12. Metodo di funzionamento di base

È possibile caricare fino a quattro campioni all'interno dell'impianto girevole; questo consente la lavorazione di un lato di ciascun campione durante la stessa operazione.

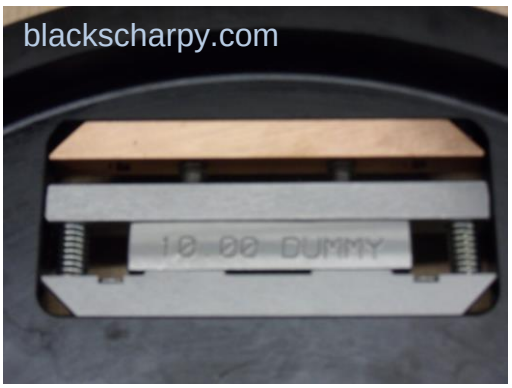
La macchina viene fornita normalmente con un impianto girevole a quattro alloggiamenti: due alloggiamenti con morsetti di primo e secondo taglio e due alloggiamenti con morsetti di terzo e quarto taglio. Vedi la sezione 18 per l'utilizzo di due impianti girevoli (opzione aggiuntiva).

I campioni da sottoporre a lavorazione vengono caricati nell'impianto girevole; la lavorazione ha luogo quando l'impianto girevole è posizionato sulla staffa di supporto fornita montata sul banco.

IMPORTANTE:

I campioni a scopo dimostrativo devono essere posizionati all'interno degli alloggiamenti vuoti per evitare che elementi non fissati correttamente possano rimanere intrappolati o danneggiati durante le operazioni di lavorazione.

Campioni a scopo dimostrativo negli alloggiamenti di primo e secondo taglio



Campioni a scopo dimostrativo negli alloggiamenti di terzo e quarto taglio

Lavorazione

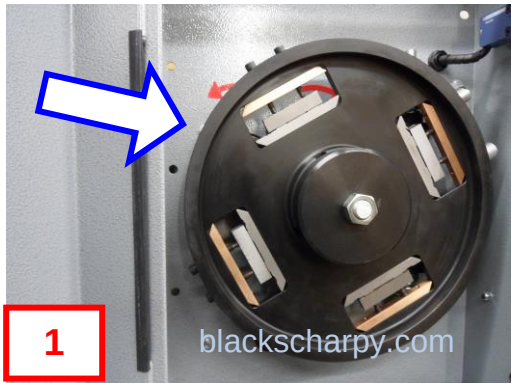
Dopo aver caricato i campioni nell'impianto girevole, questo deve essere montato sull'albero di trasmissione per tagliare il primo lato dei campioni (primo taglio). Al termine di questa operazione la macchina torna in posizione di riposo, l'impianto girevole dovrà quindi essere rimosso dalla macchina, ruotato di 180° e reimpostato in modo che il lato opposto dei campioni sia a contatto con la fresa (secondo taglio).

Dopo aver completato il primo e il secondo taglio, i campioni dovranno essere rimossi dall'impianto, ruotati di 90° e riposizionati nei morsetti di terzo e quarto taglio. La procedura viene ripetuta per lavorare i due lati rimanenti.

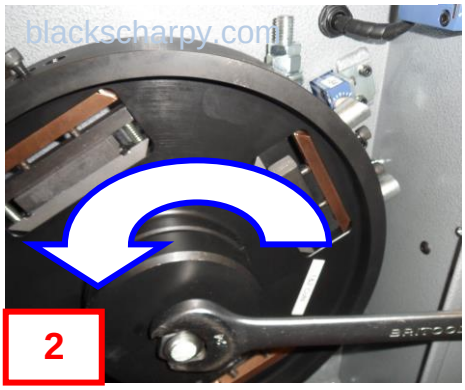
Maneggiare con cautela poiché i campioni lavorati presentano bordi molto taglienti. Dopo aver rimosso i campioni, sbavare i bordi per evitare eventuali lesioni durante le procedure di caricamento e di fissaggio.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

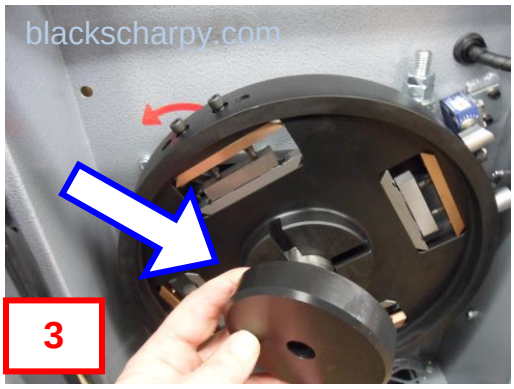
13. Rimuovere l'impianto girevole dalla macchina



Aprire lo sportello protettivo dell'area di lavoro per accedere all'impianto girevole.



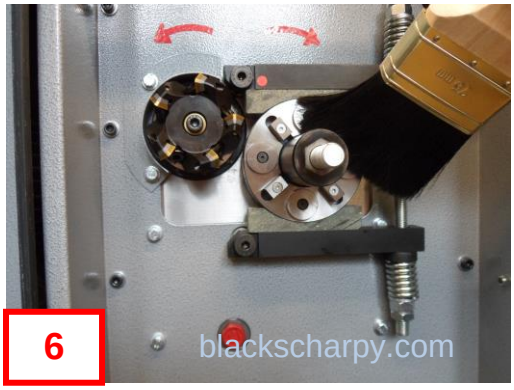
Rimuovere il dado



Rimuovere il collare

Estrarre l'impianto girevole dal mandrino della macchina

Pulire l'impianto.



Pulire il mandrino della macchina per l'operazione successiva

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

14. Selezionare i morsetti/incudini dell'impianto girevole

Accertarsi di fissare ai morsetti dell'impianto girevole le incudini adatte ai campioni da tagliare.
La lunghezza dei campioni deve essere circa 55 mm

I campioni verranno fissati in diversi morsetti in base alle diverse operazioni della macchina; queste operazioni sono indicate come:-

- 1° taglio
- 2° taglio
- 3° taglio
- 4° taglio

CAMPIONE	OPERAZIONE	TIPO DI MORSETTO	DIMENSIONE MASSIMA DEI CAMPIONI
Tagli grezzi quadrato e rettangolare	1° e 2° taglio	Incudini seghettate piane	16 mm
Tagli grezzi circolare e tubolare	1° e 2° taglio	Incudini seghettate a "V"	15 -18 mm
TUTTI I CAMPIONI	3° e 4° taglio	Incudini lisce piane	Quadrata 16 mm Circolare e tubolare 15 - 18 mm

