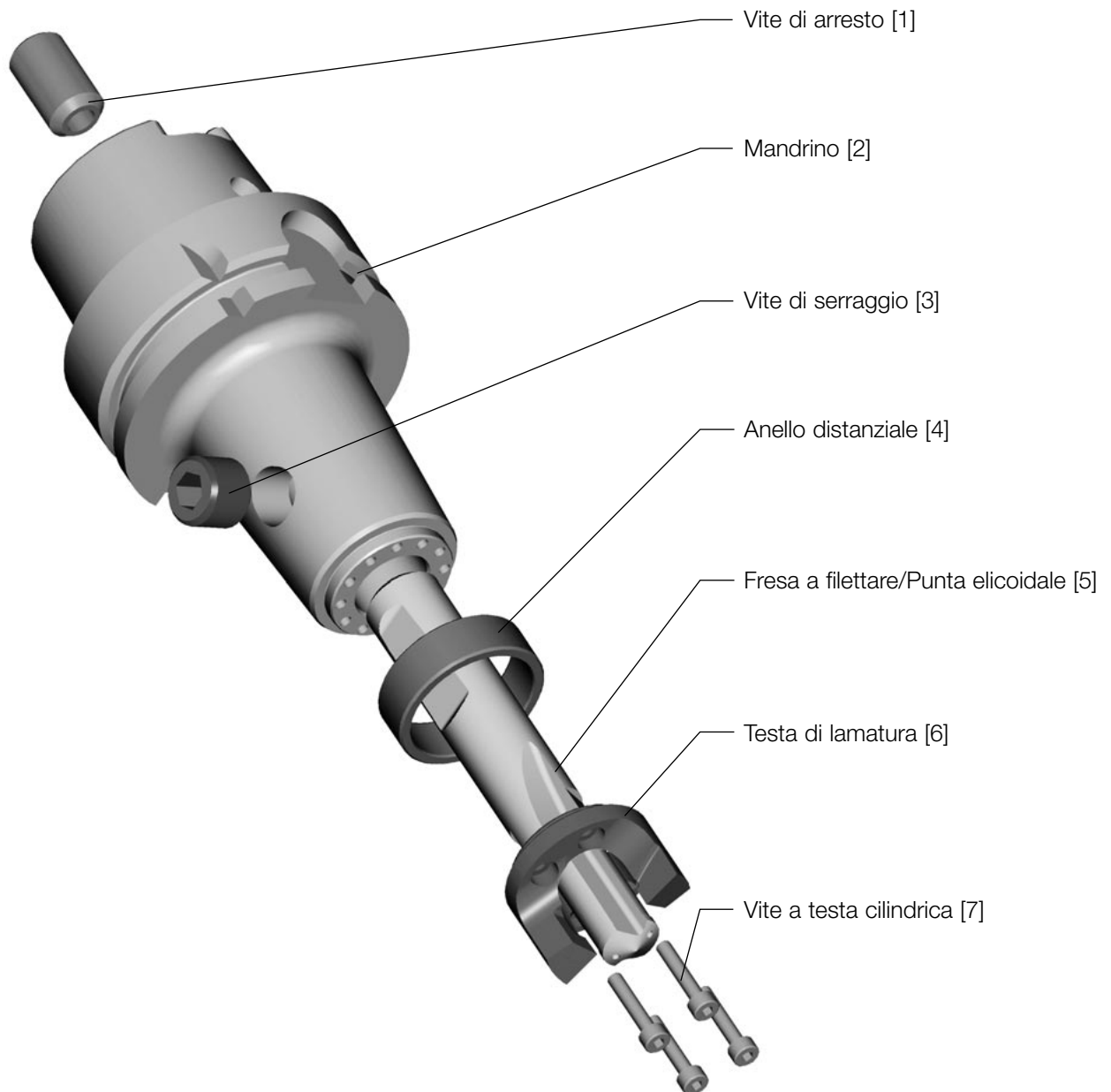


**Istruzioni di montaggio e uso per
sistema combinabile di lamatura e svasatura a gradini
“MoSys”**



Da conservare per il futuro impiego!

1 Montaggio

1. Inserire la fresa a filettare [5] nel mandrino [2] e fissarla tramite la vite di serraggio [3] (Posizionare correttamente la superficie di serraggio girando la fresa a filettare [5]).
2. Fissare l'anello distanziale [4] sul collare del mandrino [2].
3. Guidare la testa di lamatura [6] lungo la fresa a filettare [5].

