flottante
- Tutti i dati sono valori approssimativi e si riferiscono al mandrino flottante URMA

Mandrin flottant
Mandrino flottante

PZ



Numéro de commande Codice prodotto	l_1	d	D	d_2	Dimension Dimensione
PZ60.16.16.044	44	16	42	28	16
PZ60.16.20.044	44	20	42	28	16



Numéro de commande Codice prodotto	d	Dimension Dimensione
62 16 06	6	16
62 16 08	8	16
62 16 10	10	16

Rondelles d'étanchéité 20

Anello di tenuta



Numéro de commande Codice prodotto	d	Dimension Dimensione
20 10721 060	6	16
20 10721 080	8	16
20 10721 100	10	16

