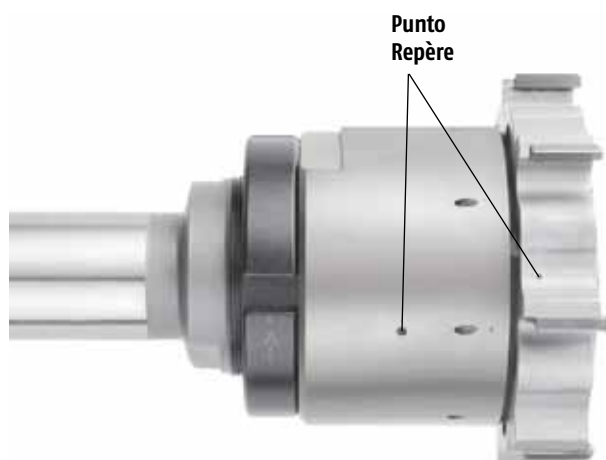




Regole di base:

Alla spedizione tutte le corone sono affilate al diametro e alla tolleranza nominale del foro.

Corone integrali = 2/3 della tolleranza

Corone espandibili = 1/2 della tolleranza

Consigliamo di misurare il foro ottenuto e, solo ove necessario, le corone.

Corone allentate e non montate non devono essere misurate.

Misurazione:

Il diametro delle corone può essere verificato con qualsiasi micrometro in commercio. Le due lame di misura sono poste a 180° e marchiate con un punto per essere riconoscibili. Gli utensili vanno misurati in testa a causa della rastremazione. Attenzione a non danneggiare l'imbocco.

Principes de base:

A la livraison, tous les bagues coupantes fixes et montées sur un porte-outil sont rectifiées selon le diamètre et tolérance du trou.

Bagues coupantes fixes = 2/3 de la tolérance

Bagues coupantes expansibles = 1/2 de la tolérance

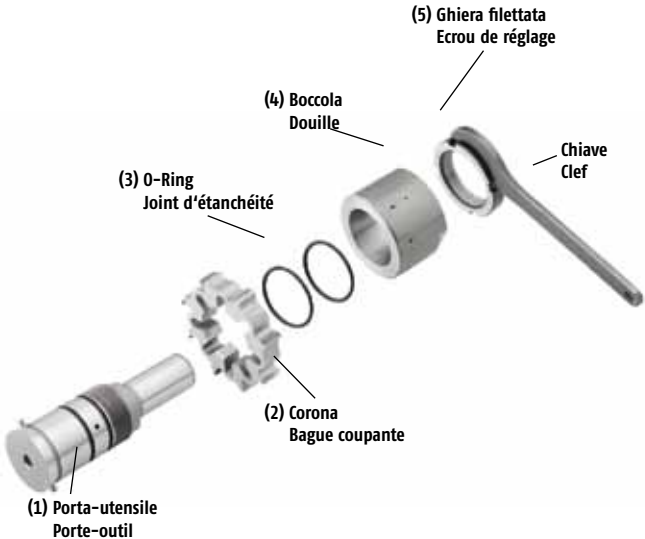
Nous recommandons de mesurer le trou et la bague coupante seulement si nécessaire.

De ne pas mesurer des bagues coupantes desserrées ou non montées.

Mesurage:

Le diamètre de la bague coupante peut être contrôlé avec chaque micromètre courant. Les deux dents à mesurer sont face à face 180° et leur position marquée avec un repère. A cause de la conicité des dents, l'alésoir doit être mesuré près de l'entrée. Il faut faire attention à ne pas endommager la géométrie de l'entrée.

Tipo / Type 51376, 51476

1.	Pulire con cura tutte le componenti.	Nettoyer parfaitement chacune des pièces.	
2.	Infilare la corona (2) contro la parte conica del mandrino (1). Le spine di trascinamento del mandrino (1) e il puntino di riferimento della corona (2) devono avere la stessa posizione.	Faire coulisser la bague coupante (2) jusqu'à la partie conique du porte-outil (1). Les goupilles du porte-outil et le repère sur la bague coupante (2) doivent être alignés.	
3.	Inserire l'O-ring nelle due scanalature.	Monter les joints d'étanchéité (3) dans les deux gorges du porte-outil.	
4.	Inserire poi la boccola (4) e la ghiera filettata (5) nel mandrino e serrare lievemente.	Faire coulisser la douille (4) et l'écrou de réglage (5) sur le porte-outil en serrant l'écrou de réglage légèrement.	
5.	I fori di refrigerazione che sono in prossimità dei puntini di riferimento sulla boccola (4) vanno orientati verso le scanalature della corona (2) per l'evacuazione del truciolo.	Le trou de lubrification qui est le plus proche du repère de la douille (4) doit être aligné avec l'arrêt de coupe de la bague coupante (2).	
6.	Prima di serrare la ghiera (5), posizionare le spine di trascinamento nelle apposite sedi della corona (2) in controbattuta alla rotazione dell'utensile.	Avant de serrer l'écrou de réglage (5) mettre en contact les avéoles de la bague coupante (2) avec les goupilles du porte-outil dans le sens de la rotation.	
7.	Tipo 300, registrabile Serrare la ghiera di registrazione (5) fino a raggiungere la metà della tolleranza del diametro. Tipo 500, integrale Serrare ghiera di registrazione (5) finché la corona non è saldamente in sede.	Type 300, expansible Serrer l'écrou de réglage (5) jusqu'au milieu de la tolérance du diamètre. Type 500, fixe Serrer l'écrou de réglage (5) pour que la bague coupante soit montée bien ferme.	