**Attenzione:**

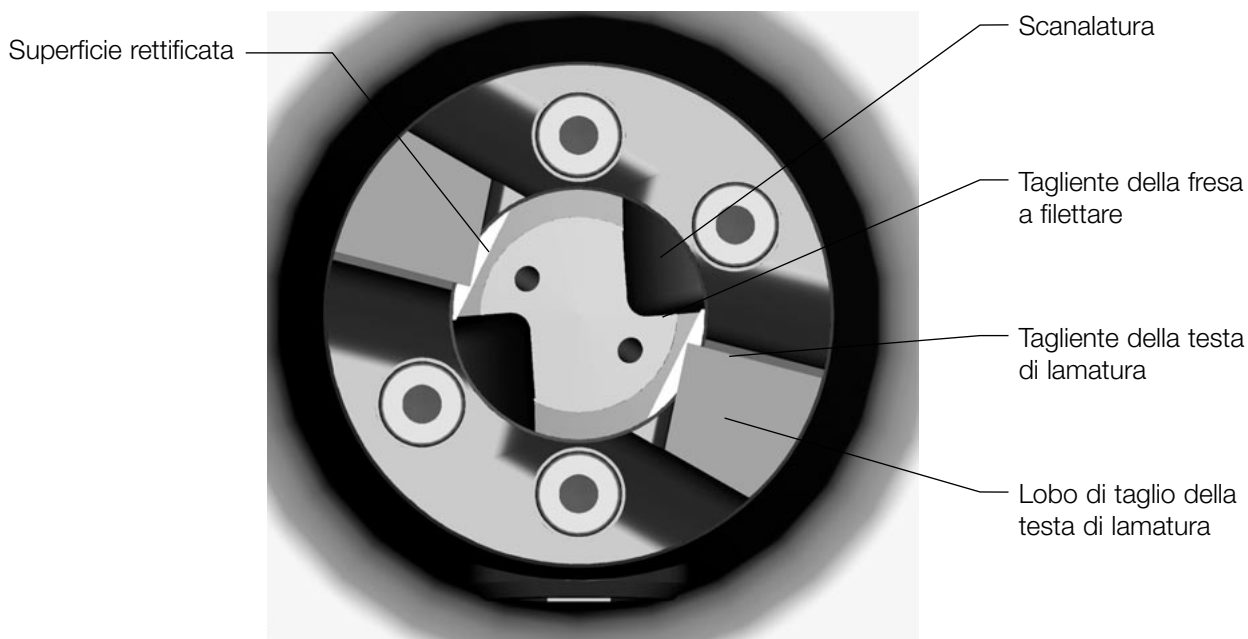
Guidare cautamente i lobi di taglio della testa di lamatura lungo la scanalatura.

4. Girare la testa di lamatura [6] all'interno dell'anello distanziale [4], fino a trovare la migliore posizione in relazione alla superficie rettificata e alla scanalatura.

**Nota:**

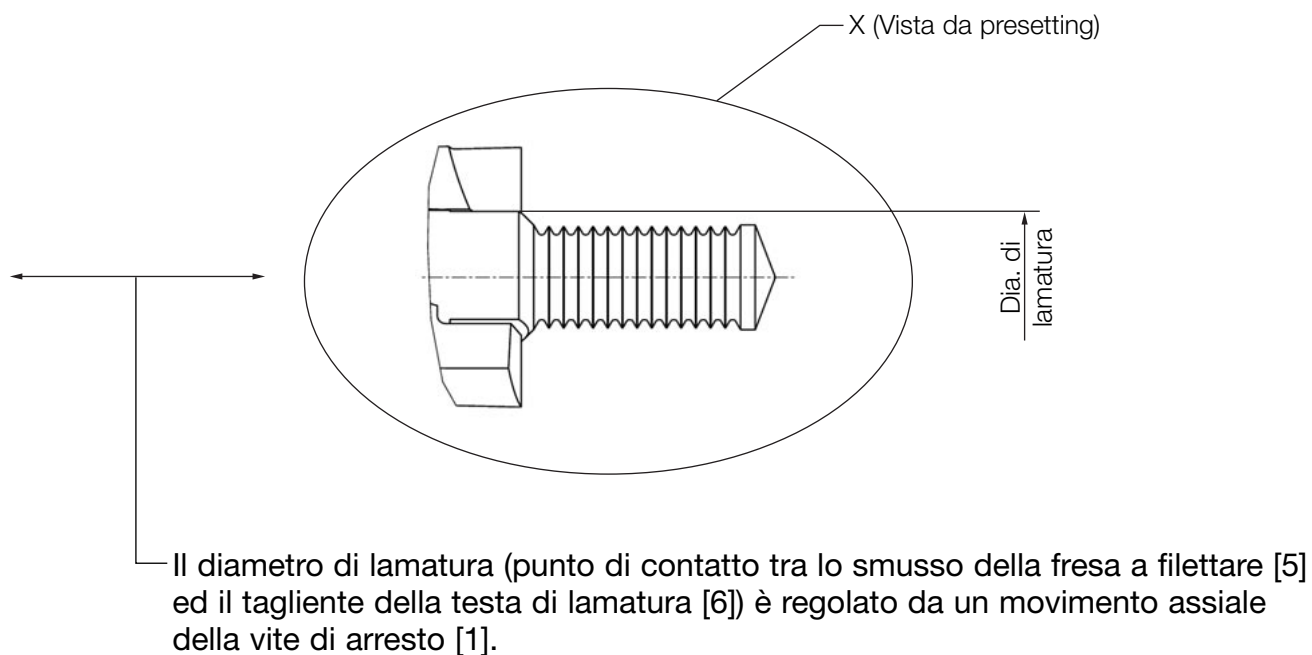
Per le **frese a filettare e forare** e per le **punte** per eseguire il preforo di maschiatura è particolarmente importante che i lobi di taglio della testa di lamatura non blocchino le gole dell'utensile impedendo il deflusso del truciolo.