A. Primo e secondo taglio

Campioni quadrati e rettangolari

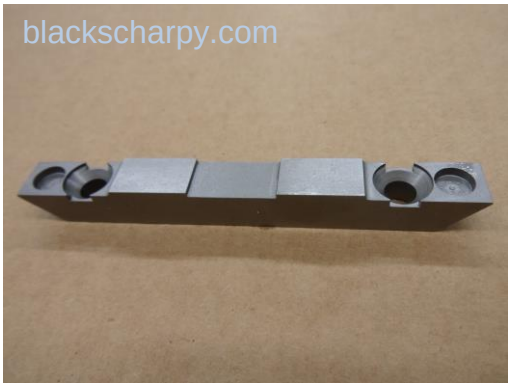
Per le operazioni di primo e secondo taglio di campioni di billette dal taglio grezzo quadrato e rettangolare, devono essere utilizzati morsetti seghettati piani; la dimensione massima supportata è di 16 mm.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

Campioni circolari o tubolari

Per la produzione di campioni da billette circolari e tubolari sono disponibili speciali incudini seghettate a "V" da utilizzare per il primo e secondo taglio. L'impianto di tenuta del lavoro può alloggiare e allineare automaticamente campioni dal taglio grezzo di diametro da 15 a 18 mm.

B. Terzo e quarto taglio



Le incudini e i lati dei morsetti usati per il terzo e quarto taglio sono piani e lisci poiché devono essere fissati ai lati dei campioni che sono già stati sottoposti a lavorazioni di primo e secondo taglio.

Cambiare le incudini/morsetti di fissaggio dell'impianto girevole

I morsetti di fissaggio sono assemblati in fase di fabbricazione e sono specifici per l'impianto girevole. Di conseguenza, si consiglia di non utilizzare altre incudini. Si raccomanda di acquistare impianti separati, realizzati dal produttore RJW Ltd per i diversi campioni da lavorare.

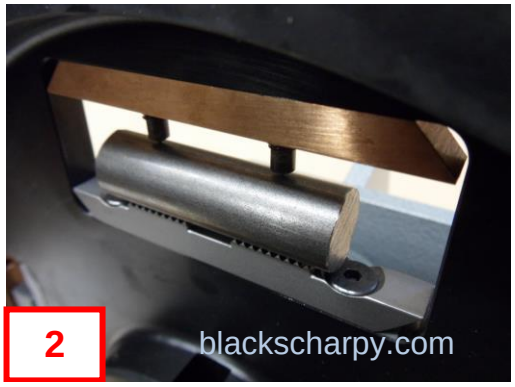
© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

15. Caricare l'impianto girevole – Primo e secondo taglio

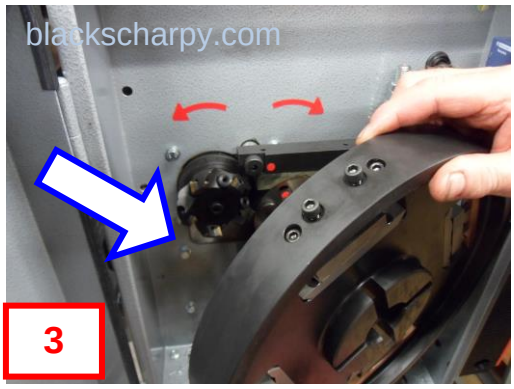
ATTENZIONE – Campioni lavorati dai bordi taglienti

La macchina deve essere collegata all'alimentazione elettrica per consentire l'apertura dello sportello protettivo dell'area di lavoro. Quando lo sportello è aperto, gli interblocchi elettrici impediscono l'avviamento dei motori.

La dimensione dei campioni dal taglio grezzo quadrato deve essere di circa 12 - 16 mm x 55 mm di lunghezza.
La dimensione dei campioni dal taglio grezzo circolare deve essere di circa 15 - 18 mm x 55 mm di lunghezza.



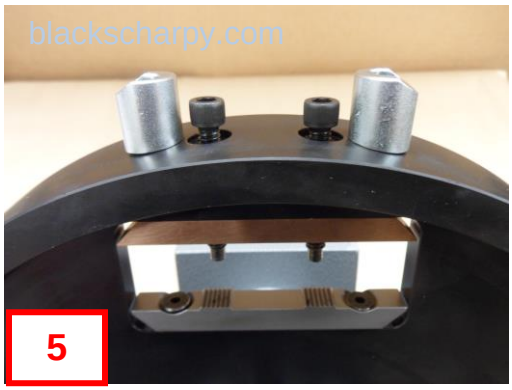
Accertarsi di fissare all'impianto incudini adatte al tipo di campioni da lavorare. Vedi sezione 14.



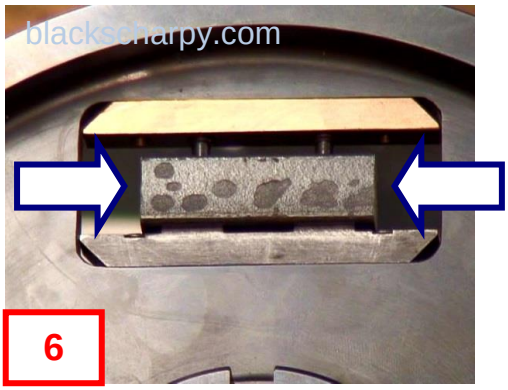
Estrarre l'impianto girevole dal mandrino della macchina. Vedi sezione 13.

Montare l'impianto girevole sulla staffa di supporto montata sul banco e rimuovere tutti i campioni dagli alloggiamenti utilizzando la chiave a T fornita.

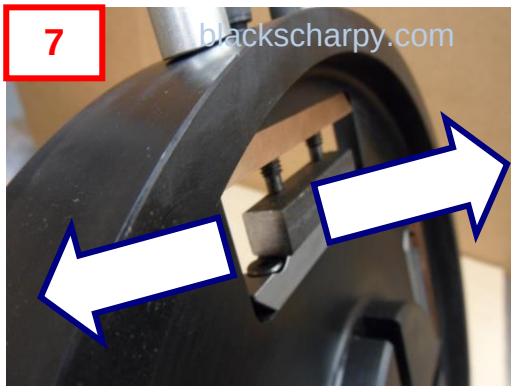
© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO



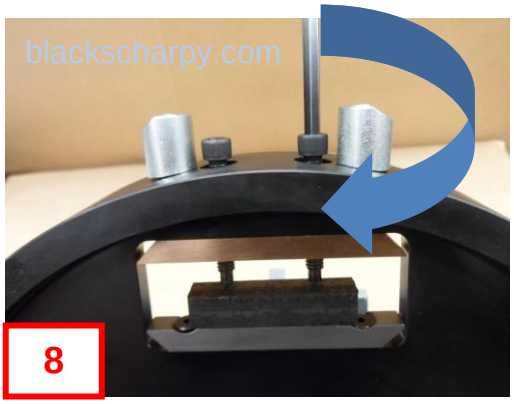
Selezionare gli alloggiamenti di primo e secondo taglio e ruotare l'impianto affinché gli alloggiamenti vuoti si trovino in alto.



