



Mandrino a 3 griffe reversibili
autocentrante di precisione
Art. M005A/200, M005A/250,
M005A/320, M005A/400,
M005A/500, M005A/630



ISTRUZIONI ORIGINALI

FERVI S.p.A. Via del Commercio 81, 41058 Vignola (MO) - Italy P.IVA: 00782180368

DESCRIZIONE

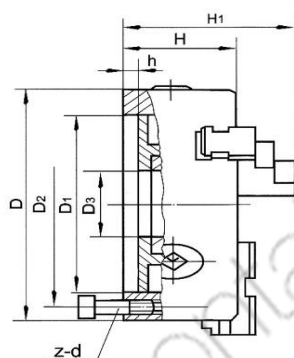
Il Mandrino a 3 griffe reversibili autocentrante di precisione è uno strumento utilizzato per fermare i pezzi che devono essere lavorati e viene montato su macchine per la lavorazione dei metalli, come il tornio.

Il mandrino deve essere montato su di una flangia tornita e forata in base al diametro e al modello del mandrino stesso.

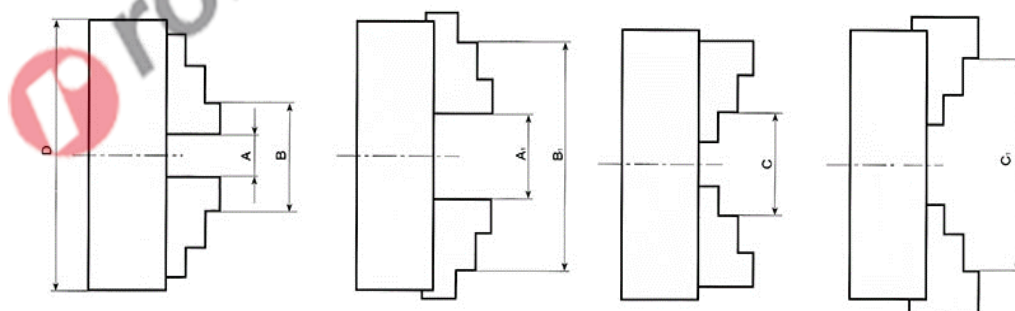
La chiave del mandrino è data in dotazione al prodotto ed è dotata di molla di sicurezza.

Questa serie di mandrini può essere abbinata sia a griffe dritte che a griffe rovesce.

SPECIFICHE TECNICHE



| Articolo | D1 (mm) | D2 (mm) | D3 (mm) | H1 (mm) | H (mm) | h (mm) | Z - D | Quadro chiave |
|-----------|---------|---------|---------|---------|--------|--------|-------|---------------|
| M005A/200 | 165 | 180 | 65 | 122,0 | 75,0 | 5,0 | 3-M10 | 12x12 |
| M005A/250 | 206 | 226 | 80 | 136,0 | 80,0 | 5,0 | 3-M12 | 12x12 |
| M005A/320 | 270 | 290 | 100 | 153,5 | 95,0 | 11,0 | 3-M16 | 13x13 |
| M005A/400 | 340 | 368 | 145 | 155,0 | 101,5 | 6,0 | 3-M16 | 14x14 |
| M005A/500 | 440 | 465 | 210 | 197,0 | 115,0 | 6,0 | 6-M16 | 17x17 |
| M005A/630 | 560 | 595 | 280 | 218,0 | 135,0 | 7,0 | 6-M16 | 19x19 |



| Articolo | A - A1 (mm) | B - B1 (mm) | C - C1 (mm) | Peso netto (Kg) |
|-----------|-------------|-------------|-------------|-----------------|
| M005A/200 | 4-85 | 65-200 | 65-200 | 14,0 |
| M005A/250 | 6-110 | 80-250 | 90-250 | 23,0 |
| M005A/320 | 11.5-145 | 95-320 | 110-320 | 47,0 |
| M005A/400 | 15-210 | 120-400 | 120-400 | 71,0 |
| M005A/500 | 25-280 | 150-500 | 150-500 | 119,0 |
| M005A/630 | 50-350 | 170-630 | 170-630 | 208,0 |



DOTAZIONE

- Mandrino autoserrante di precisione della misura richiesta
- Serie 3 griffe tipo "Reversibili"
- Chiave con molla di sicurezza

Alla consegna dello strumento controllare che tutte le parti siano presenti e che non mostrino danneggiamenti!

MONTAGGIO GRIFFE

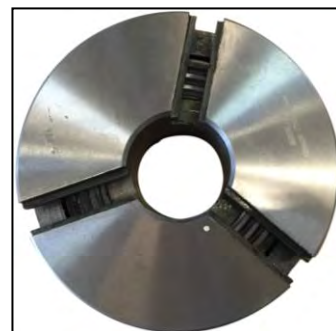


Serraggio griffa

Se l'**inserimento della griffa risulta sfalsato** rispetto le altre due griffe, ciò è pericoloso perché il mandrino o il pezzo in lavorazione si sposteranno.

Smontare le griffe e riposizionarle facendo attenzione alla spirale di inserimento per il corretto montaggio

Sul corpo del mandrino sono presenti delle incisioni, una delle quali indica la velocità massima raggiungibile di rotazione espressa in "rpm" e l'altra che indica la matricola della griffa da inserire.



Le griffe sono numerate da 1 a 3 e sono dotate di matricola di riconoscimento. La prima griffa ad essere inserita è la numero uno.



La chiave del mandrino è dotata di molla di sicurezza, in modo che non possa rimanere attaccata al mandrino per errore. Infatti, se non tenuta con forza **dall'operatore, essa si proietta fuori dal foro di inserimento** con la forza data dalla molla premuta.



Per montare le griffe al mandrino, procedere come segue:

1. Cercare il punto del mandrino in cui è inserita la matricola della griffa da inserire.
2. Inserire la griffa corrispondente alla matricola incisa. Ruotando la chiave, cercare il punto in cui la spirale a chiocciola inizia e inserire in quel punto la griffa, che verrà agganciata dalla chiocciola. Girare la chiave per fermarla.
3. Prendere la seconda griffa e inserirla nel vano a sinistra (si segue un senso orario), seguendo lo stesso procedimento della prima.
4. Seguire lo stesso procedimento anche per la terza griffa.
5. Chiudere completamente il serraggio per vedere se le griffe sono ben allineate. Se una griffa risulta più avanti o indietro delle altre, ripetere **il montaggio dall'inizio**.



Pericolo proiezione materiale
Prestare attenzione al montaggio delle griffe, se non serrano correttamente, vi è il pericolo che il materiale non sia ben serrato e durante la lavorazione venga proiettato.

PASSAGGIO DA GRIFFE DRITE A GRIFFE ROVESCE

Le griffe sono di tipo reversibile, ciò consente di utilizzarle sia per materiali pieni che vuoti semplicemente girando il corpo di tali.

Per togliere il corpo della griffa, svitare i bulloni e con un martello fare pressione laterale fino al distacco.

A questo punto è sufficiente ruotare il corpo nel senso desiderato ed imbullonarlo direttamente sopra la sopra la base.

Questo consente di cambiare la tipologia di lavorazione in breve tempo **senza dovere togliere l'intera griffa dal mandrino** e senza dover ripetere le operazioni di centraggio.