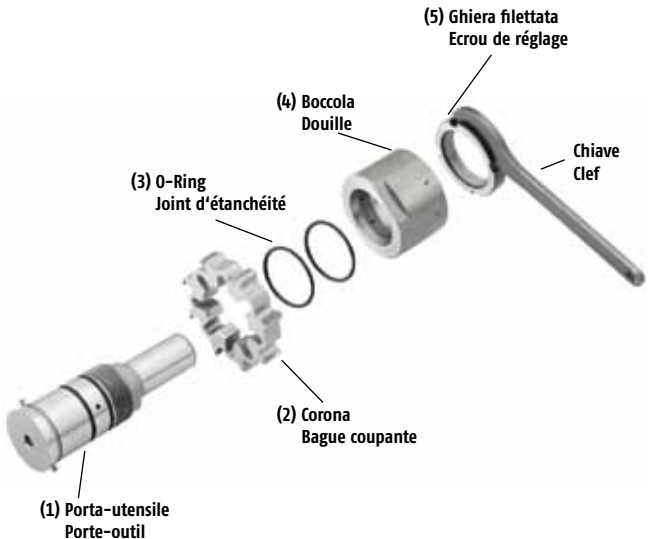
Importante: Consigliamo di settare la tolleranza delle corone espandibili Tipo 300 alla metà della tolleranza.

Le corone integrali Tipo 500 sono già settate al diametro e tolleranza e non devono essere registrate.

Important: Nous recommandons de régler les bagues coupantes expansibles type 300 au milieu de la tolérance.

Les bagues coupantes fixes type 500 sont rectifiées au diamètre et tolerance et ne doivent pas être réglées.

Tipo / Type 51381, 51481

1.	Pulire con cura tutte le componenti.	Nettoyer parfaitement chacune des pièces.	
2.	Infilare la corona (2) contro la parte conica del mandrino (1). Le spine di trascinamento del mandrino (1) e il puntino di riferimento della corona (2) devono avere la stessa posizione.	Faire coulisser la bague coupante (2) jusqu'à la partie conique du porte-outil (1). Les goupilles du porte-outil et le repère sur la bague coupante (2) doivent être alignés.	
3.	Inserite l'O-ring nelle due scanalature.	Monter les joints d'étanchéité (3) dans les deux gorges du porte-outil.	
4.	Inserire poi la boccola (4) e la ghiera filettata (5) nel mandrino e serrare lievemente.	Faire coulisser la douille (4) et l'écrou de réglage (5) sur le porte-outil en serrant l'écrou de réglage légèrement.	
5.	Per gli alesatori per fori ciechi la posizione di uscita del refrigerante sulla boccola (4) non ha importanza. I fori di lubrificazione sulla boccola (4) possono essere posti a lato direttamente sull'attacco come mostrato nella fotografia.	Pour l'alesoir trou borgne la position des trous de lubrification de la douille (4) ne joue pas de rôle. La douille (4) peut être montée avec les trous de lubrification orientés vers l'arrière de l'outil comme montré sur l'image.	
6.	Prima di serrare la ghiera (5), posizionare le spine di trascinamento nelle apposite sedi della corona (2) in controbattuta alla rotazione dell'utensile.	Avant de serrer l'écrou de réglage (5) mettre en contact les avéoles de la bague coupante (2) avec les goupilles du porte-outil dans le sens de la rotation.	
7.	Type 300, Registrabile Serrare la ghiera (5) filettata fino a raggiungere la metà della tolleranza desiderata. Type 500, Fisso Serrare la ghiera (5) filettata finché la corona è saldamente in sede.	Type 300, expansible Serrare l'écrou de réglage (5) jusqu'au milieu de la tolérance du diamètre. Type 500, fixe Serrer l'écrou de réglage (5) pour que la bague coupante soit montée bien ferme.	

Importante: Consigliamo di settare la tolleranza delle corone espandibili Tipo 300 alla metà della tolleranza.

Le corone integrali Tipo 500 sono già al diametro e tolleranza e non devono essere registrate.

Important: Nous recommandons d'ajuster les bagues coupantes types 300 au milieu de la tolérance.

Les bagues coupantes fixes types 500 sont affûtées au diamètre et tolérance et ne doivent pas être réglées.