10. Procedure operative di sicurezza per intagli Charpy/Izod

campione da 10 mm con intaglio a V di 2 mm

Avvertenze

a) NON CAUSARE L'INCEPPAMENTO DELLA MACCHINA! IL TENTATIVO DI TAGLIARE MATERIALI TROPPO DURI E L'UTILIZZO DI BROCCE NON AFFILATE POSSONO CAUSARE IL BLOCCAGGIO DELLA MACCHINA E DANNEGGIARLA. IN QUESTO CASO, FERMARE LA MACCHINA IMMEDIATAMENTE CON IL BOTTONE DI STOP, SBLOCCARE E RIMUOVERE IL CAMPIONE, SELEZIONARE LA DIREZIONE DI CORSA VERSO L'ALTO ('UP').

b) È essenziale che il componente sia correttamente bloccato prima dell'inizio della corsa di brocciatura.

c) È essenziale che un componente, una volta tagliato, venga rimosso dal morsetto prima di operare l'interruttore di corsa verso l'alto ('Up').

Controllare il tipo di fissaggio della broccia installato

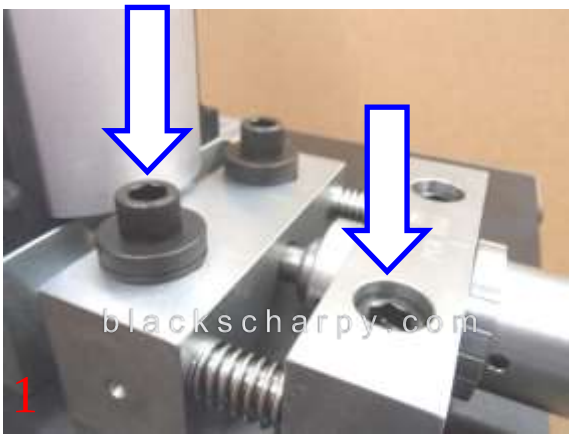
Utilizzare la Tabella 1 per assicurarsi che il tassello di fissaggio installato sia quello corretto per la broccia in uso.

Tabella: 1

INTAGLIO	TIPO BROCCIA	BROCCIA	FISSAGGIO BROCCIA
2mm 'V'	C	CNB30-027A2	X
1mm 'V'	M	CNB30-028A2	X
2mm 'U'	P	CNB30-006A2	Y
3mm 'U'	N	CNB30-005A2	Y
5mm 'U' (2 tagli)	JS	CNB30-004A2	Y
0.13"/3.3mm "V"	H	CNB30-002A2	X
3.5mm "V"	T	CNB30-035A2	X
2mm 'V' sottomisura (5-2.5mm) verdure 10H	C	CNB30-027A2	W
2-5mm 'U' sottomisura (5-2.5mm) verdure 10H	JS,N & P	CNB30-004A2 CNB30-005A2 CNB30-006A2	U

