

## Maschiatore a controllo di coppia

Tapping heads - User's guide

# G 8100



Per maschiatura di precisione. Con compensazione assiale

**I maschiatori di coppia G 8100 sono con capacità max. M 7 - 12 - 20. Con inversione di marcia**

Montare l'apparecchio sul mandrino macchina assicurandosi che il cono non presenti tracce d'olio e di grasso.

Montare sull'apparecchio l'asta di fermo fornita a corredo e fissarla con la vite.

Applicare alla macchina il supporto per l'asta di fermo (come da esempio sul retro riportato).

Per montare il maschio allentare la vite di bloccaggio e la bussola portamaschio.

Introdurre il maschio in modo che attraverso l'apposito foro si possa vedere la superficie del quadro e bloccare la ghiera con la chiave fornita a corredo. Serrare quindi la vite di bloccaggio.

Se il maschio presenta eccentricità estrarre la ghiera e disporre correttamente la pinza di serraggio, poi montare il maschio come indicato sopra.

Per regolare la coppia allentare completamente l'apposita ghiera di regolazione e stringerla gradualmente eseguendo una maschiatura.

Una volta ottenuta la coppia adatta bloccare la ghiera mediante la vite.

L'inversione si ottiene automaticamente tirando indietro l'apparecchio.

È possibile anche ottenere la profondità precisa di maschiatura mediante la posizione "neutra".

Arrestare l'avanzamento del mandrino macchina al raggiungimento della profondità di maschiatura voluta, meno la compensazione della bussola portamaschio.

Il maschio avanzerà automaticamente di tale valore poi si arresterà in posizione "neutra"; in questo modo si otterrà la profondità desiderata.

È possibile inoltre maschiare ad alto rendimento con l'apparecchio su macchine a controllo numerico; in questo caso consigliamo di aumentare la coppia quanto più possibile restando nei limiti di sicurezza per il maschio.

L'avanzamento di taglio è uguale a:

- passo del maschio x velocità del mandrino macchina in giri al minuto;

l'avanzamento in rotazione inversa è pari a:

- passo del maschio x velocità del mandrino macchina in giri al minuto x rapporto d'inversione.

La macchina deve avere gli avanzamenti del mandrino vicini a quelli indicati.

Per ottenere la profondità voluta di maschiatura arrestare l'avanzamento della macchina al punto raggiunto (profondità di maschiatura voluta-avanzamento della bussola portamaschio) e sostare qualche secondo in questo punto.

Durante tale sosta il dispositivo commuta automaticamente alla posizione "neutra" ed è quindi facile ottenere la profondità precisa della maschiatura.

## •Dati tecnici

Codice	Per maschiatura	Attacco	N° giri max.	Lunghezza mm	Con pinze per	Peso kg
<b>G 8100 0007</b>	M 2 ÷ M 7	B 16	1500	130	M2÷3 - M4÷7	1
<b>G 8100 0012</b>	M 4 ÷ M 12	B 16	1000	156	M4÷8 - M10÷12	2,2
<b>G 8100 0020</b>	M 8 ÷ M 20	M 20x2,5	600	204	M8÷14 - M16÷20	4,7

I maschiatori sono completi di pinze come indicato nella tabella ma senza gli attacchi conici

