



Mandrino a 4 + 4 griffe autocentrante di precisione

Art. M449A/080, M449A/100,
M449A/125, M449A/160, M449A/200,
M449A/250, M449A/320, M449A/400



ISTRUZIONI ORIGINALI

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

DESCRIZIONE

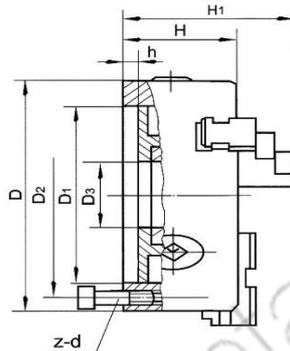
Il Mandrino a 4+4 griffe autocentrante di precisione è uno strumento utilizzato per fermare i pezzi che devono essere lavorati e viene montato su macchine per la lavorazione dei metalli, come il tornio.

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

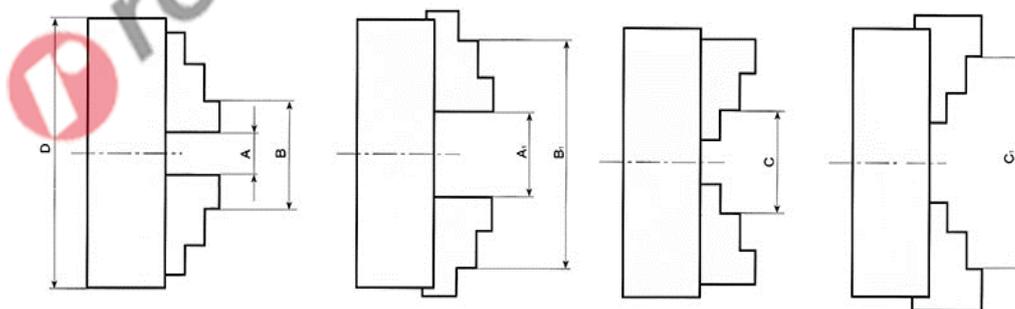
La chiave del mandrino è data in dotazione al prodotto ed è dotata di molla di sicurezza.

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
M449A/080	55	66	16	66,0	50,0	3,5	3-M6	8x8
M449A/100	72	84	22	75	55,0	3,5	3-M8	8x8
M449A/125	95	108	30	84,0	58,0	4,0	3-M8	10x10
M449A/160	130	142	45	95,0	65,0	5,0	3-M8	10x10
M449A/200	165	180	65	113,0	75,0	5,0	3-M10	12x12
M449A/250	206	226	80	124,0	80,0	5,0	3-M12	12x12
M449A/320	270	290	100	148,5	95,0	11,0	3-M16	13x13
M449A/400	340	368	145	155,0	101,5	6,0	3-M16	14x14



Articolo	A - A1 (mm)	B - B1 (mm)	C - C1 (mm)	Peso netto (Kg)
M449A/080	2-22	25-70	22-63	2.1
M449A/100	2-30	30-90	30-80	3.5
M449A/125	2.5-40	38-125	38-110	5.5
M449A/160	3-55	50-160	55-145	9.7
M449A/200	4-85	65-200	65-200	17.1
M449A/250	6-110	80-250	90-250	28.3
M449A/320	11.5-145	95-320	110-320	52.3
M449A/400	15-210	120-400	120-400	78.1



DOTAZIONE

- Mandrino autoserrante di precisione della misura richiesta
- Serie 4 griffe tipo "Dritta"
- Serie 4 griffe tipo "Rovescia"
- 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

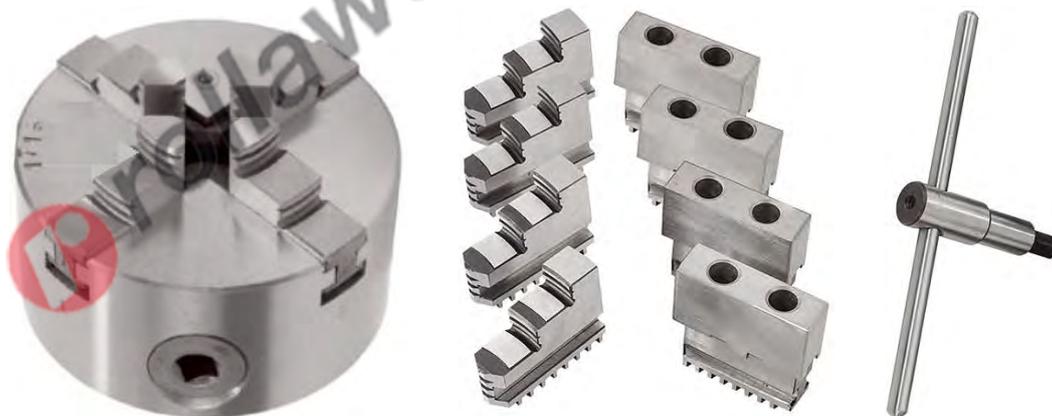
Se l'**inserimento della griffa risulta sfalsato** rispetto le altre griffe, ciò è pericoloso perché il mandrino o il pezzo in lavorazione si sposteranno.

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 4 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 e la quarta 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.



rollawaycontrolling