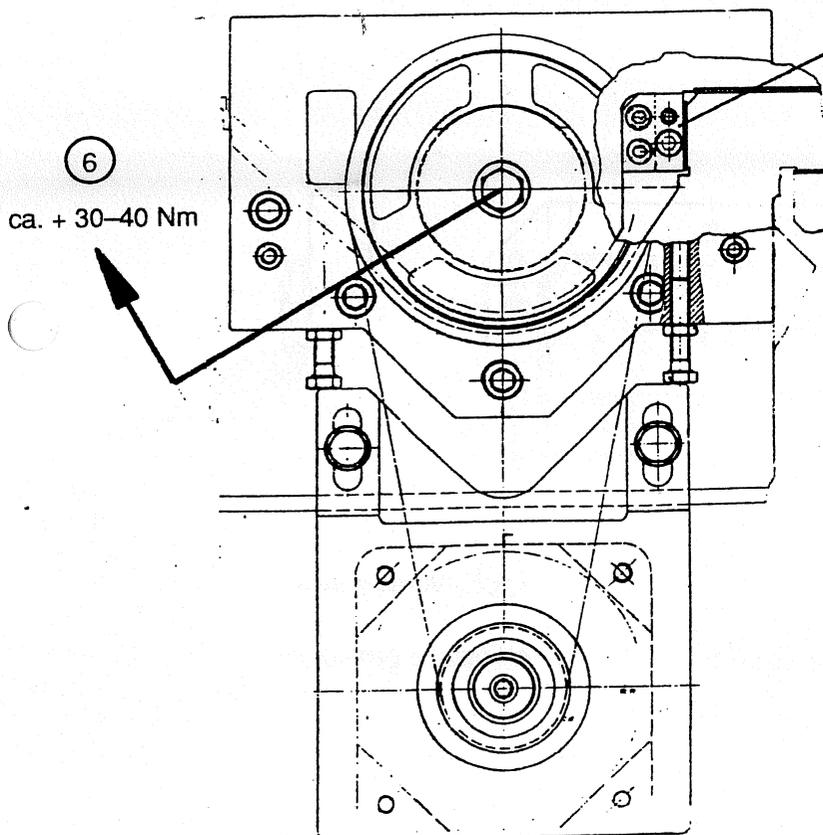
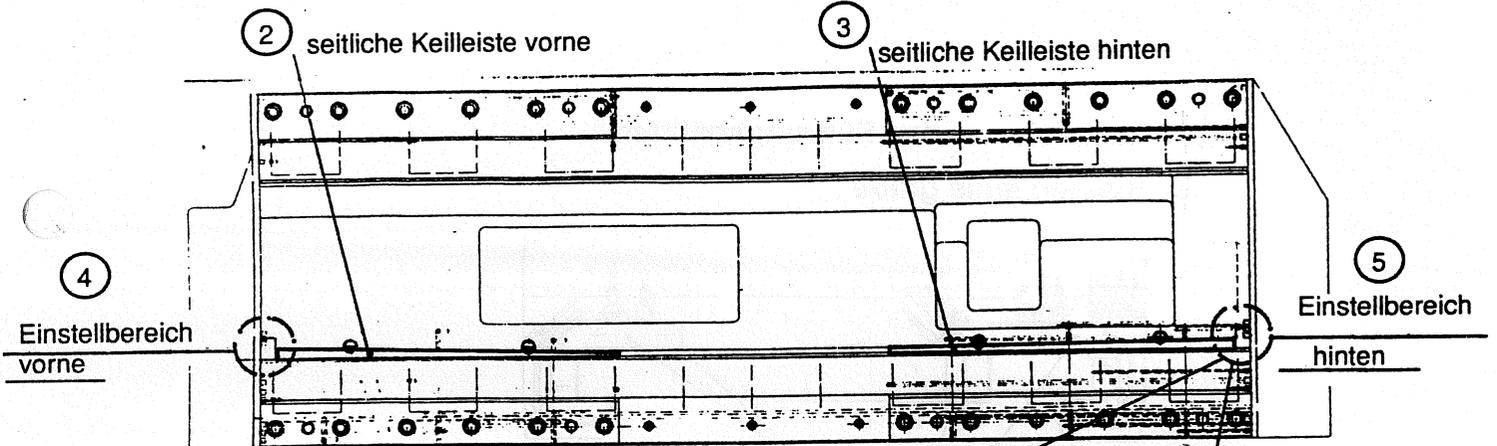


