

6.1.3 REGOLAZIONE LARDONI CONICI NEL DISPOSITIVO DI FRESATURA (ASSE X) 094.1214.0900-06

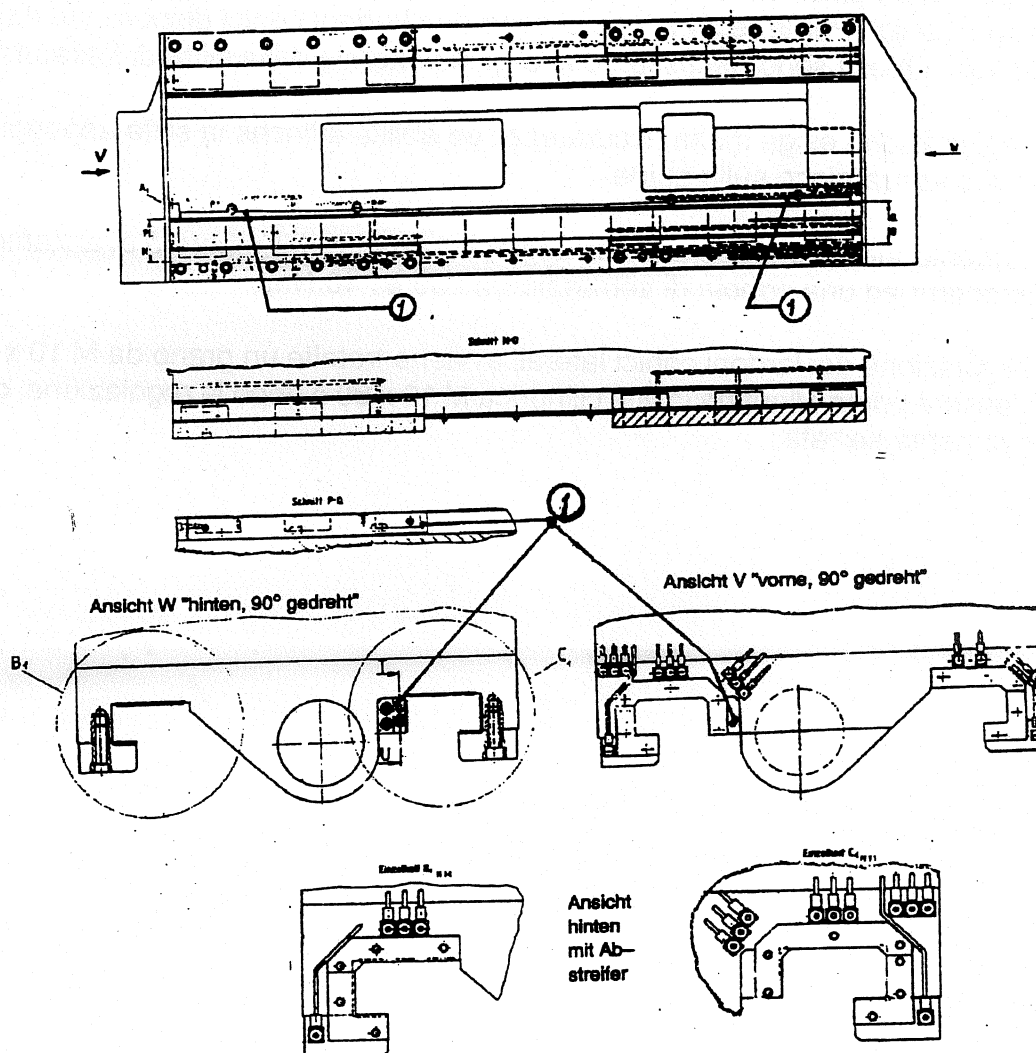
Constatato un gioco eccessivo sulle guide dei dispositivi di fresatura, occorre regolare i lardoni conici. Per la regolazione ci sono due lardoni conici disposti sul dispositivo di fresatura. Questi sono necessari per la guida laterale della slitta di fresatura.