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

10 A. Come cambiare il tassello di fissaggio della broccia



Rimuovere le viti di fissaggio

Rimuovere il gruppo del morsetto

Gruppo del morsetto rimosso

Rimuovere viti di fissaggio del tassello della broccia

Rimuovere tassello di fissaggio della broccia

Montare il tassello di fissaggio richiesto

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

Serrare le viti di fissaggio

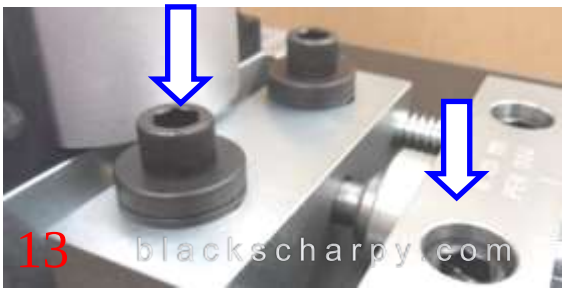
Tassello di fissaggio installato

Controllare che la broccia si muova liberamente

Rimettere in posizione il gruppo del morsetto

Riassemblaggio del gruppo del morsetto

Accertarsi che il morsetto sia premuto contro i 2 perni



Serrare le viti di fissaggio

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

10 B. Montaggio della broccia

Chiudere lo scudo di protezione della broccia senza campione inserito

CNB31– Premere "up" per elevare la broccia alla posizione superiore

CNB34– Girare verso l'alto per elevare la broccia alla posizione superiore

Rimuovere lo scudo di protezione della broccia

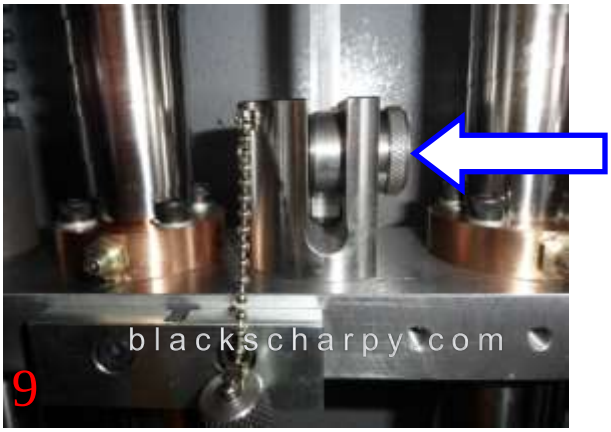
Rimuovere 7 viti e il pannello superiore

Vista interna: Rimuovere perno di bloccaggio dell'ancora della broccia

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

Sfilare il perno dell'ancora della broccia

Inserire la broccia attraverso la piastra superiore verso il perno dell'ancora



Montare il perno dell'ancora della broccia

Montare il perno di bloccaggio dell'ancora della broccia

Rimettere in posizione il pannello superiore

Rimettere in posizione lo scudo di protezione della broccia

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

10 C. Posizionamento assiale del campione

Caricare un campione di 10 millimetri nel gruppo del morsetto in modo che il campione sia a contatto con la vite di regolazione assiale

Controllare la posizione assiale e brocciare un campione

Controllare la posizione assiale e riaggiustarla se necessario

Stringere il dado di bloccaggio in modo da garantire la posizione della vite di regolazione

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

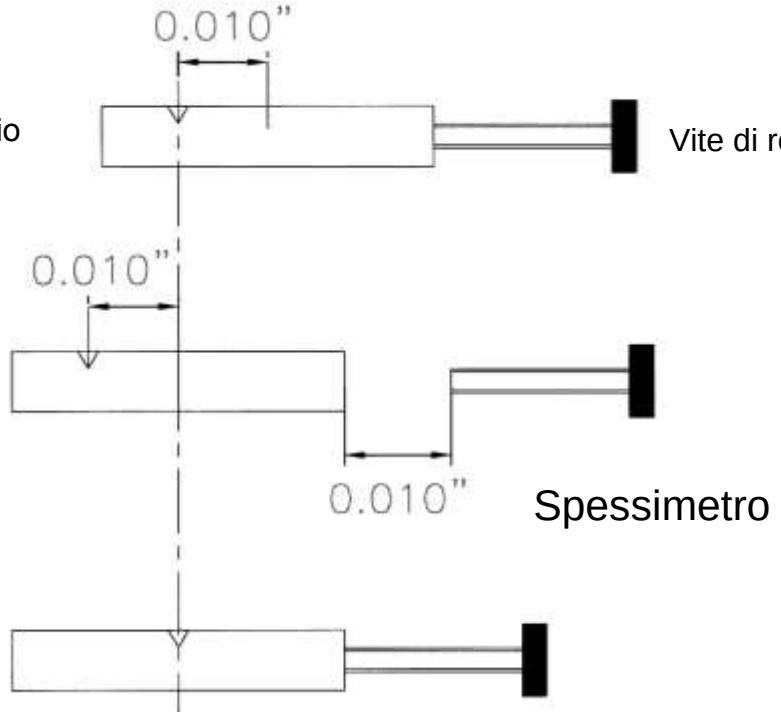
ISTRUZIONI PER IL CLIENTE: COME CONTROLLARE LA POSIZIONE ASSIALE CON LA PROPRIA ATTREZZATURA

Intaglio a sinistra della linea centrale del campione, diciamo di 0.010"

1. Posizione iniziale dell'intaglio

2. Sganciare il campione
3. Muovere il campione utilizzando lo spessimetro da 0.010"
4. Bloccare il campione con il morsetto