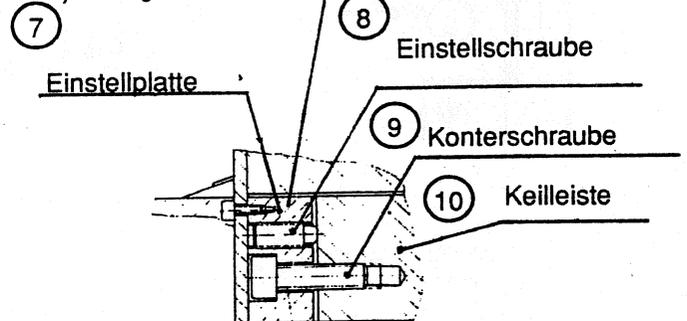
3.6 MANUTENZIONE: SLITTA DI FRESATURA SINISTRA E DESTRA

094.1214.0100-06

1) Ansicht Unterseite Wirbelschieber



- 1) Vista lato inferiore slitta di fresatura
- 2) Lardone conico laterale anteriore
- 3) Lardone conico laterale posteriore
- 4) Zona di regolazione anteriore
- 5) Zona di regolazione posteriore
- 6) Circa 30-40 Nm
- 7) Piastra di regolazione
- 8) Vite di regolazione
- 9) Vite di fissaggio
- 10) Lardone conico
- 11) Regolazione del lardone conico



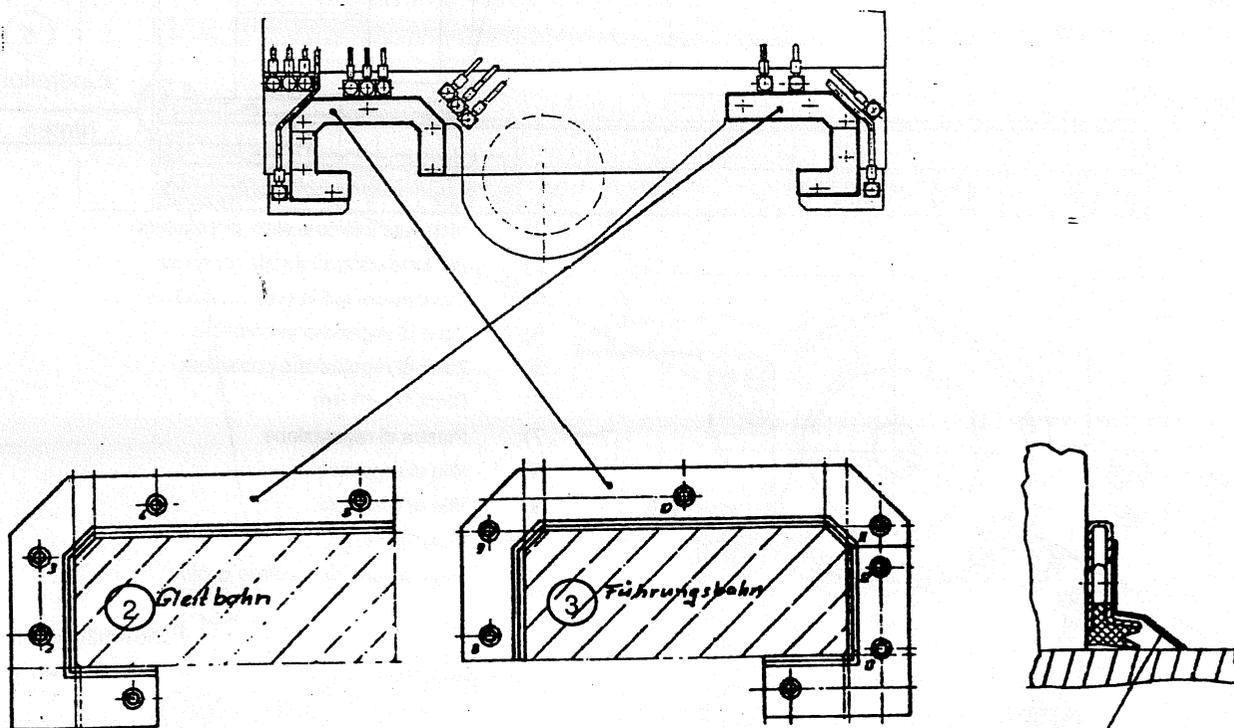
11) Einstellen der Keilleiste

MANUTENZIONE: SLITTA DI FRESATURA SINISTRA E DESTRA (CONTINUAZ.)