La registrazione esige molta accuratezza ed abilità affinché la slitta appoggi uniformemente e senza gioco sulla guida.

Il momento torcente (coppia di serraggio) sul quadro dell'albero d'avanzamento, deve ammontare ad una coppia di serraggio fra i 30 e i 40 Nm.

La regolazione dei lardoni conici laterali avviene tramite un grano da M 10 x 25, inoltre dev'essere prima allentata la vite cilindrica M 10 x 30 e dopo la regolazione, dev'essere nuovamente serrata.

REGOLAZIONE DEI LARDONI CONICI NEL DISPOSITIVO DI FRESATURA (ASSE X), CONTINUAZIONE

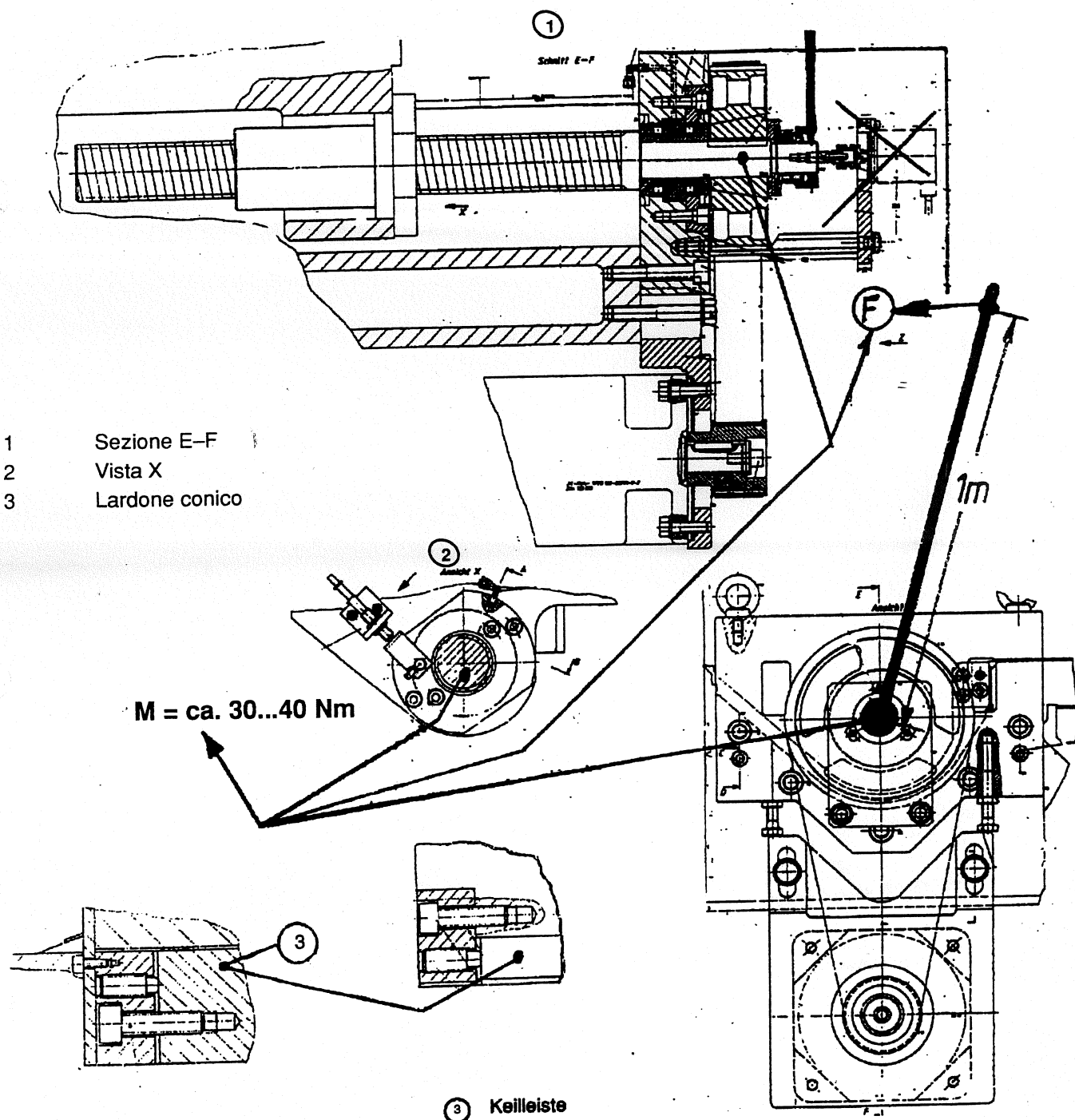