5. Fissare la testa di lamatura [6] tramite le viti a testa cilindrica [7].

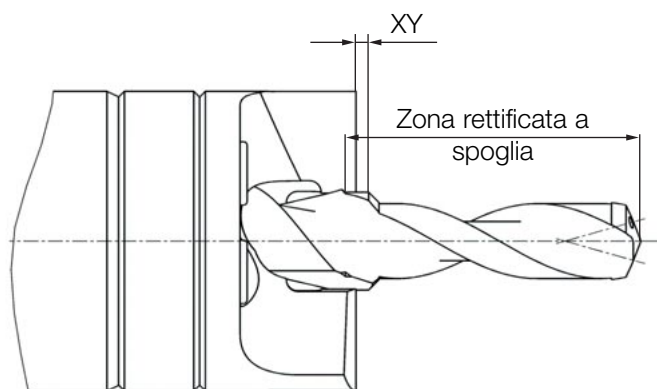
**Nota:**

Nel caso di costruzioni speciali dove il gambo dell'utensile è più piccolo della parte fresante/forante, può essere necessario fissare la testa di lamatura prima di inserire il gambo della fresa.

2 Regolazione lunghezza del contorno di lamatura



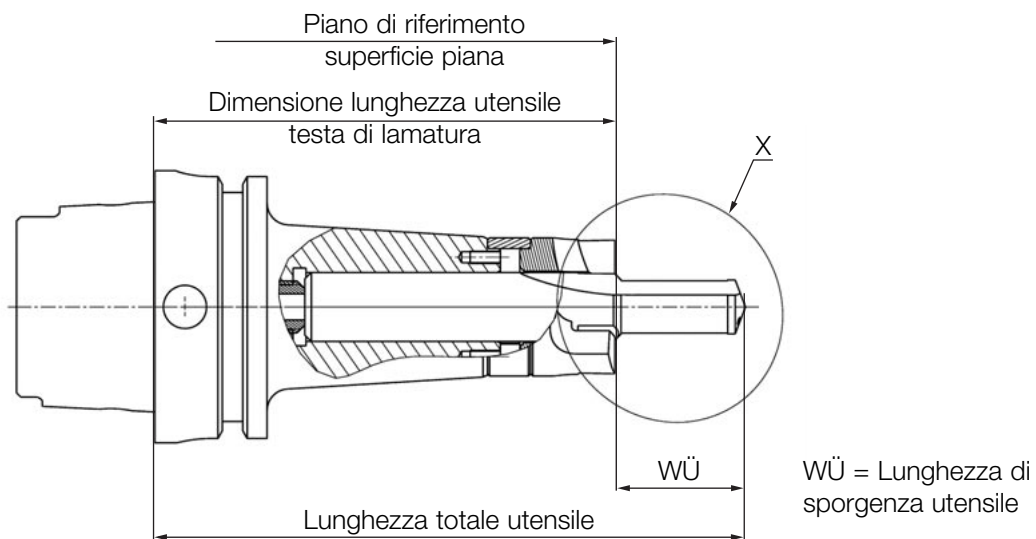
Costruzioni speciali, p.es. con svasatura cilindrica a gradini (p.es. misura XY), devono essere regolate secondo disegno pezzo o utensile.



Attenzione: Informazione di sicurezza!

Dopo la regolazione del diametro di lamatura controllare che tutte le viti siano serrate correttamente!

3 Dimensioni di riferimento (lunghezze) per la programmazione



Raccomandazione per la programmazione

- Posizionamento sopra il pezzo
Distanza di sicurezza 2 mm + WÜ (Lunghezza di sporgenza utensile)
- La profondità di foratura per raggiungere la superficie di lamatura finisce **in assoluto** a "0" (= Piano di riferimento superficie pezzo) oppure **in incrementale** a "-" (WÜ + distanza di sicurezza)



Nota:

A seconda del caso, le lunghezze utensile di riferimento da programmare devono essere discusse con l'operatore!



Nota:

Potete scaricare dal ns. server queste istruzioni di servizio sotto www.emuge.de come file pdf!