1) Paraolio sulle guide

① **Abstreifer an den Führungsbahnen**

1) Paraolio sulle guide



2) Superficie di scorrimento

3) Guida

④ Vorabstreifer

4) Riparo paraolio

MANUTENZIONE: SLITTA DI FRESATURA SINISTRA E DESTRA (CONTINUAZ.)

1 Lardone conico laterale (guida slitta di fresatura)

Con esito di lavorazione scadente, causato da eccessivo gioco sulla guida, occorre regolare i lardoni conici. La regolazione è una questione di sensibilità ed è eseguita per mezzo delle viti di regolazione e delle viti di fissaggio. Con corretta regolazione del lardone conico, la slitta può essere messa in movimento con una coppia di circa 30 ... 40 Nm.

2 Paraolio

I paraolio della guida hanno un'influenza essenziale sulla durata attiva della guida stessa. Affinchè possano svolgere la loro funzione, i paraolio devono essere molto morbidi e di conseguenza, sono sensibili ai trucioli caldi ed agli spigoli vivi.

Nella totalità dei lavori di manutenzione occorre quindi porre particolare attenzione anche ai paraolio della guida.

Per principio, i paraolio danneggiati sono da sostituire subito !

E' previsto che i paraolio siano da sostituire ogni 1000 ore (con funzionamento a turni di lavorazione, la sostituzione avviene al più tardi ogni sei mesi).

3 Collegamenti della lubrificazione

Bisogna controllare la tenuta di tutti i collegamenti di lubrificazione, ed il funzionamento delle unità di dosatura.

4 Guide

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

Documentazione tecnica

MANUALE DELLA MACCHINA

094.1214.0400-06
Foglio 1 di 1

3.6.1.3 PUNTO DI RIFERIMENTO ASSE Z

094.1214.0400-06

Regolazione secondo lo schema dello zona di lavoro (vedi capitolo 8.1).

ZMR = XXX mm

Avvertenza:

I dati per i punti di riferimento sono memorizzati nelle "costanti della macchina" all'atto della prima messa in funzione.

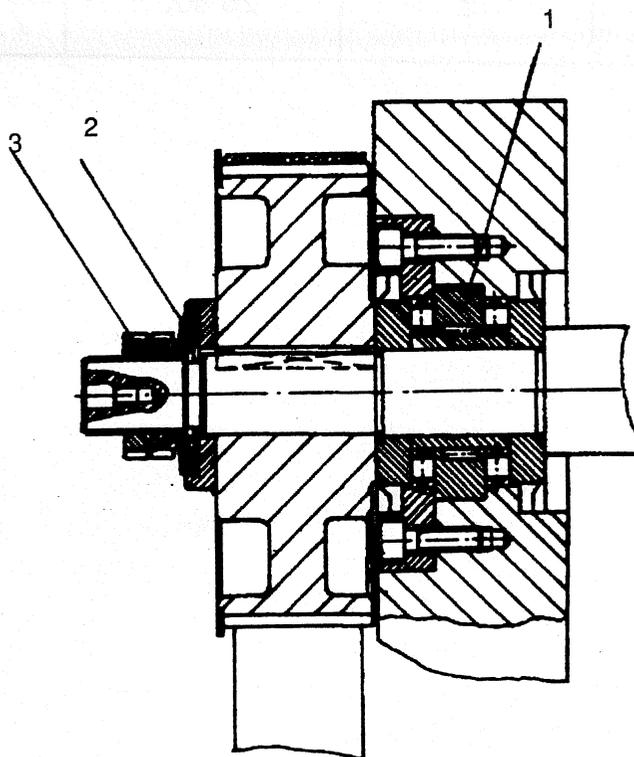
3.7 VITE DELL'AVANZAMENTO ASSE X ED ASSE Z

094.1214.0500-06

- Le viti dell'avanzamento X e Z sono supportate su un solo lato.
- La madre vite è precaricata.
- La flangia della madre vite doppia è solidale alla slitta trasversale e fissata con viti di sicurezza a strappo.
- La lubrificazione avviene attraverso la flangia.

