

PORTAUTENSILI E PORTAFRESE

Informazioni utili:

La **SISTEMI** si è sempre contraddistinta per l'alta qualità dei prodotti offerti. **L'attenzione ai materiali di produzione**, l'utilizzo delle **tecniche di costruzione più moderne**, i **controlli più accurati** e la continua ricerca di prodotti innovativi hanno contribuito a far sì che la **SISTEMI** sia all'avanguardia nell'offerta di portautensili e, grazie al magazzino sempre aggiornato, garantisca ai propri clienti dei vantaggi **sul mercato**.

I portautensili costruiti in acciaio **INOX** (che trovate a pag. 7.18) permettono di risolvere definitivamente qualsiasi problema di ossidazione.

Tutti i nostri coni portapinza sono equilibrati a G 6,3 x 24.000 giri/min, su richiesta è possibile avere l'equilibratura a G 2.5 x 36.000 giri/min. I nuovi coni portapinza Klein OVERLINE (a pag. 7.16) sono equilibrati a G 2.5 x 36.000 giri/min.



Specifiche di utilizzo:

- 1) Il mandrino a pinze può essere usato solo su **fresatrici e centri di lavoro** per la lavorazione del legno, materiali a base legno o materiali con caratteristiche di taglio comparabili.
- 2) Devono essere osservate le istruzioni del costruttore della macchina che si riferiscono al tipo di dispositivo di bloccaggio adatto.
- 3) Deve essere osservata e seguita la **direzione di rotazione** marcata sul dispositivo di bloccaggio. La direzione di rotazione marcata sull'utensile e quella del dispositivo di bloccaggio deve essere la stessa.
- 4) Non superare il **massimo RPM "n max"** marcato sul dispositivo di bloccaggio. Se il massimo RPM dell'utensile è più basso, il limite del massimo RPM del sistema è determinato dall'utensile.

Applicazione sicura:

- 1) Devono essere osservate tutte le regolamentazioni europee e nazionali di sicurezza (**EN 847-1, EN 847-2 e EN 847-3**).
- 2) Il dispositivo di bloccaggio deve essere montato, bloccato e usato in accordo con le istruzioni del costruttore della macchina. Verificare i dati della macchina e la direzione di rotazione.

MANUTENZIONE:

Una regolare e **corretta pulizia** di questi componenti meccanici è fondamentale per evitare forzature durante la lavorazione e il rischio conseguente di scarsa finitura del pezzo o addirittura di rottura dell'utensile.

Il materiale lavorato lascia impurità e residui nelle sedi di pinze, coni ed elettromandrini, di conseguenza dovrebbero essere pulite giornalmente utilizzando **tamponi pulitori** (vedi ns. articoli T137 e X137 alla pagina 7.33).



Per evitare il rischio della rottura di un utensile in lavorazione, è necessario fare attenzione ai seguenti punti ovvero porsi le seguenti domande:

- 1- Ho scelto l'utensile adatto per la lavorazione desiderata?
- 2- Ho impostato le giuste velocità di avanzamento e di taglio (l'utensile si surriscalda)?
- 3- Ho impostato la giusta profondità di taglio?
- 4- Le sedi di accoppiamento (utensile/pinza, pinza/cono porta-pinza, cono/elettromandrino) sono ben pulite?
- 5- Vi sono vibrazioni evidenti della macchina o di altri componenti?
- 6- Non trovo risposte al mio problema da solo? Fermo la lavorazione e chiedo supporto tecnico al distributore **Klein** in zona.

Prima di contattare il personale tecnico premunitevi delle seguenti informazioni:

- a- Macchina utilizzata
- b- Materiale da lavorare
- c- Codice dell'utensile **Klein**
- d- Parametri di velocità di taglio, avanzamento e profondità utilizzati
- e- Per quanto tempo l'utensile ha lavorato prima di rompersi?
- f- Avete utilizzato lo stesso utensile in precedenza?