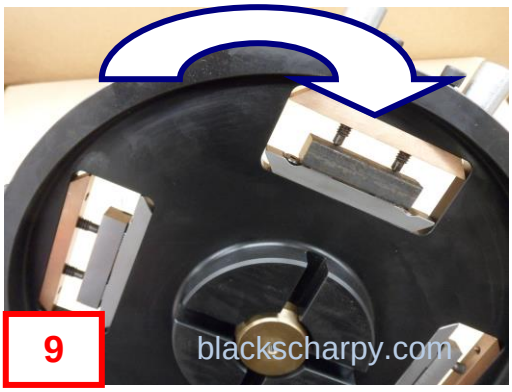
Sistemare il campione dal taglio grezzo nel morsetto e centrare il campione nell'alloggiamento.



Accertarsi che da ogni lato dell'incudine sporga la stessa porzione di materiale. Toccare con le dita per controllare.



Stringere uniformemente le apposite viti di fissaggio (2) utilizzando la chiave a T fornita.



Ruotare l'impianto fino al successivo alloggiamento di primo e secondo taglio e ripetere la procedura.

Una volta caricati tutti gli alloggiamenti, l'impianto può essere posizionato sulla macchina.
Ricordarsi di utilizzare i campioni a scopo dimostrativo negli alloggiamenti inutilizzati.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

16. Caricare l'impianto girevole – Terzo e quarto taglio

Per gli alloggiamenti di terzo e quarto taglio vengono utilizzati morsetti piani e lisci per fissare i lati dei campioni che sono già stati sottoposti a lavorazioni di primo e secondo taglio.

Montare l'impianto girevole di primo e secondo taglio sulla staffa di supporto montata sul banco.

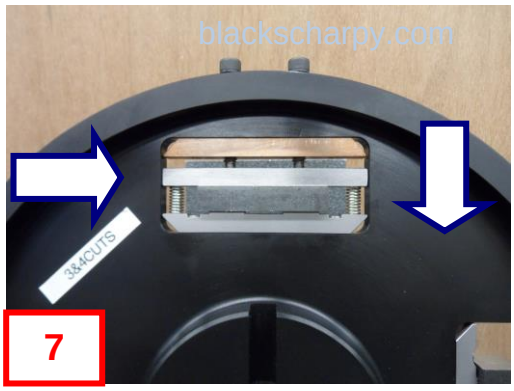
Ruotare l'impianto per accedere ai campioni lavorati del primo e del secondo taglio. Svitare le viti di fissaggio e rimuovere i campioni dai morsetti di primo e secondo taglio.

Maneggiare con cautela poiché i campioni lavorati presentano bordi molto taglienti. Dopo aver rimosso i campioni, sbavare i bordi per evitare eventuali lesioni durante le procedure di caricamento e di fissaggio.

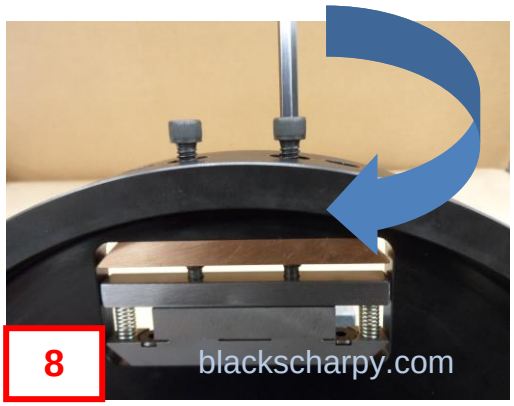
© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

Una volta rimossi, ruotare i campioni di primo e secondo taglio di 90° in modo che i lati già lavorati vengano fissati per il terzo e quarto taglio.

Ruotare l'impianto di terzo e quarto taglio in modo che un alloggiamento venga a trovarsi in posizione nella parte superiore.



Rimuovere il campione. Centrare uniformemente il campione di primo e secondo taglio nell'alloggiamento di terzo e quarto taglio, come descritto in precedenza per l'operazione di primo e secondo taglio. Vedi sezione 15.



Fissare i campioni, stringere le viti di fissaggio in maniera uniforme. I due lati non tagliati sono ora in posizione per essere lavorati dalla fresa.
Ruotare l'impianto fino al successivo alloggiamento e ripetere la procedura.
La figura mostra un lato dopo il terzo e il quarto taglio.

IMPORTANTE:
Una volta caricati tutti gli alloggiamenti, l'impianto può essere posizionato sulla macchina.
Ricordarsi di utilizzare i campioni a scopo dimostrativo negli alloggiamenti inutilizzati.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

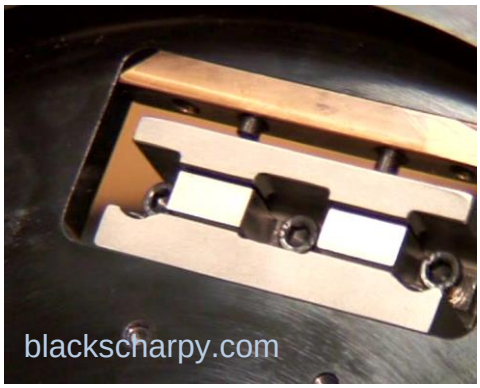
MANUALE D'USO

Impianto per campioni sottodimensionati

I campioni sottodimensionati vengono prodotti da RJW CNM mediante uno speciale impianto di tenuta del lavoro. Viene realizzata un'altezza di 10 mm per l'impianto standard di primo e secondo taglio.

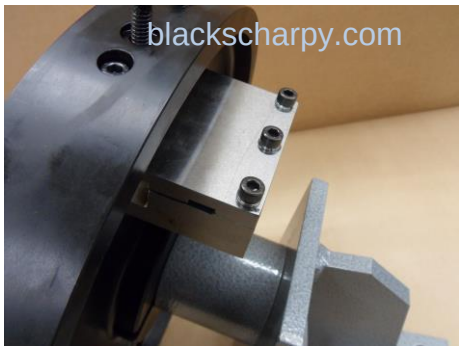
Impianto per campioni sottodimensionati

Campione caricato in un alloggiamento dell'impianto per campioni sottodimensionati.