①

Keilleiste

- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1 | Sezione N-O |
| 2 | Sezione P-Q |
| 3 | Vista W "posteriore, ruotata di 90°" |
| 4 | Vista V "anteriore, ruotata di 90°" |
| 5 | Vista posteriore con paraolio |
| 6 | Lardone conico |

REGOLAZIONE DEI LARDONI CONICI NEL DISPOSITIVO DI FRESATURA (ASSE X), CONTINUAZIONE



6.2 SLITTA TRASVERSALE

094.1114.0200-06

La slitta trasversale è montata sulle guide del bancale. Essa esegue con il dispositivo di fresatura sovrastante, il movimento longitudinale (asse Z). Il movimento dell'avanzamento nell'intervento operativo avviene tramite l'asse X per mezzo del dispositivo di fresatura sulla slitta trasversale.

Entrambi gli assi sono azionati con motori AC.

Il trasduttore di spostamento lineare (ROD'S) si trova rispettivamente, alle estremità delle viti a circolazione di sfere per l'asse Z e l'asse X oppure direttamente sul motore del rispettivo asse.

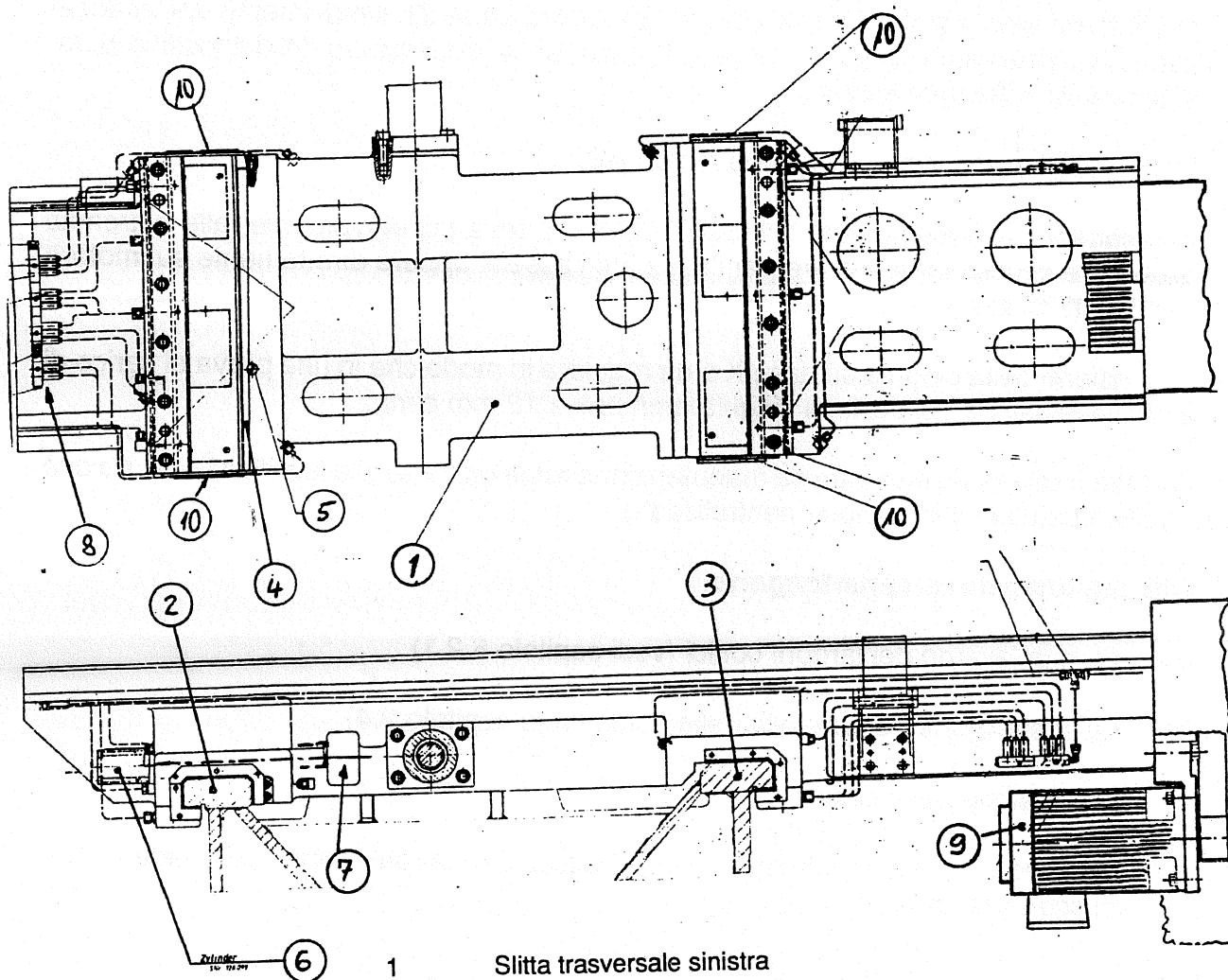
La tensione della cinghia su asse X è da regolare in modo che in una prova di carico di 27 N, la flessione sul tratto di cinghia ammonti a 12 mm circa.