5. Rimettere in posizione la vite di regolazione

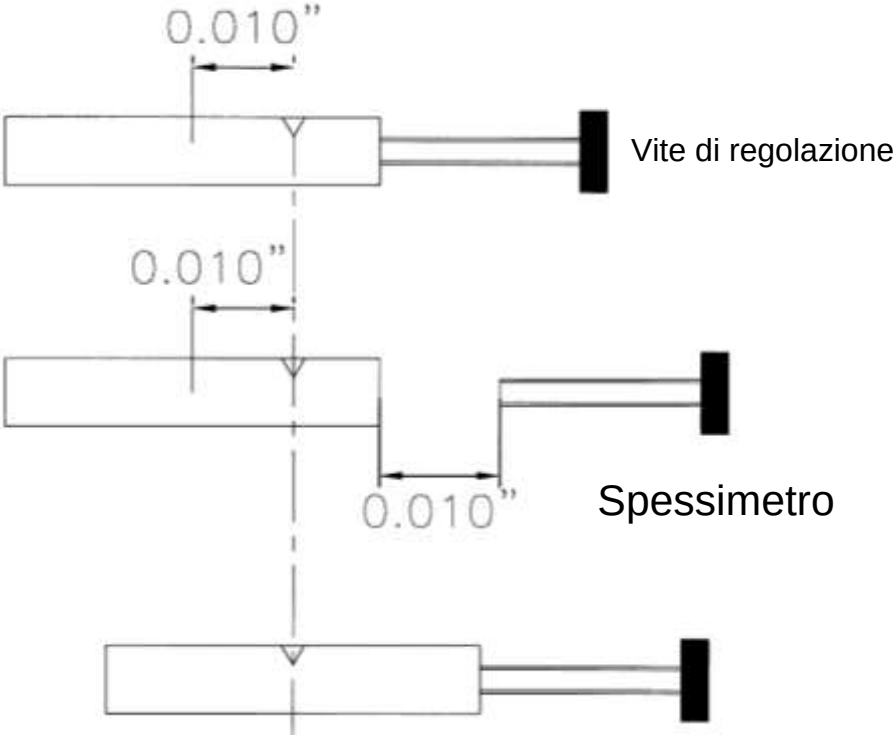


Intaglio a destra della linea centrale del campione, diciamo di

1. Posizione iniziale dell'intaglio

2. Riposizionare la vite di regolazione utilizzando lo spessimetro da 0.010"

3. Sganciare il campione
4. Muovere il campione
5. Bloccare il campione con il morsetto



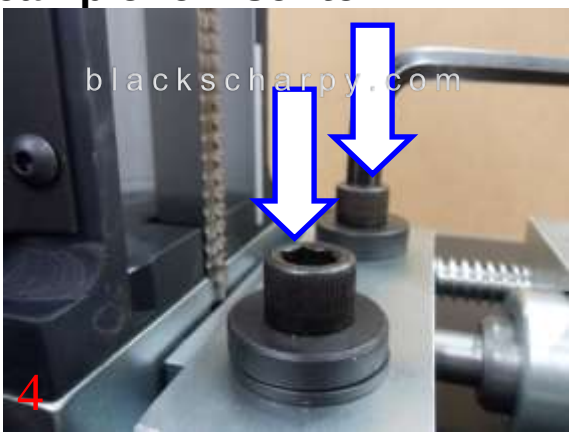
© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

10 D. Impostazione della profondità della broccia

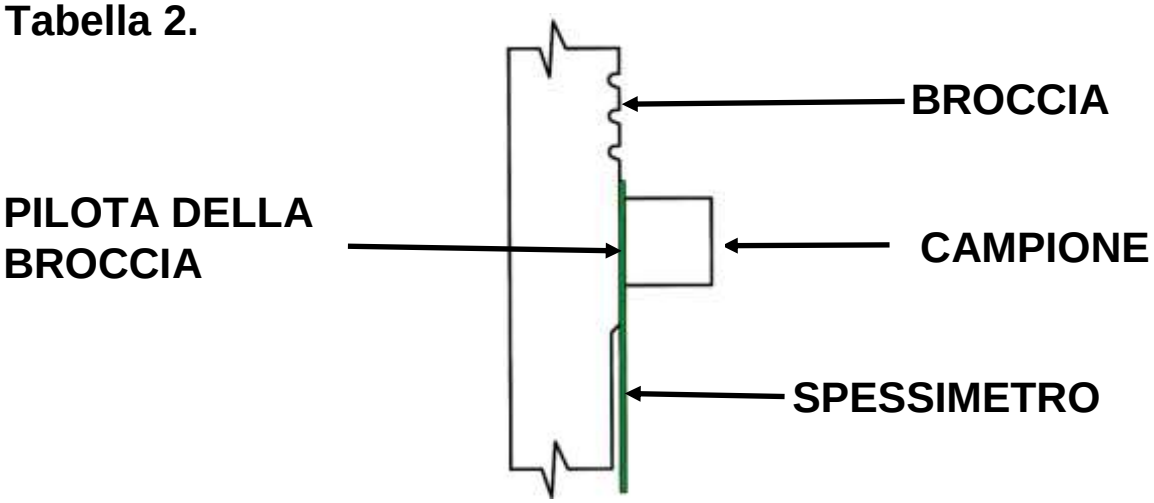
CNB31– Premere "up" per elevare la broccia alla posizione superiore, senza campione inserito

CNB34– Girare verso l'alto per elevare la broccia alla posizione superiore, senza campione inserito

Aprire lo scudo protettivo e determinare con lo spessimetro lo spessore adeguato per il tipo di broccia utilizzata. Vedi Tabella 2.



