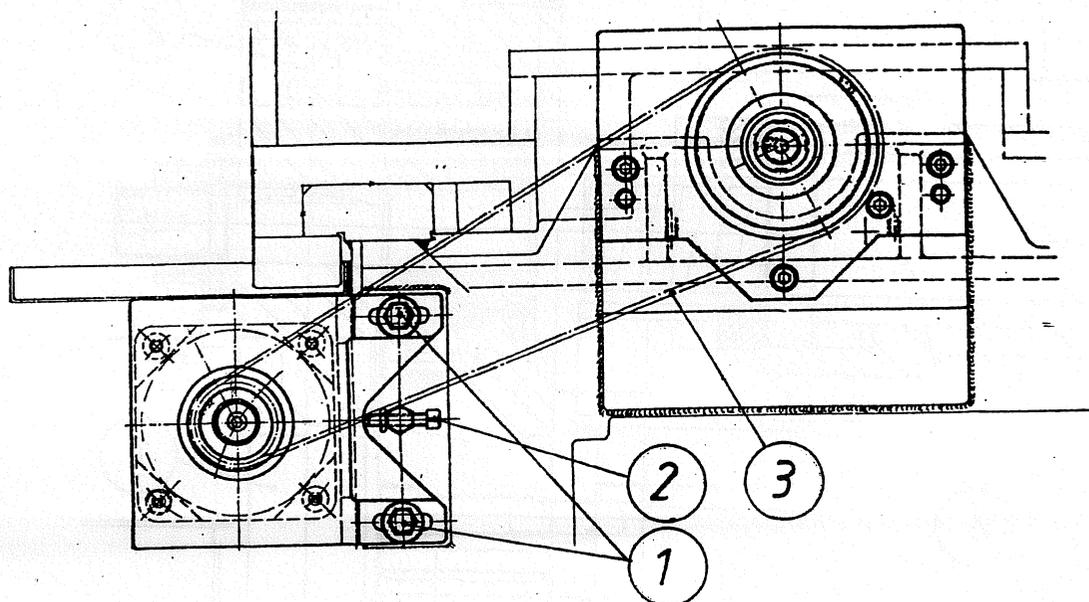


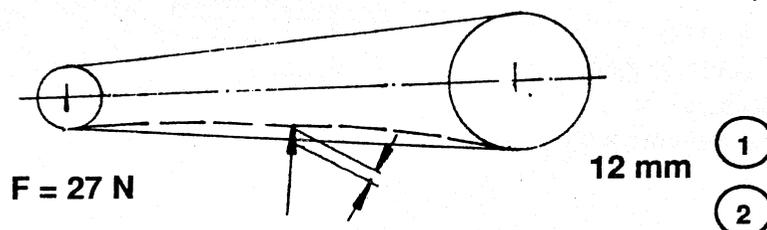
MANUTENZIONE: AZIONAMENTO DELLA SLITTA TRASVERSALE (CONTINUAZIONE).

Montaggio e smontaggio della cinghia dentata, asse Z



- 1 Viti per il bloccaggio della piastra flangiata del motore
- 2 Vite per regolare la tensione della cinghia
- 3 Cinghia dentata N° 1600-8M-50 (ditta Flender)

Controllo della tensione della cinghia dentata asse Z



MANUTENZIONE: AZIONAMENTO DELLA SLITTA TRASVERSALE (CONTINUAZIONE)

- 1 Sono da controllare lo stato, il logorio e la pulizia della cinghia dentata, come pure delle pulegge della cinghia. All'occorrenza, sostituire la cinghia dentata.
- 2 La tensione della cinghia è da controllare e se occorre, da regolare.
- 3 Le viti di regolazione per la tensione della cinghia, debbono essere bloccate con controdado.
- 4 Controllo se le viti di bloccaggio della piastra flangiata del motore sono serrate a fondo.
- 5 Sono da controllare la silenziosità del funzionamento, la temperatura e la pulizia del motore elettrico.
- 6 Lo stato e la pulizia della vite a circolazione di sfere sono da controllare. Inoltre, dev'essere presente uno strato d'olio sulla vite. Se la vite funziona a secco, occorre immediatamente verificare l'allacciamento della lubrificazione centralizzata e l'unità di dosatura della madre vite a circolazione di sfere.

Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

094.1114.0100-06
Foglio 1 di 1

3.3.1 SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DENTATA (AVANZAMENTO ASSI Z)

094.1114.0100-06

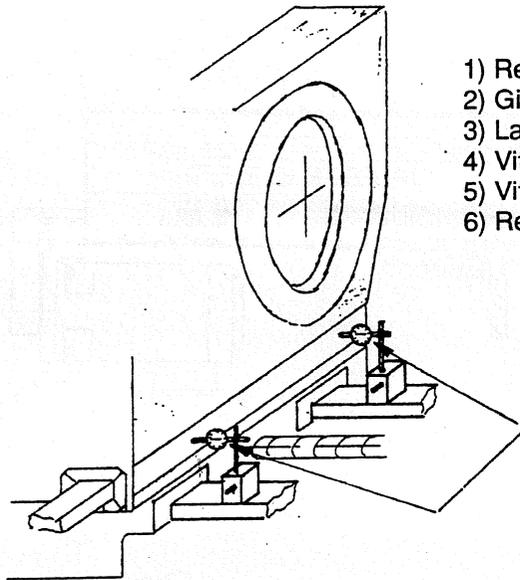
Modo di procedere:

- Disinserire l'interruttore principale.
- Togliere la copertura.
- Allentare le viti della piastra flangiata del motore.
- Spostare la piastra flangiata con il motore, oppure sollevare sino a che possa essere tolta la cinghia dentata.
- Cambiare la cinghia dentata.
- Regolare la tensione della cinghia dentata con la vite di regolazione.
- Bloccare la piastra flangiata del motore e fissare con sicurezza la vite di regolazione.

3.4 MANUTENZIONE: SLITTA TRASVERSALE SINISTRA E DESTRA

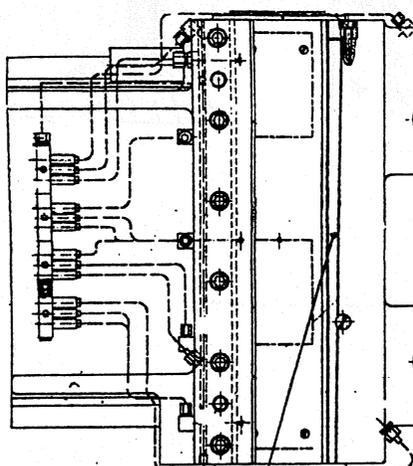
094.1114.0200-06

1. Nachstellen der Keilleiste an der seitlichen Führungsbahn

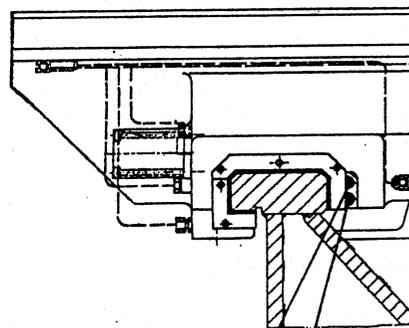


- 1) Regolazione del lardone conico sulla guida laterale
- 2) Gioco trasversale 0,02 ... 0,03 mm
- 3) Lardone conico
- 4) Vite di regolazione
- 5) Vite di fissaggio di sicurezza
- 6) Regolazione del lardone conico