La slitta trasversale è esente da manutenzione relativamente alla lubrificazione, poichè è collegata alla lubrificazione centralizzata.

Alla manutenzione appartengono:

- a) La regolazione dei lardoni conici (vedi capitolo 6.2.1)
- b) La sostituzione dei paraolio delle guide (vedi capitolo 3.4)
- c) La tensione della cinghia
- d) Il controllo sul funzionamento della lubrificazione (strato d'olio sulle guide di scorrimento !).

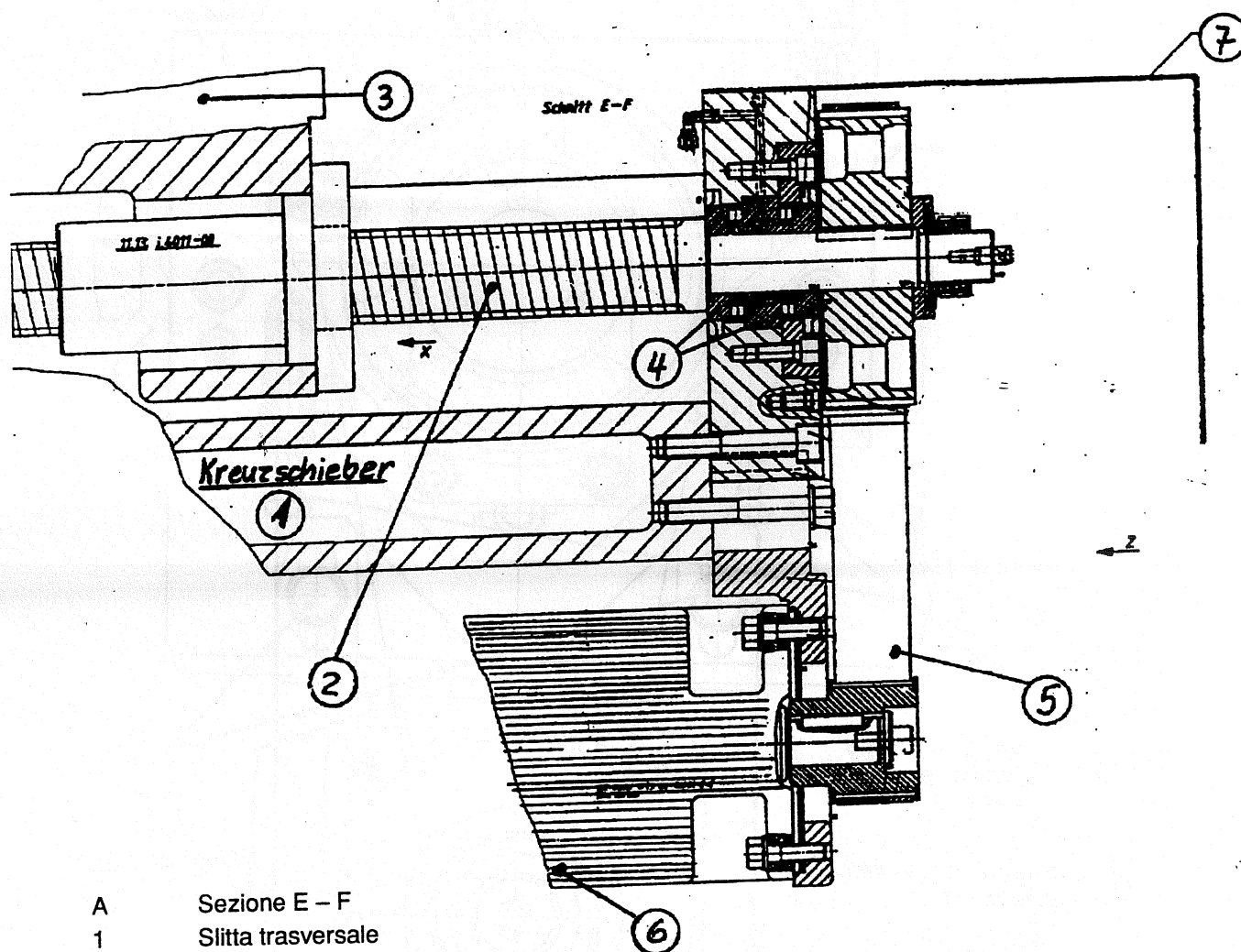
6.2 SLITTA TRASVERSALE



- 1 Slitta trasversale sinistra
- 2 Guida bancale
- 3 Guida di scorrimento bancale
- 4 Lardone conico
- 5 Vite di sicurezza
- 6 Cilindro idraulico per azionamento del perno di trazione
- 7 Rientranza per gancio di trazione
- 8 Distributore dell'olio
- 9 Motore assi X
- 10 Paraolio