Allentare le due viti di fissaggio della ganascia del morsetto regolabile



© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

Tabella 2

INTAGLIO	TIPO BROCCIA	BROCCIA	SPESSORE SPESSIMET-RO
2mm 'V'/2mm 'V' sottomisura	C	CNB30-027A2	0.005"
1mm 'V'	M	CNB30-028A2	0.005"
2mm "U"/2mm 'U' sottomisura	P	CNB30-006A2	0.016"
2mm 'U'/2mm 'U' sottomisura	N	CNB30-005A2	0.055"
3mm 'U'/3mm 'U' sottomisura	N	CNB30-005A2	0.016"
5mm 'U'/5mm 'U' sottomisura (2 tagli)	JS	CNB30-004A2	0.005" Primo TAGLIO
0.13"/3.3mm "V"	H	CNB30-002A2	0.004"
3.5mm "V"	T	CNB30-035A2	0.004"

Utilizzare spessimetri inseriti tra il pilota della broccia e il campione

Avanzare la ganascia del morsetto regolabile, in modo che gli spessimetri possano ancora scorrere

Stringere le viti di fissaggio della ganascia regolabile

Accertarsi di nuovo che gli spessimetri possano scorrere, e se necessario ricalibrare

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

10 E. Brocciatura di un campione

Caricare il campione

Spingere il campione contro la faccia della vite assiale

Stringere il campione utilizzando la maniglia

Perni di bloccaggio che assicurano il campione in posizione

Oliare i dentini della broccia utilizzando il pennellino in dotazione.

Chiudere lo scudo protettivo della broccia

Si raccomanda di utilizzate il liquido RTD per il taglio dei metalli

CONSULTARE IL NOSTRO SITO www.blackscharpy.com per materiali di consumo e pezzi di ricambio

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

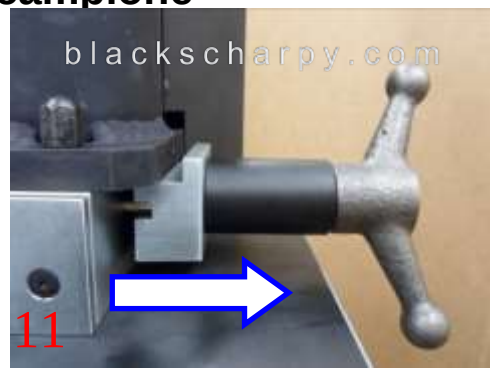
Solo per il modello CNB34– Selezionare la velocità della broccia

Solo per il modello CNB34- La velocità ottimale deve essere determinata attraverso dei test.
In caso di dubbio, iniziare a bassa velocità.
Impostazioni tipiche:
Acciai a basso carbonio 7
Acciaio inossidabile 2

CNB31– Premere "down" per brocciare il campione

CNB34– Girare la manopola verso il basso per brocciare il campione

Aprire lo scudo protettivo della broccia



Allentare la maniglia del morsetto

Nota:
Per prevenire danni ai denti della broccia, rimuovere sempre il campione PRIMA di elevare la broccia

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

Rimuovere il campione

Campione brocciato

Chiudere lo scudo protettivo della broccia

Elevare la broccia

Aprire lo scudo protettivo della broccia

Pulire i denti della broccia utilizzando lo spazzolino metallico in dotazione, e accertarsi che non rimangano trucioli negli interstizi tra i denti

Pulire accuratamente la zona di bloccaggio e quella all'interno dello scudo protettivo utilizzando la spazzola in dotazione. La macchina è ora pronta per il prossimo intaglio.

CONSULTARE IL NOSTRO SITO www.blackscharpy.com per materiali di consumo e pezzi di ricambio

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

10 F. Regolazione della profondità di taglio

Marcare la posizione della testina con un pennarello

Nota:
La testina indicizzata ha diversi gradi.