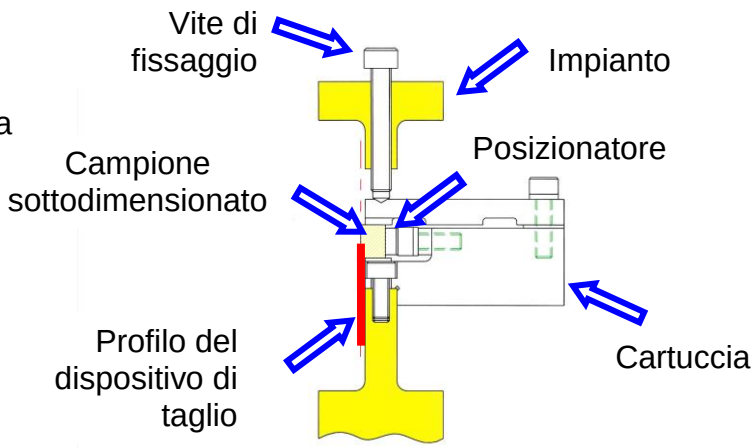
Alloggiamento sottodimensionato

L'impianto utilizza una speciale fornitura di cartucce sottodimensionate che si adatta ai campioni richiesti dall'utente. Ogni alloggiamento esegue tagli di terzo e quarto taglio.



Cartuccia dell'impianto di tenuta del lavoro

N.B.: questo impianto è dotato di cartucce fabbricate appositamente per tagliare campioni di determinate dimensioni. Questo impianto non deve essere ruotato per lavorare due lati come l'impianto standard.



Sezione sull'impianto per campioni sottodimensionati

VISITA IL NOSTRO SITO www.blackscharpy.com per consumabili e parti di ricambio

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

17A Dimensioni dei campioni sottodimensionati

Ogni impianto presenta quattro alloggiamenti realizzati appositamente per la lavorazione di campioni sottodimensionati. La tabella seguente mostra le dimensioni standard degli alloggiamenti per i campioni di spessore sottodimensionato.

SOTTODIMENSIONE	Dimensione 3° taglio	Dimensione 4° taglio	Massima profondità di taglio
7,5 mm	8,75 mm	7,5 mm	2,0 mm
6,7 mm	8,0 mm	6,7 mm	2,0 mm
5,0 mm	6,25 mm	5,0 mm	1,75 mm
3,3 mm	4,4 mm	3,4 mm	1,5 mm
2,5 mm	3,6 mm	2,6 mm	1,0 mm

N.B.: i campioni sottodimensionati da 3,3 e 2,5 mm vengono impostati a 3,4 mm e 2,6 mm per consentire l'eliminazione di 0,1 mm e ottenere la dimensione ottimale.

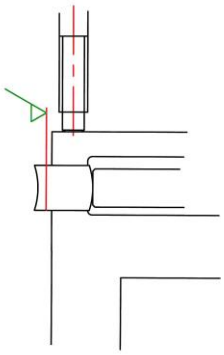
17B Combinazioni degli alloggiamenti sottodimensionati

OPZIONE	ALLOGGIAMENTO 1	ALLOGGIAMENTO 2	ALLOGGIAMENTO 3	ALLOGGIAMENTO 4
1	8,75	8,75	7,5	7,5
2	8,0	8,0	6,7	6,7
3	6,25	6,25	5,0	5,0
4	4,4	4,4	3,4	3,4
5	3,6	3,6	2,6	2,6
6	8,75	7,5	8,0	6,7
7	8,75	7,5	6,7	5,0
8	8,0	6,7	6,25	5,0
9	4,4	3,4	3,6	2,6

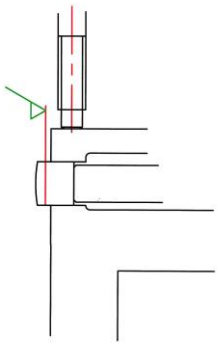
N.B.: Le opzioni riportate costituiscono degli esempi; contattando RJW Ltd. è possibile richiedere qualsiasi tipo di configurazione

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

17C Operazioni di terzo e quarto taglio per campioni tubolari sottodimensionati



Lavorazione di terzo taglio di un campione tubolare



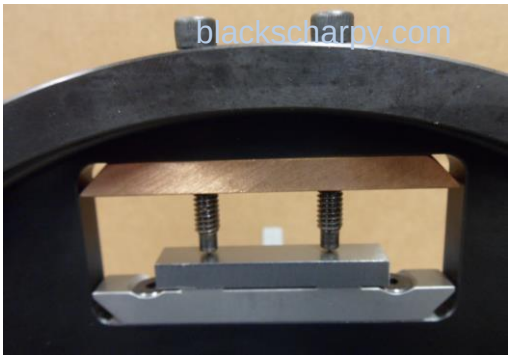
Lavorazione di quarto taglio di un campione tubolare

È possibile alloggiare anche campioni tubolari sottodimensionati. Vedi 17B per combinazioni di diverse dimensioni.

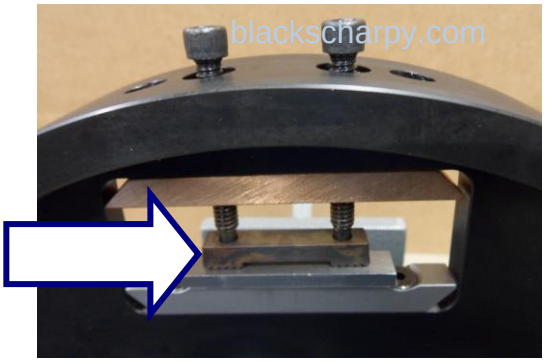
17D Operazioni di primo e secondo taglio per campioni sottodimensionati

Il primo e secondo taglio sono prodotti utilizzando l'impianto standard di tenuta del lavoro a 10 mm.

Sostituire le viti di fissaggio di lunghezza standard con le viti di fissaggio lunghe CNM-169A4, fornite in dotazione con gli impianti sottodimensionati.



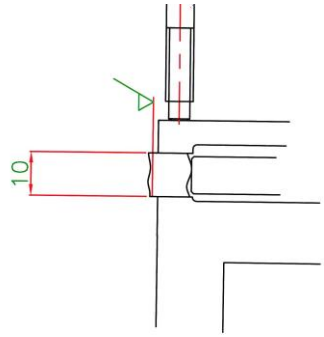
I campioni sottodimensionati da 3,3 mm a 7,5 mm possono essere fissati nell'impianto e sottoposti a lavorazione.