2. Querkippspiel 0,02...0,03mm



3. Keilleiste



4. Einstellschraube



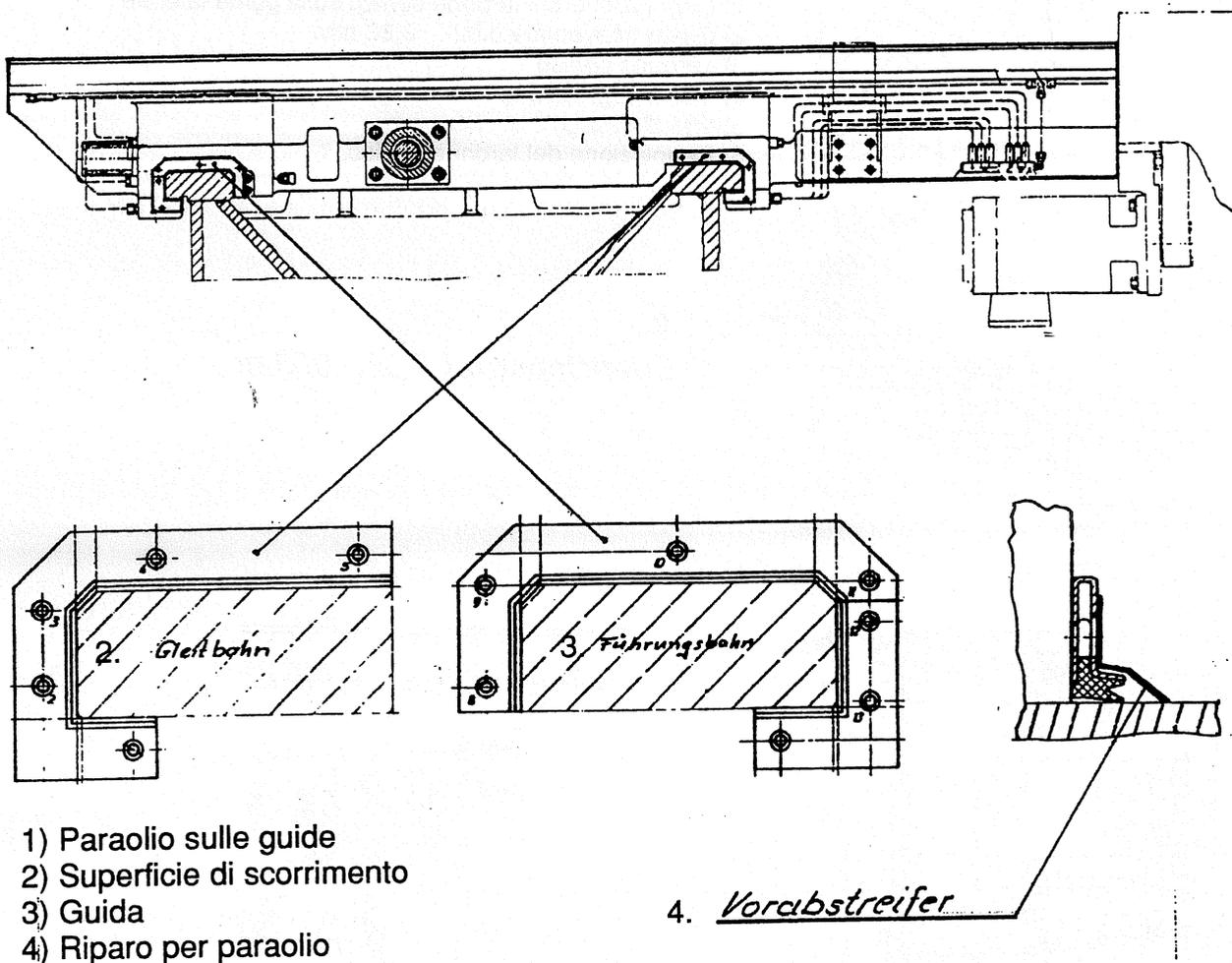
5.

Konterschraube

6. Einstellen der Keilleiste

MANUTENZIONE: SLITTA TRASVERSALE SINISTRA E DESTRA (CONTINUAZIONE)

1. Abstreifer an den Führungsbahnen



MANUTENZIONE: SLITTA TRASVERSALE SINISTRA E DESTRA (CONTINUAZIONE)

1 Lardone conico laterale (guida della slitta trasversale)

Con esito di lavorazione scadente, causato da gioco eccessivo sulla guida, occorre regolare il lardone conico laterale.

La regolazione è una questione di sensibilità e viene eseguita per mezzo della vite di regolazione e di sicurezza. Come gioco trasversale è valido un valore indicativo di 0,02 ... 0,03 mm.

2 Paraolio

I paraolio della guida hanno un'influenza essenziale sulla durata attiva della guida stessa. Le labbra del paraolio sono molto morbide e di conseguenza, anche molto sensibili ai trucioli caldi e con spigoli vivi.

Nella totalità dei lavori di manutenzione occorre quindi rivolgere particolare attenzione anche ai paraolio delle guide.

Per principio, i paraolio danneggiati sono da sostituire subito !

E' previsto che i paraolio siano da sostituire ogni 1000 ore (con funzionamento ad un turno, la sostituzione deve avvenire al più tardi ogni 6 mesi; vedi foglio 31 di 152).