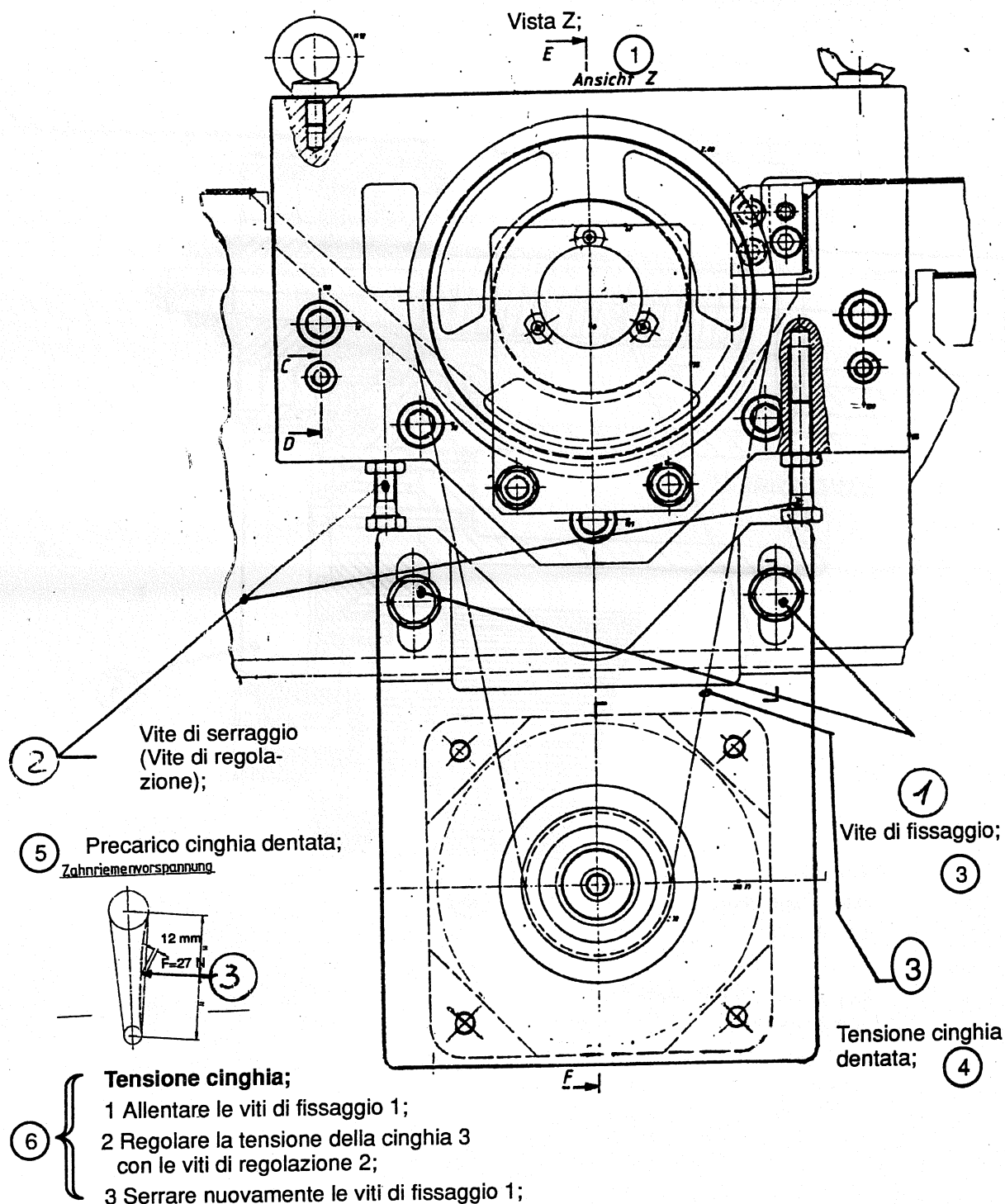
SLITTA TRASVERSALE (COMANDO DELL'AVANZAMENTO)

E' rappresentato il comando per l'asse X

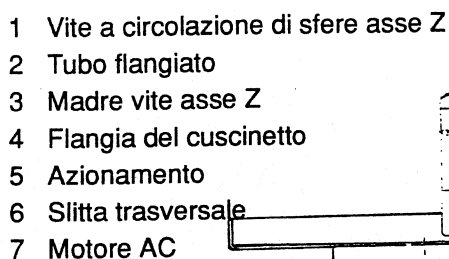


- | | |
|---|----------------------------|
| A | Sezione E - F |
| 1 | Slitta trasversale |
| 2 | Asse X |
| 3 | Slitta di fresatura |
| 4 | Supporto cuscinetto assi X |
| 5 | Cinghia dentata |
| 6 | Motore AC |
| 7 | Riparo |

SLITTA TRASVERSALE (COMANDO DELL'AVANZAMENTO ASSE X)



SLITTA TRASVERSALE (AZIONAMENTO DELL'AVANZAMENTO LONGITUDINALE ASSE Z)



6.2.1 REGOLAZIONE LARDONI SLITTA TRASVERSALE 094.1114.0300-06

Constatato un gioco eccessivo sulla guida della slitta trasversale (Bancale/Slitta trasversale), occorre regolare il lardone conico. La regolazione della slitta trasversale comprende 1 lardone conico. Questo è incorporato nella guida anteriore della slitta. Il lardone conico assume la funzione di guida laterale e con ciò determina il gioco trasversale della slitta trasversale.