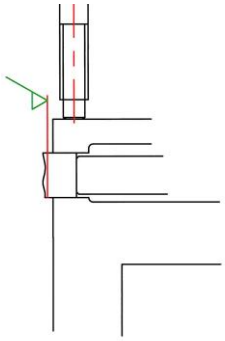
Per i campioni sottodimensionati di 2,5 mm è richiesto l'uso di una barra di fissaggio CNM-222A4, fornita in dotazione con gli impianti sottodimensionati a 2,5 mm.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

17E Operazioni di terzo e quarto taglio per campioni sottodimensionati



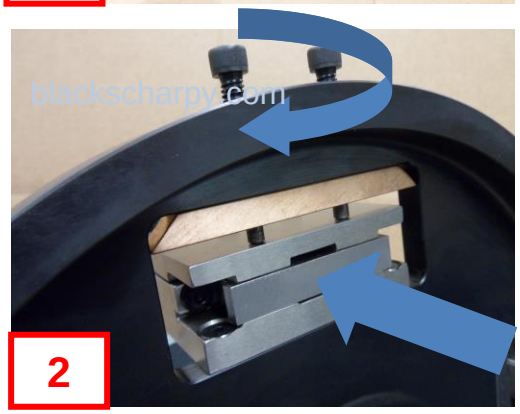
Lavorazione di 3° taglio



Lavorazione di 4° taglio

Dopo le operazioni di primo e secondo taglio, i campioni vengono rimossi e caricati nell'impianto girevole sottodimensionato per procedere alle operazioni di terzo e quarto taglio.
N.B.:
A ogni impostazione dell'impianto sottodimensionato è possibile lavorare solo un lato di ciascun campione per volta.

Montare l'impianto di tenuta del lavoro sottodimensionato sul supporto da banco aggiuntivo. Caricare successivamente tutti i campioni nel corretto alloggiamento di terzo taglio.



Una volta che i campioni sono premuti contro il posizionatore, fissare quest'ultimo utilizzando la chiave a T fornita, assicurandosi che entrambe le viti di fissaggio vengano avvitate in maniera uniforme.

Dopo aver assicurato i campioni agli alloggiamenti di terzo taglio, gli alloggiamenti inutilizzati devono essere riempiti con campioni a scopo di dimostrativo. Accertarsi che tutte le viti di fissaggio siano state avvitate saldamente. Una volta caricati tutti gli alloggiamenti, l'impianto può essere posizionato sulla macchina per avviare la lavorazione dei campioni, come descritto nella sezione 19.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

Al termine del ciclo di lavorazione di terzo taglio, rimuovere l'impianto di tenuta del lavoro dalla macchina e montarlo sul supporto da banco aggiuntivo. Rimuovere i campioni di terzo taglio, ruotarli di 180° e riassicurarli nei corretti alloggiamenti di quarto taglio.

Riposizionare l'impianto di tenuta del lavoro sottodimensionato nella macchina CNM e completare il quarto taglio. Ricordarsi di inserire campioni a scopo dimostrativo negli alloggiamenti inutilizzati.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

18. Utilizzare due impianti girevoli

Per ridurre i tempi di fermo macchina, è possibile utilizzare un secondo impianto girevole (opzione aggiuntiva). In questo modo, mentre il primo impianto è in lavorazione, sarà possibile scaricare e ricaricare i campioni in un secondo impianto per prepararlo alle operazioni di lavorazione. Così facendo, non verrà perso tempo per le operazioni di fissaggio, di carico e scarico mentre la macchina non è in funzione.

I morsetti di entrambi gli impianti sono stati appositamente realizzati per consentire la lavorazione di quattro campioni dal taglio grezzo servendosi del primo impianto per le operazioni di primo e secondo taglio, e del secondo per quelle di terzo e quarto taglio.

Impianto 1:
Presenta quattro alloggiamenti per il primo e il secondo taglio.

Impianto 2:
Presenta quattro alloggiamenti per il terzo e il quarto taglio.

In base ai campioni da lavorare, l'impianto girevole può alloggiare diverse combinazioni di morsetti, come descritto nella sezione 14.

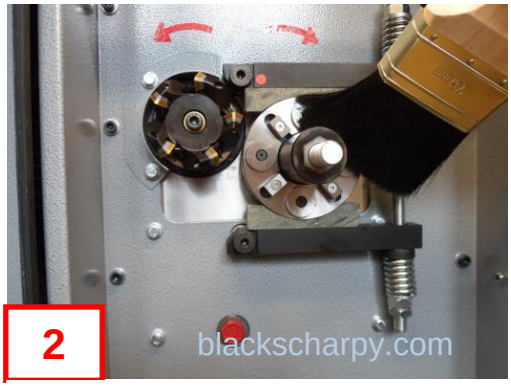
© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

19. Caricare l'impianto girevole nella macchina

Prima di caricare l'impianto di tenuta del lavoro, assicurarsi che le operazioni di taglio siano state completate, che il dispositivo di taglio e l'impianto di tenuta del lavoro siano tornati in posizione d'arresto e che il tempo di attesa del timer dello sportello sia terminato.

Attendere che il ciclo venga completato e che la luce verde sia spenta. Attendere il tempo necessario all'apertura dello sportello.

Aprire lo sportello protettivo dell'area di lavoro.



Pulire le guarnizioni inferiori del mandrino e le superfici adiacenti utilizzando il pennello fornito.

Pulire l'impianto prima di fissarlo al mandrino.

Controllare che i marcatori sincronizzati circolari di colore rosso posti sul braccetto superiore del freno e sulle chiavi dell'impianto siano allineati.

Le chiavi di posizionamento dell'impianto e del mandrino permettono di posizionare correttamente l'impianto. È molto importante pulire attentamente l'impianto, il mandrino, le chiavi di posizionamento e il collare di fissaggio al fine di garantire un corretto posizionamento dell'impianto.

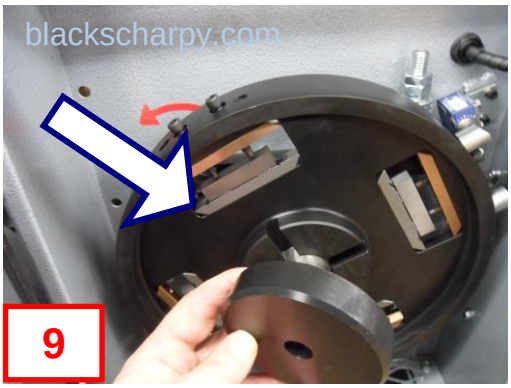
© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

Prima di fissare l'impianto, controllare che gli inserti della fresatrice siano fissati e non siano danneggiati (vedi sezione 21).

Montare l'impianto girevole sul mandrino della macchina.

Ruotare l'impianto per posizionare la camma di arresto nell'angolo in alto a destra.

Accertarsi che le chiavi di guida/posizionamento siano allineate.
Spingere l'impianto sul mandrino finché i menabride non entrano completamente in contatto con gli slot dell'impianto.



Inserire il collare di fissaggio.