3 Collegamenti alla lubrificazione

E' da verificare l'ermeticità di tutti i collegamenti di lubrificazione, ed il funzionamento delle unità di dosatura.

4 Guide

Sulle superfici di scorrimento delle guide dev'essere presente un leggero strato di olio, sia nella parte anteriore come pure in quella posteriore della slitta trasversale. Se ciò non fosse, occorre verificare immediatamente la lubrificazione centralizzata. Le guide debbono essere lisce ed esenti da rigature.

Documentazione tecnica

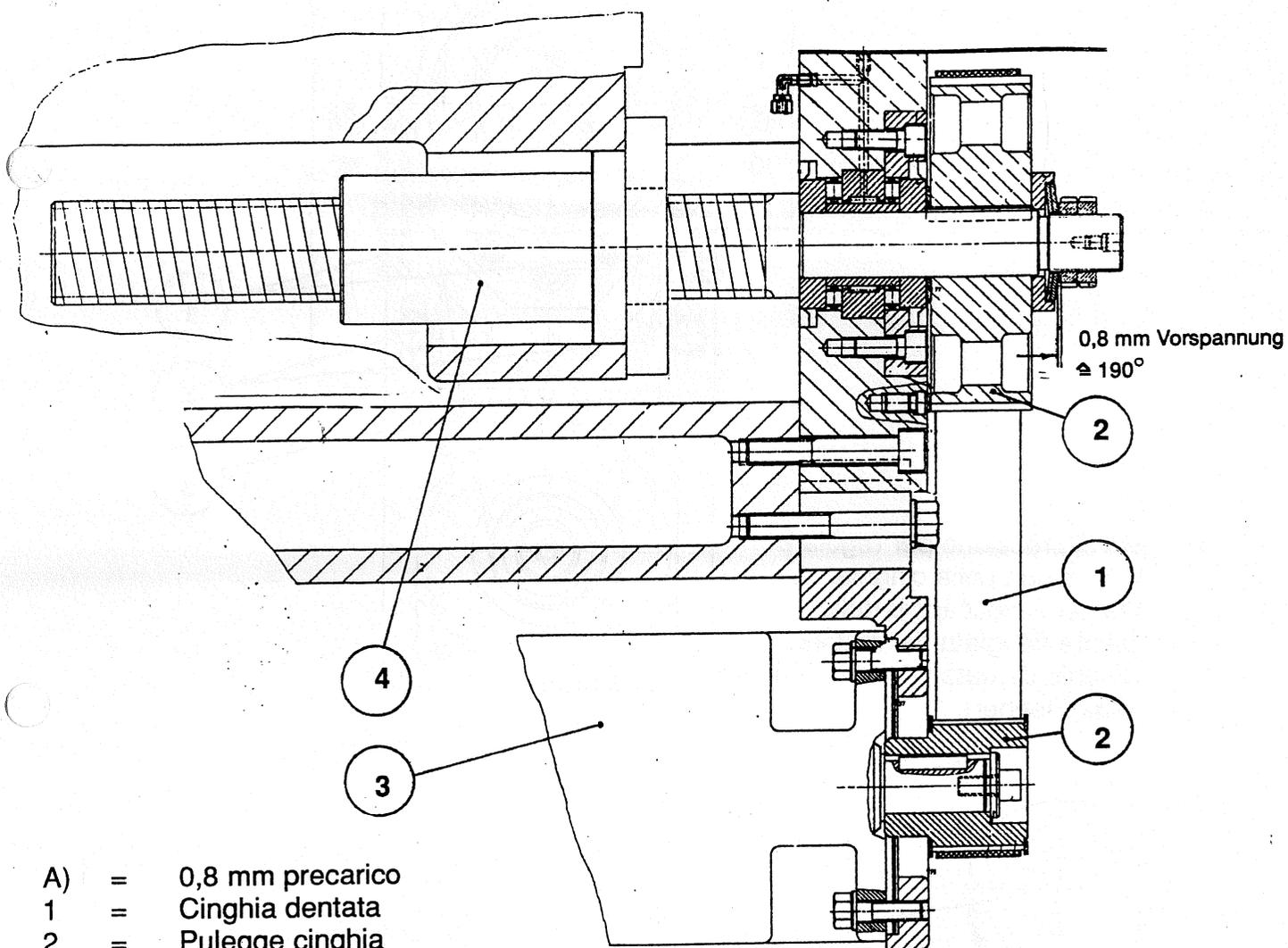
MANUALE DELLA MACCHINA

094.1214.0000-06
Foglio 1 di 3

3.5 COMANDO SLITTA DI FRESATURA

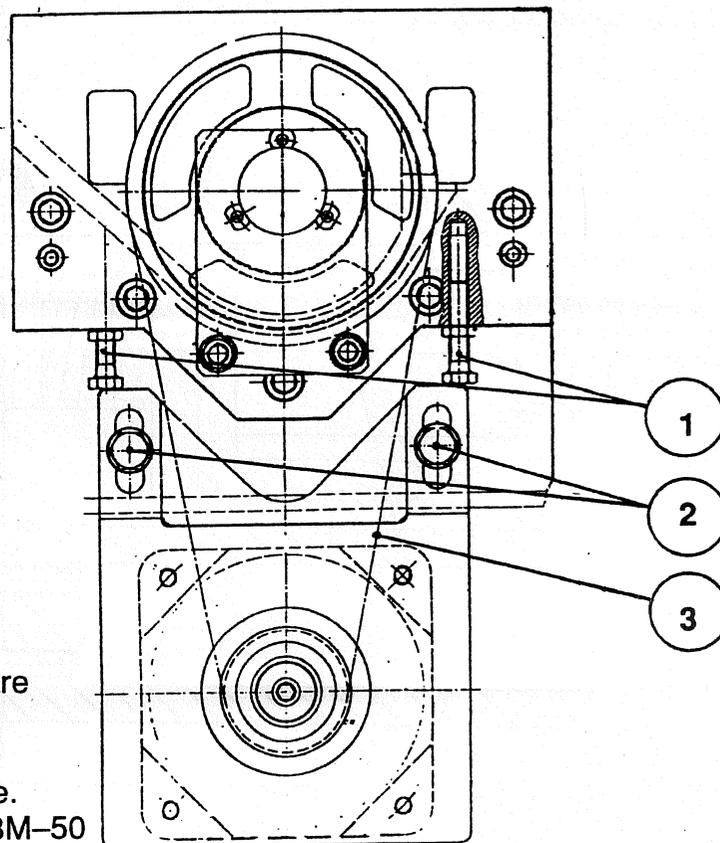
094.1214.0000-06

Sezione verticale del comando slitta di fresatura (asse X)

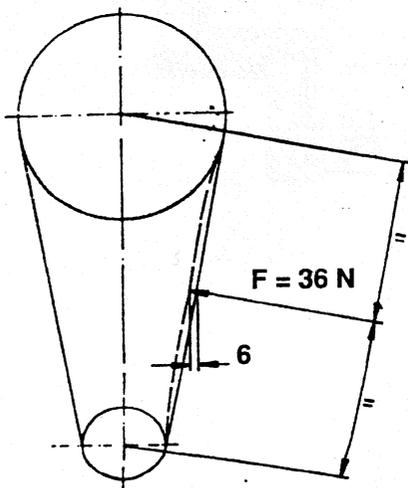


- A) = 0,8 mm precarico
- 1 = Cinghia dentata
- 2 = Pulegge cinghia
- 3 = Motore asse X
- 4 = Madrevite a circolazione di sfere

COMANDO SLITTA DI FRESATURA (CONTINUAZIONE)



- 1 Viti di pressione per regolare la tensione della cinghia.
- 2 Viti per il bloccaggio della piastra flangiata del motore.
- 3 Cinghia dentata N° 1120-8M-50 (ditta Flender).



④ Prüfen der Zahnriemenspannung

4) Controllo tensione cinghia dentata

3.5.1 SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DENTATA (AVANZAMENTO ASSE X)

Modo di procedere:

- Inserire l'interruttore principale
- Togliere la copertura
- Allentare le viti alla piastra flangiata del motore
- Spostare la piastra flangiata con il motore oppure sollevare
- ino a che la cinghia dentata possa essere tolta
- Cambiare la cinghia dentata
- Regolare la tensione della cinghia con la vite di pressione
- Bloccare la piastra flangiata del motore e fissare con sicurezza le viti di regolazione