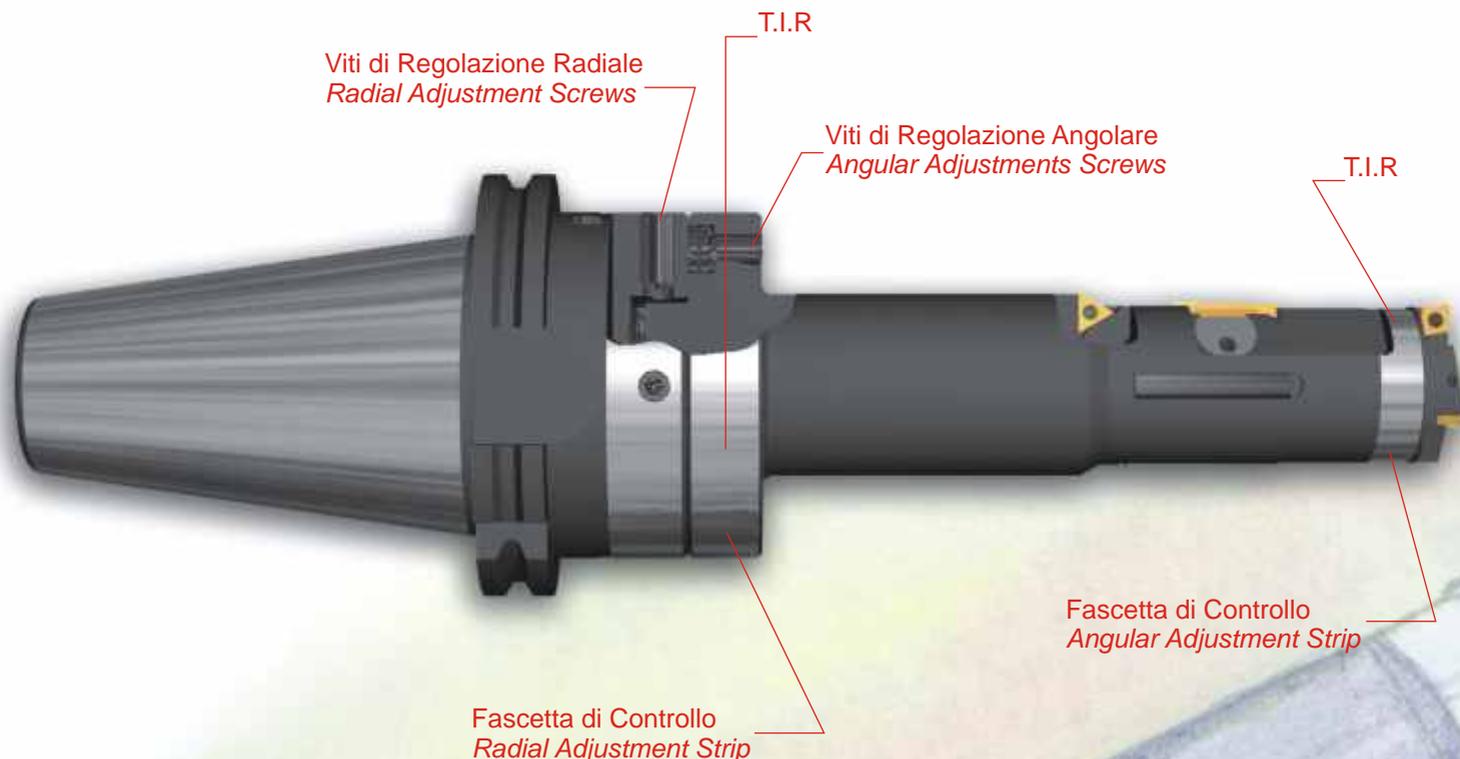


Procedure di Regolazione

Adjustment Procedure

L'utensile deve essere assemblato ad una flangia regolabile, ha due fascette rettificate (generalmente evidenziate con la scritta "T.I.R." in disegno) come descritto qui sotto:

The tool to be connected with an adjustable flange has two ground areas (showed usually with "T.I.R." in blue print), as depicted:



Importante: l'utensile deve essere regolato/montato sulla macchina che si utilizzerà per la lavorazione. Se dovesse essere utilizzato su un'altra macchina utensile, la procedura di regolazione deve essere ripetuta. Eseguite i seguenti passaggi per azzerare l'utensile.

(1) Montare l'utensile sull'adattatore flangia con le 4+4 viti (angolari-radiali) per la regolazione allentate.

(2) Serrare delicatamente le 4 viti di serraggio.

(3) Posizionare il comparatore sulla fascetta di controllo posteriore e portare a zero l'eventuale errore di rotazione agendo sulle viti di regolazione radiale.

(4) Quando si è sicuri che radialmente non vi sia errore, serrare fortemente le quattro viti di fissaggio.

(5) Posizionare il comparatore sulla fascetta anteriore e portare l'eventuale errore di rotazione a zero, agendo sulle viti di regolazione angolare.

(6) Ritornare al punto 3 e controllare che sia a zero.

Note:

(1) Quando si esegue la regolazione angolare, agire solo su due viti di regolazione.

(2) Dopo aver perfettamente regolato l'utensile, stringere leggermente le due viti non utilizzate nella regolazione, per evitare che, svitandosi, si perdano durante la lavorazione.

Important: The tool must be adjusted / zeroed assembled in the machine spindle it runs with. If the spindle is changed (machine changed) the adjustment must be reset. Follow the steps to zero the tool:

(1) Assembly the tool + holder with radial screws (4X) and angular screws (4X) untightened;

(2) Give a gentle tightening on the clamp screws (4X);

(3) Put an indicator (0,01mm) on the rear ground strip and zero the run-out acting on the radial adjustment screws;

(4) Making sure the run-out is zeroed on the rear ground strip, tighten the clamp screws firmly;

(5) Go with the indicator over the front ground strip and check the angular run-out. Zero the run-out acting on the angular adjustment screws;

(6) Return to step (3) and recheck that the run-out is zeroed on the rear (radial) strip.

Hints:

(1) When working on the angular adjustment (step 5) act only on two adjacent screws.

(2) After the tool is zeroed, tighten gently the two angular screws not used, in order they are not loose during the work.