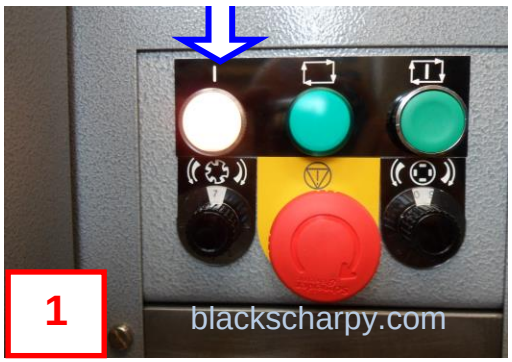
Inserire e avvitare il dado per assicurare l'impianto.

Chiudere lo sportello protettivo dell'area di lavoro.

Accertarsi che la vaschetta per trucioli sia correttamente inserita.
Se necessario, svuotare la vaschetta per trucioli.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

20. Sequenza operativa della macchina



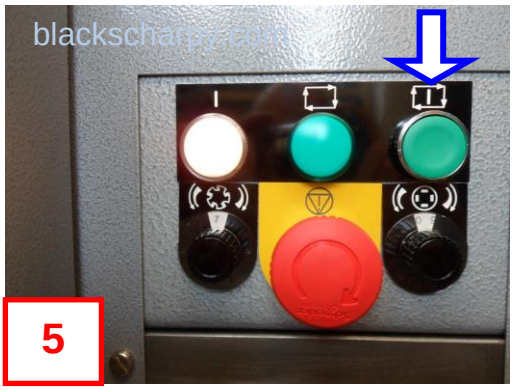
Controllare che la "lampada di segnalazione" sia accesa quando l'alimentazione elettrica è su "ON".

Impostare il tasso di alimentazione dell'impianto

Solo per macchine a velocità variabile: Impostare la velocità del dispositivo di taglio.

Iniziare sempre dal tasso di alimentazione e dalla velocità del dispositivo di taglio più bassi, quindi aumentarli gradualmente per individuare l'impostazione ottimale per il materiale da tagliare e per una maggior durata delle estremità degli inserti del dispositivo di taglio.

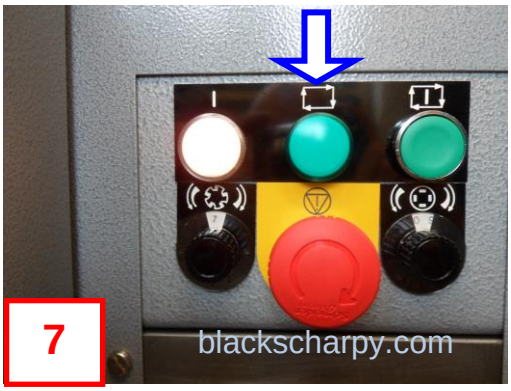
Controllare che lo sportello protettivo dell'area di lavoro sia chiuso.



Premere il pulsante "Start" per avviare il ciclo di lavorazione.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

La lampada verde si illuminerà e la sequenza di lavorazione avrà inizio.



Al termine della sequenza di lavorazione, la fresatrice e l'impianto di tenuta del lavoro arrestano la rotazione e la lampada verde di segnalazione del ciclo si spegne.

Attendere 3 secondi affinché l'interruttore dello sportello protettivo dell'area di lavoro ne consenta l'apertura. Aprire lo sportello protettivo dell'area di lavoro e rimuovere l'impianto come da sezione 13.

Controllare la dimensione del campione mediante la calibrazione di convalida (opzione aggiuntiva)

N.B.: L'usura delle lame del dispositivo di taglio provoca l'aumento delle dimensioni dei campioni.

Se non è possibile sottoporre i campioni a una calibrazione di convalida, le lame del dispositivo di taglio devono essere girate in modo da poter usufruire del bordo più affilato.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

21. Sostituzione delle lame del dispositivo di taglio

La fresatrice ha cinque inserti ISO rinnovabili con incudini in carburo. Un meccanismo di microregolazione posto dietro alla fresatrice consente di regolare con precisione la profondità di taglio e l'usura dello strumento, vedi sezione 23 per la regolazione del dispositivo di taglio.

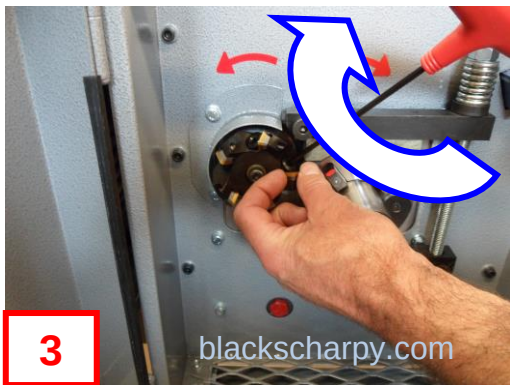
N.B.:-

Se la macchina è stata usata di recente, sarà necessario indossare dei guanti protettivi a causa della temperatura elevata del dispositivo di taglio.

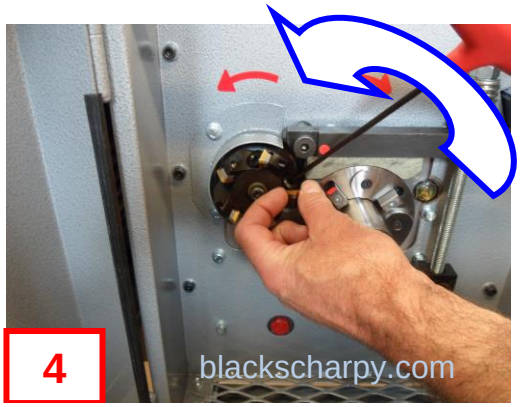
NON SONO PRESENTI INSERTI NEL DISPOSITIVO DI TAGLIO

Rimuovere l'impianto di tenuta del lavoro per accedere al dispositivo di taglio

Posizionare il dispositivo di taglio in modo che la chiave possa essere fissata in una vite ferma punta.



Allentare la vite girando in senso orario.
N.B.: filetto sinistrorso (CW).



Rimuovere la lama, pulire l'alloggiamento e l'inserto. Girare la lama in modo da esporre il bordo più affilato e fissarla nuovamente alla base.
N.B.: filetto sinistrorso (CCW).

Ripetere la procedura per le rimanenti quattro punte.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

Inserti SECO consigliati per i dispositivi di taglio SECO

Di seguito è possibile trovare alcuni consigli per la scelta degli inserti; raccomandiamo ai nostri clienti di sperimentare inserti di diversi tipi e produttori per individuare la soluzione più adatta al materiale da tagliare.