La regolazione del lardone conico esige molta accuratezza ed abilità, affinché la slitta trasversale appoggi sulle guide in maniera simmetrica ed esente da gioco.

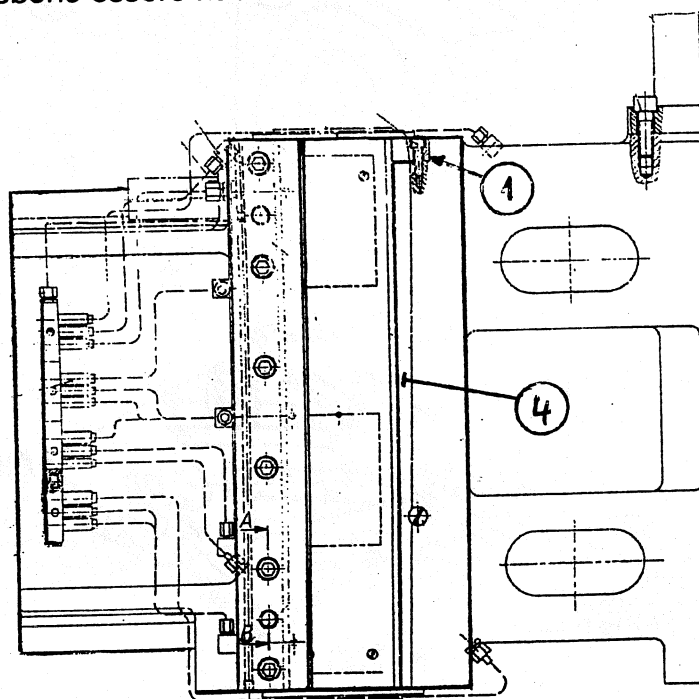
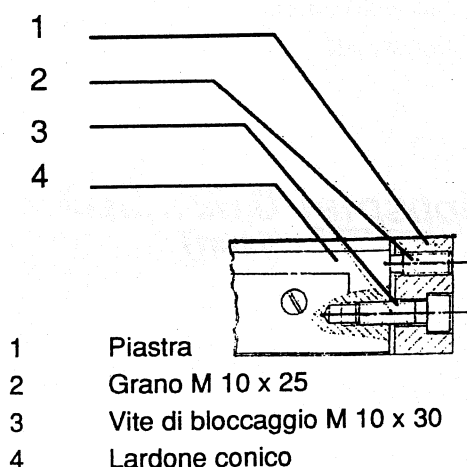
La coppia di serraggio sul quadro dell'asse Z, deve ammontare nella corretta regolazione del lardone conico, ad un momento torcente fra i 30 ed i 35 Nm. Con ciò è ammissibile un gioco trasversale da 0,02 a 0,03 mm.

Avvertenza:

Se nei lavori di montaggio, la slitta trasversale viene regolata separatamente (**senza** dispositivo di fresatura), la coppia di serraggio deve ammontare ad un momento torcente da 20 a 30 Nm.

Per la regolazione dei lardoni conici, debbono essere smontati i paraolio. La regolazione del lardone conico avviene tramite un grano M 10 x 25 sul lardone conico laterale. A questo scopo, debbono prima essere un po' allentate le viti cilindriche M 10 x 30 e dopo la regolazione, debbono essere nuovamente serrate.

Regolazione del lardone conico



REGOLAZIONE DEI LARDONI CONICI POSTI SULLA SLITTA TRASVERSALE (CONTINUAZIONE)