Alloggiamento vite dell'avanzamento:

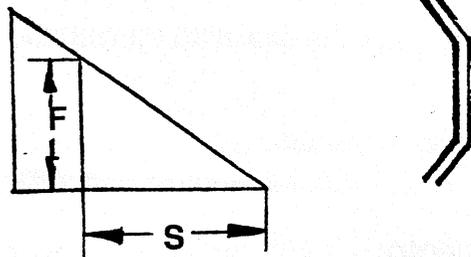
- Cuscinetto reggispinta a rullini 1 incorporato.
- La forza di precarico necessaria è procurata per mezzo di molle a tazza 2.
- La regolazione ha luogo tramite ghiere 3.



Asse

COMANDO CON VITE A CIRCOLAZIONE DI SFERE ASSE X E Z (CONTINUAZ.)

Valori di regolazione:



	① Asse	② F in N	③ S in mm
VDF 1325	X	27 000	0,8
	Z	26 500	1,00

3.7.1 PROTEZIONE CONTRO LE COLLISIONI ASSI X E Z

Allo scopo di ridurre l'entità dei danni causati da collisione, la madrevite è fissata in entrambi gli assi e per entrambe le direzioni, con viti di sicurezza a strappo (con punto di rottura nominale).

Nella collisione le viti debbono strapparsi. In ogni asse vi sono 4 viti, 2 per direzione.

Viti di sicurezza a strappo e coppie di serraggio:

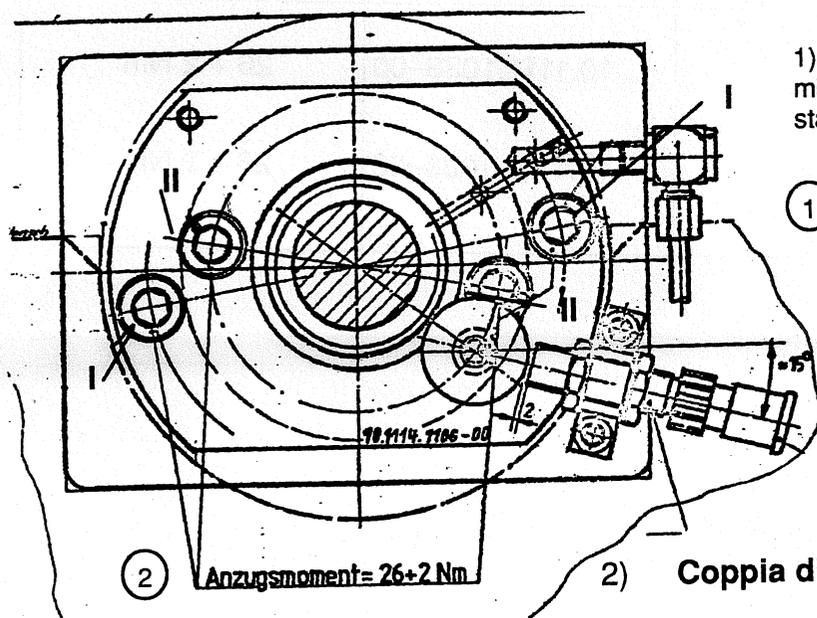
	① Direz. asse	② No. disegno	③ Coppia diserragg.
VDF 1325	+ X)	10.1111.1033-00	26 + 2 Nm
	- X)		
	+ Z)	10.1111.1033-00	26 + 2 Nm
	- Z)		

PROTEZIONE CONTRO LE COLLISIONI (CONTINUAZIONE)

Rilevamento delle collisioni.

Il rilevamento delle collisioni in X e Z avviene tramite interruttori di prossimità (Beros). In stato di riposo gli interruttori di finecorsa sono attivati. Dopo una collisione gli interruttori di finecorsa non sono più attivati, questo provoca una segnalazione di anomalia.

Sostituzione delle viti a strappo



1) Gli interruttori di prossimità sono regolati ad una distanza di 2 mm.

1) Die berührungslosen Grenz-taster werden auf einen Abstand von 2 mm eingestellt.

2) Anzugsmoment = $26 + 2 \text{ Nm}$

2) Coppia di serraggio = $26 + 2 \text{ Nm}$