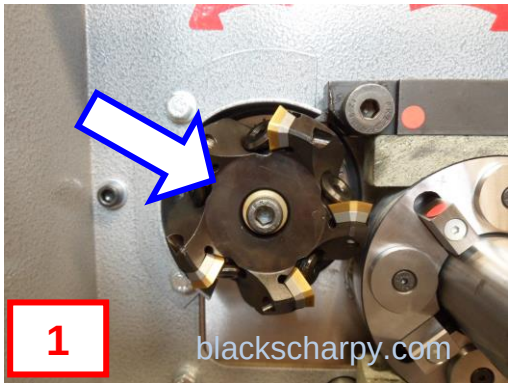
Materiale da tagliare	Inserto
Acciaio a medio carbonio	SEKR1203 AFTN-ME10 F40M
Acciai temprati	SEKN1203 AFTN-M14 T250M
Acciai inossidabili	SEKR1203 AFTN-M14 F40M
Rame / Alluminio	SEKR1203 AFN-E07 F30M
Ghisa	SEKN1203 AFTN-M14 T150M

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

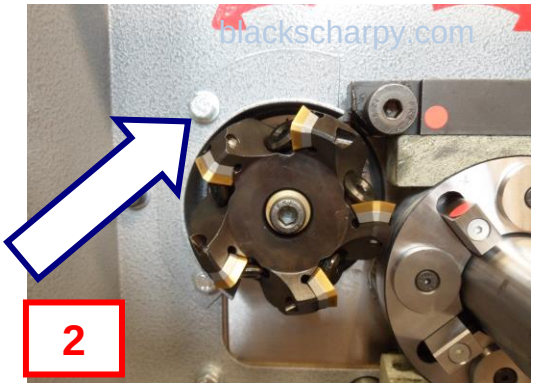
22. Regolare la profondità di taglio e sostituire il dispositivo di

Il collare di microregolazione viene utilizzato per regolare la profondità del taglio e impostare la dimensione iniziale del campione e i nuovi inserti del dispositivo di taglio. L'anello di regolazione del micro collare, posto dietro al dispositivo di taglio, è stato configurato in fase di fabbricazione per produrre campioni utilizzando i nuovi inserti della macchina di taglio. L'usura delle lame provoca un aumento delle dimensioni dei campioni fino a che queste non raggiungono il limite massimo. In questo caso, si raccomanda di ruotare gli inserti per utilizzare il bordo più affilato della lama.
Per regolare l'anello di microregolazione o per modificare la dimensione dei campioni, vedere figura CNM-217A2.
SE SI SOSTITUISCE IL DISPOSITIVO DI TAGLIO, SARÀ NECESSARIO PROCEDERE A UNA NUOVA IMPOSTAZIONE DELL'ANELLO DI REGOLAZIONE DEL MICRO COLLARE.

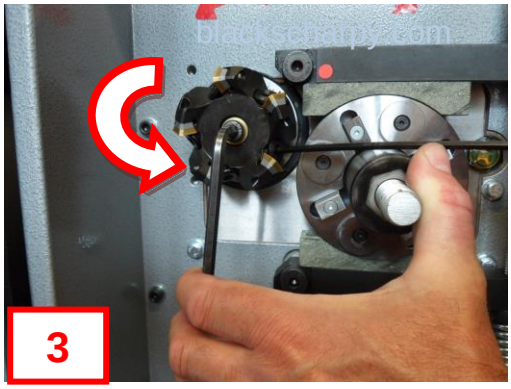
Reimpostare l'anello di regolazione del micro collare
Per effettuare questa operazione è necessario rimuovere le protezioni della macchina; pertanto le operazioni di reimpostazione dell'anello di regolazione del micro collare devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato e autorizzato.
Accertarsi che il dispositivo di taglio si sia arrestato prima di intraprendere qualunque azione.



Rimuovere l'impianto girevole per accedere alla fresa.



Rimuovere la protezione del dispositivo di taglio per accedere all'anello di regolazione.

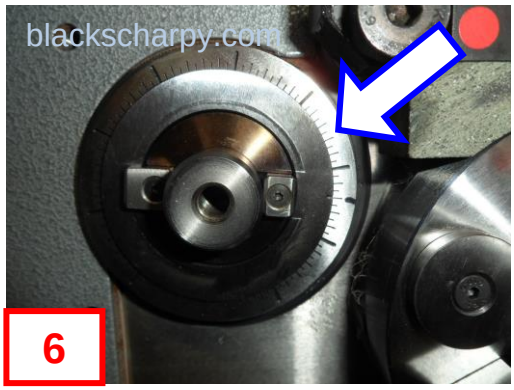


Rimuovere le viti di fissaggio del dispositivo di taglio.

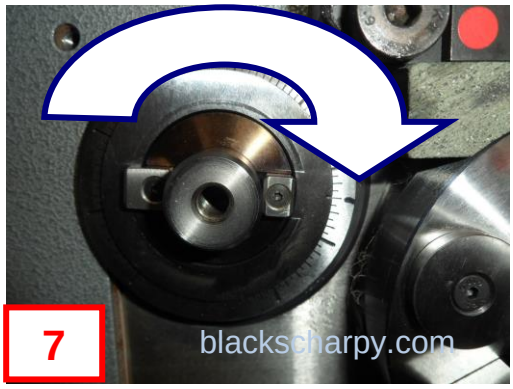
Rimuovere il dispositivo di taglio dal mandrino per accedere al collare di regolazione.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

Annotare l'esatta posizione del collare di regolazione in relazione alla ghiera graduata del micro collare esterno (fare un segno con un pennarello indelebile).



Pulire il dispositivo di taglio e il collare di regolazione, senza intaccare il segno del pennarello indelebile.
Ogni gradazione della ghiera del micro collare influisce di 0.02 mm sulla dimensione finale del componente.



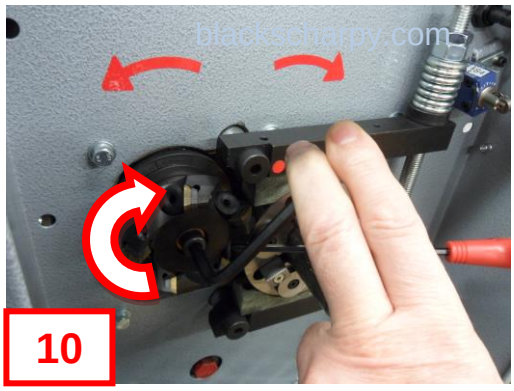
Regolare la testa del micro collare.
Ruotare la testa del micro collare in senso orario per ridurre lo spessore del campione.
In questo modo si aumenta la profondità di taglio.

Ruotare la testa del micro collare in senso antiorario per aumentare lo spessore del campione.
In questo modo si riduce la profondità di taglio.