Ogni grado aumenta la profondità di 0.05mm.

Aumenta la profondità dell'intaglio

Diminuisce la profondità dell'intaglio

Allentare le viti di bloccaggio della ganascia regolabile

Regolare la posizione della testina indicizzata in base alla profondità di intaglio richiesta.

Serrare le viti di fissaggio della ganascia regolabile

Nota:
La testina di regolazione ha un certo gioco assiale. Effettuare sempre la regolazione in una sola direzione.

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVISO

10 G. BROCCIATURA JS

Intaglio a U di 5 mm Primo taglio, utilizzare spessimetri come da Tabella 2 per regolare la profondità della broccia

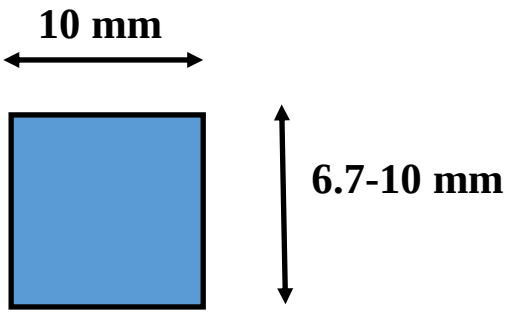
Primo taglio completato producendo un intaglio di 3 mm di profondità

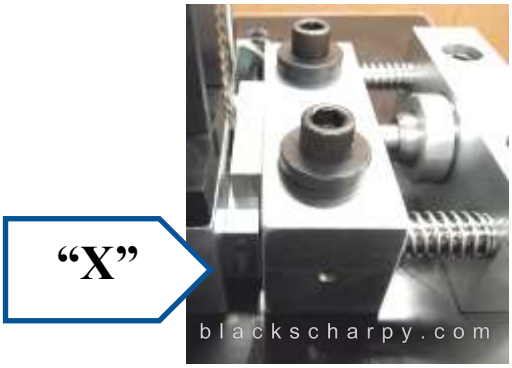
Secondo taglio, utilizzare il packer da 2 mm dietro al campione, per produrre un intaglio di 5 mm di profondità

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

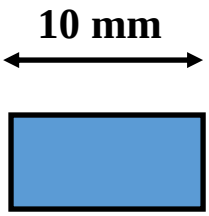
10 H. TASSELLI DI FISSAGGIO DELLA BROCCIA, SOTTOMISURA

Fissaggio "X", Intaglio a V profondità 2 mm

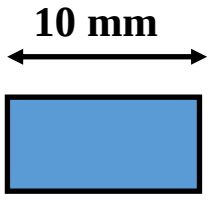


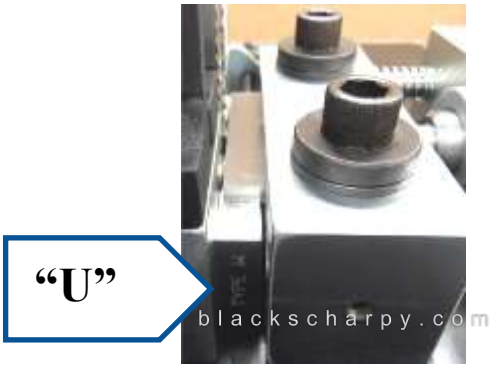


Fissaggio "W", Intaglio a V profondità 2 mm (opzione)



Fissaggio "U", Intaglio a U profondità 2 mm (opzione)





© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

10 I. MULTI INTAGLIO (OPZIONI)

Campione multi intaglio da 10 mm

Fissaggio della broccia tipo A installato, con il blocco di posizionamento collocato accuratamente per mantenere la broccia in posizione

Brocciatura multi intaglio quadrato da 10 mm

Brocciatura, primo intaglio

Brocciatura, secondo intaglio

Brocciatura, terzo intaglio

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO

Brocciatura multi intaglio rotondo da 0.45"/11.4 mm, con broccia "H"

Brocciatura campioni rotondi multi intaglio con il blocco di posizionamento in evidenza che posiziona radialmente gli intagli

Posizionamento di un campione rotondo con blocco di fissaggio dotato di superfici rastremate

Brocciatura, primo intaglio

Brocciatura, secondo intaglio

Nota:
Con campioni quadrati o rotondi è possible produrre fino a 3 intagli ad un passo di 28 mm

© R.J.W. LTD. 2018 TUTTI I DIRITTI RISERVATI
SOGGETTO A MODIFICHE SENZA PREAVVVISO