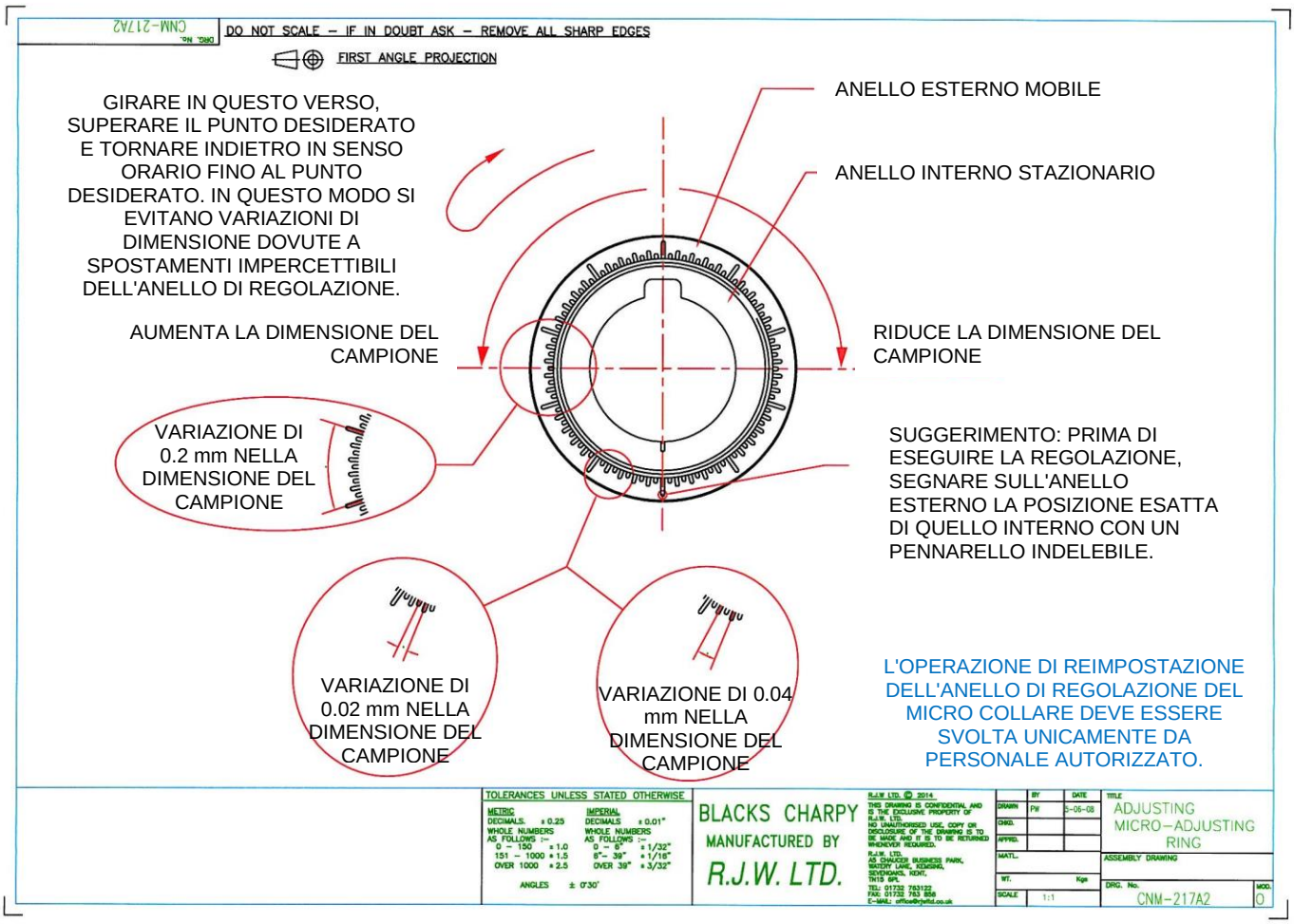
N.B.:
Regolare la dimensione sempre in unico verso per evitare gli effetti causati da spostamenti impercettibili durante la regolazione delle filettature. *Vedi CNM-217A2 nella pagina seguente.*

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

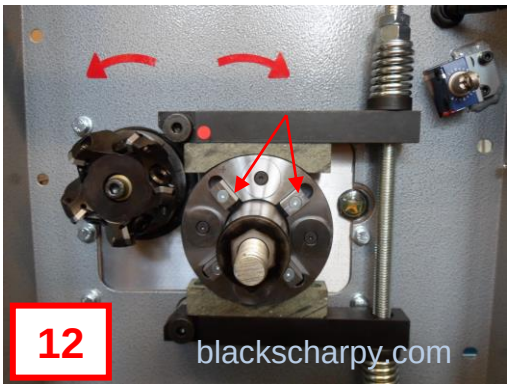
Al termine della regolazione, montare nuovamente il dispositivo di taglio



Riposizionare e fissare le viti del dispositivo di taglio, a 24Nm. Questo è il massimo risultato che si può ottenere con una chiave esagonale di lunghezza standard da 6 mm fornita assieme alla macchina.



© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO



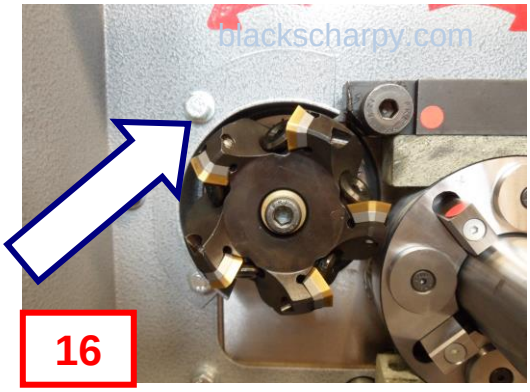
Inserire l'impianto sulla macchina accertandosi che le lame del dispositivo di taglio NON tocchino l'impianto.
N.B.: In caso le lame entrino in contatto con l'impianto, allentare le viti di fissaggio del dispositivo di taglio e ruotare il micro collare di mezzo giro in senso antiorario; quindi avvitare nuovamente e controllare.
Suggerimento: Se le chiavi guida non sono inserite nell'asta dell'impianto, è possibile ruotare l'impianto per verificare se questo tocca il dispositivo di taglio.

Ricordarsi di fissare nuovamente le chiavi prima di azionare la macchina.

Tagliare entrambi i lati di un campione.

Rimuovere il campione, misurare la dimensione ottenuta e confrontarla con quella che si desidera raggiungere.

Se necessario, rimuovere il dispositivo di taglio e regolare la testa del micro collare come descritto in precedenza.



Quando il campione raggiunge la giusta dimensione, fissare nuovamente la protezione del dispositivo di taglio.

ATTENZIONE! Accertarsi che gli inserti del dispositivo di taglio non tocchino l'impianto o il campione poiché possono verificarsi danni al dispositivo di taglio e/o all'impianto girevole.

© R.J.W. LTD. 2016 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO