

REGISTRAZIONE DELL'INTERASSE CENTRE DISTANCE ADJUSTMENT

Per impostare l'interasse di lavoro richiesto allentare la vite **1 (Fig. 1)** di ciascun gruppo mandrino registrabile e ruotarli nello stesso senso fino ad ottenere la misura desiderata.

*To set-up the centre distance between the spindles, unscrew the screw **1 (Fig. 1)** of each spindle unit and rotate them in the same direction, until the required distance is obtained.*

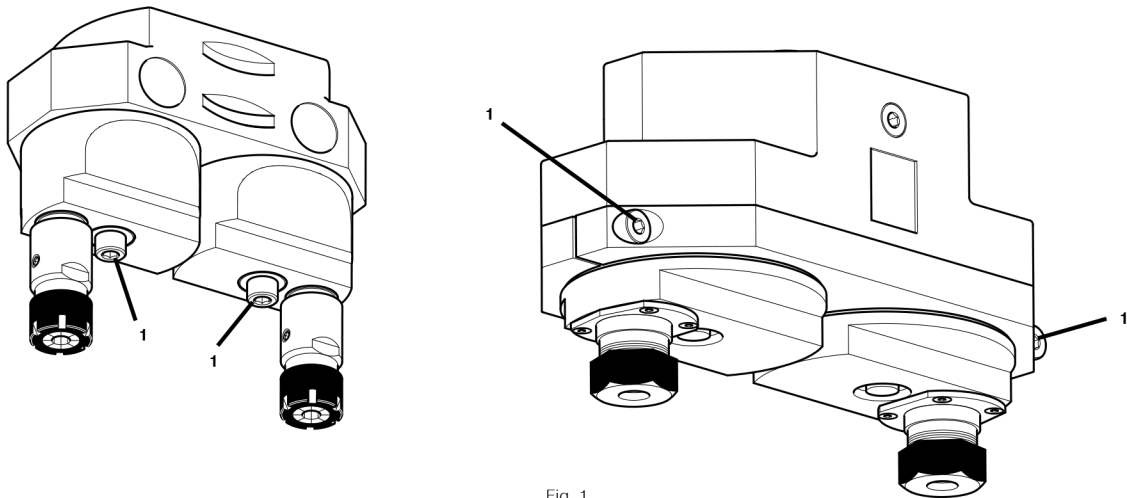


Fig. 1

Al fine di bilanciare le forze durante la lavorazione, il posizionamento dei mandrini, deve essere eseguito come mostrato **(Fig. 2)**.

Al termine dell'operazione, mediante chiave dinamometrica serrare la vite **1 (Fig. 1)** di ciascun gruppo mandrino registrabile alla coppia riportata in **Tabella**.

*In order to balance the forces during machining operation, the positioning of the spindles must be followed as shown **(Fig. 2)**.*

*At the end of this operation fasten the screw **1 (Fig. 1)** of each spindle unit using a torque wrench to reach the torque shown in **Table**.*

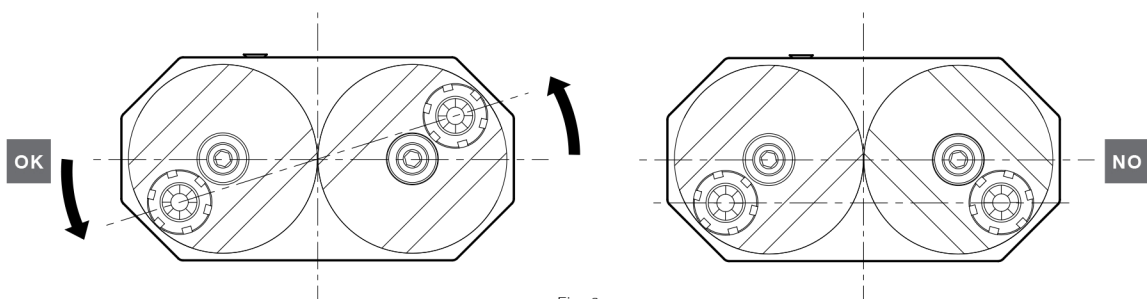
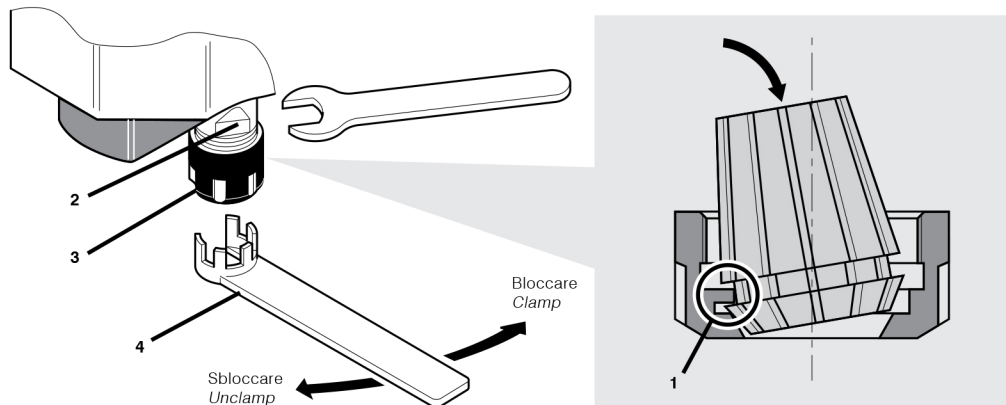


Fig. 2

MONTAGGIO UTENSILI TOOLS ASSEMBLING

Se la testa è equipaggiata con mandrino per pinza DIN 6499 forma B, occorre inserire manualmente la pinza all'interno della ghiera prestando attenzione al corretto aggancio dell'estrattore **1**.

*If the chosen head has the spindles for ER collet DIN 6499 shape B, insert manually the ER collet inside the nut, being careful to hook the extractor correctly **1**.*



Il bloccaggio dell'utensile avviene tenendo fermo il mandrino con una chiave fissa inserita nella presa di chiave **2** presente sul mandrino e serrando la ghiera **3** tramite la chiave **4**.

Il tipo di ghiera varia in funzione della gamma di testa su cui è montato il mandrino. In Tabella sono indicati i valori consigliati per la coppia di serraggio dei vari tipi di ghiera.

*The tool must be clamped keeping the spindle still, using an open-wrench inserted in the spindle key flat **2** and clamping the nut **3** with a proper wrench **4**.*

The type of nut varies depending on the head type on which the spindle is assembled. Table shows the recommended values for the clamping torque in relation to the various types of nuts.

REGISTRAZIONE E BLOCCAGGIO UTENSILI TOOLS ADJUSTMENT AND CLAMPING

Tutte le teste registrabili con i mandrini per pinza ER hanno la possibilità, per le operazioni di foratura, di registrare assialmente l'utensile attraverso la vite **1** (**Fig. 3**), posta sul fondo della sede pinza.

Tutte le teste registrabili con i mandrini per pinza ER hanno delle viti **2** (**Fig. 4**) sul mandrino che devono essere utilizzate per bloccare il quadro del maschio nelle operazioni di maschiatura.

*All adjustable heads with spindle for ER collet have the possibility, for drilling operations, to adjust axial tool length, using screw ref **1** (**Fig. 3**).*

*All adjustable heads with spindle for ER collet, have two screws ref **2** (**Fig. 4**) that must be used for clamping tap square during tapping operations.*

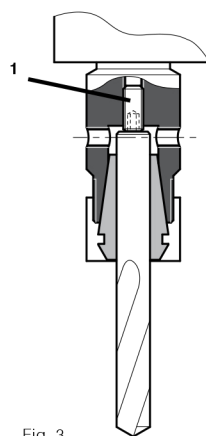


Fig. 3

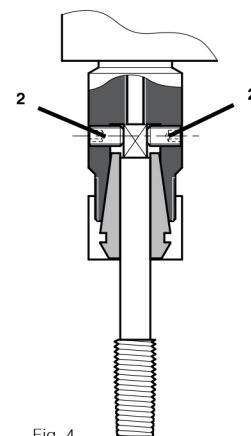
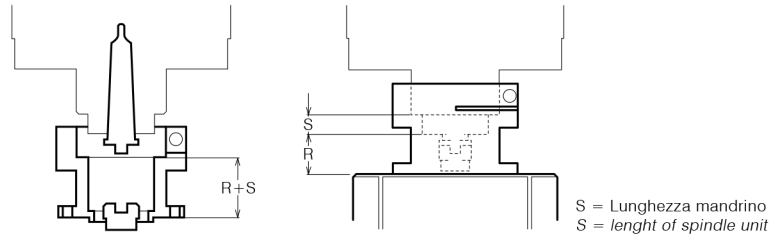


Fig. 4

APPLICAZIONE MOUNTING INSTRUCTION



**TESTE TIPO MINI 1 - MINI 2 - MINI 3 - MINI 3L - MINI 4
HEADS TYPE MINI 1 - MINI 2 - MINI 3 - MINI 3L - MINI 4**

CODICE TRASCINATORE <i>DRIVER CODE</i>	CONO MORSE <i>MORSE TAPER</i>	CONO DIN 238 <i>TAPER DIN 238</i>	MANDRINO DIN 55058 <i>SPINDLE DIN 55058</i>	R <i>R</i>
415101.008	1			32
415102.008	2			33.5
415103.008	3			28.5
415210.008		B10		32
415212.008		B12		33
415216.008		B16		30.5
415218.008		B18		33.5
415316.008			16	23
415320.008			20	23

**TESTE TIPO 801M - 801 - 803 - 812 - 811 - 801/7 - 802M - 802 - 807 - 806 - 804 - 805 - 802/7
HEADS TYPE 801M - 801 - 803 - 812 - 811 - 801/7 - 802M - 802 - 807 - 806 - 804 - 805 - 802/7**

CODICE TRASCINATORE <i>DRIVER CODE</i>	CONO MORSE <i>MORSE TAPER</i>	CONO DIN 238 <i>TAPER DIN 238</i>	MANDRINO DIN 55058 <i>SPINDLE DIN 55058</i>	R <i>R</i>
415101.008	1			32
415102.008	2			33.5
415103.008	3			28.5
415104.008	4			28
415210.008		B10		32
415212.008		B12		33
415216.008		B16		30.5
415218.008		B18		33.5
415224.008		B18		35
415316.008			16	23
415320.008			20	23
415328.008			20	24.5

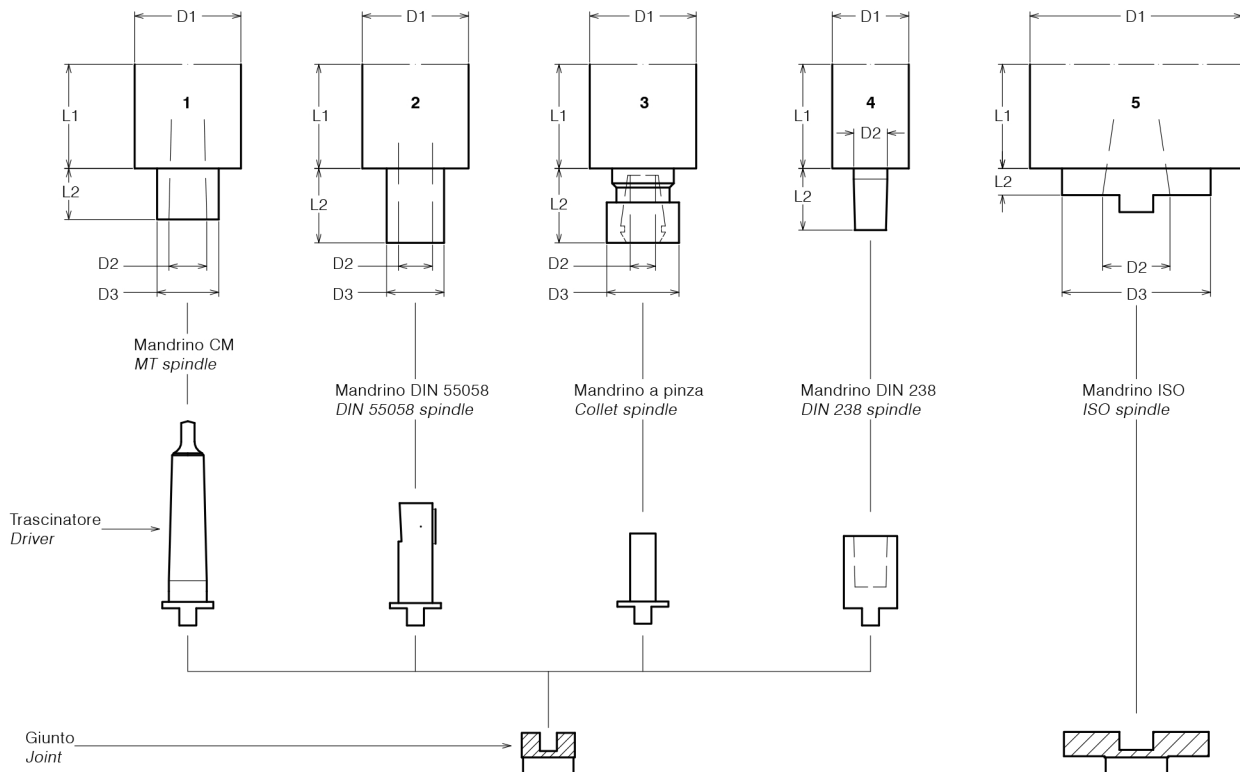
**TESTE TIPO 115PM - 115P - 116P - 117P - 115 - 116 - 117
HEADS TYPE 115PM - 115P - 116P - 117P - 115 - 116 - 117**

CODICE TRASCINATORE <i>DRIVER CODE</i>	CONO MORSE <i>MORSE TAPER</i>	CONO DIN 238 <i>TAPER DIN 238</i>	MANDRINO DIN 55058 <i>SPINDLE DIN 55058</i>	R <i>R</i>
415103.012	3			35.5
415104.012	4			37
415105.012	5			30
415224.012		B24		37
415320.012			20	25
415328.012			28	26.5
415336.012			36	26.5

MONTAGGIO UTENSILI TOOLS ASSEMBLING

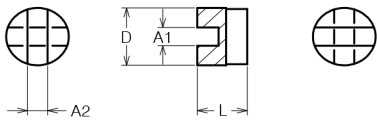
DATI DA COMUNICARE PER LA COSTRUZIONE DELLA FLANGIA
DATA TO PROVIDE FOR THE CONSTRUCTION OF QUILL CLAMP

- 1 2 3 4 5** Tipo unità *Unit type*
- D1** Diametro canotto *Quill diameter*
- D2** Tipo mandrino *Spindle type*
- D3** Diametro esterno mandrino *Spindle external diameter*
- L1** Lunghezza max per centraggio flangia di collegamento *Max length for quill clamp connection*
- L2** Sporgenza mandrino *Spindle length*



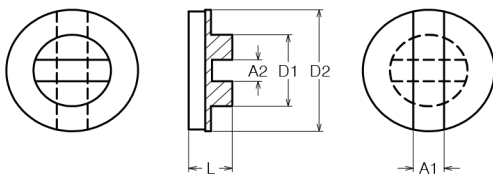


GIUNTI PER TRASCINATORI JOINTS FOR DRIVER



CODICE CODE	A1	A2	D	L
416108.006	8	6	25	18
416108.008	8	8	25	20
416108.012	8	12	34	22
416112.012	12	12	34	24
416116.016	16	16	54	33

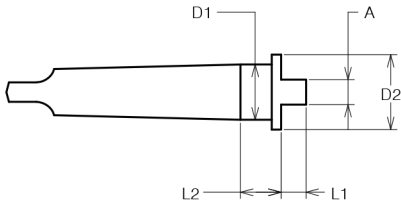
GIUNTI PER MANDRINI ISO 30-40 JOINTS FOR SPINDLE ISO 30-40



CODICE CODE	A1	A2	D1	D2	L
416216.008	15,9	8	30	68	20,5
416216.012	15,9	12	40	68	22,5
416216.016	15,9	16	54	68	27

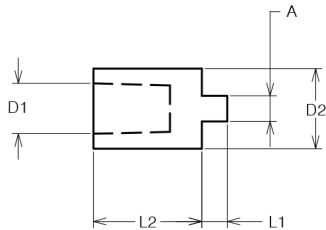


TRASCINATORI IN CM MORSE TAPER DRIVERS



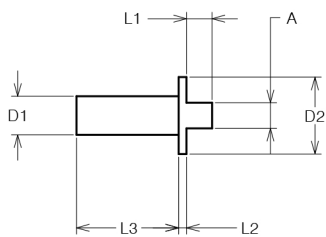
CODICE CODE	D1	D2	A	L1	L2
415101.008	1	24	8	8	11,5
415102.008	2	24	8	8	13
415103.008	3	24	8	8	8
415104.008	4	24	8	8	7,5
415105.008	5	24	8	8	7,5
415102.012	2	34	12	10	13
415103.012	3	34	12	10	13
415104.012	4	34	12	10	14,5
415105.012	5	34	12	10	7,5

TRASCINATORI IN CONO DIN 238 DIN 238 TAPER DRIVERS



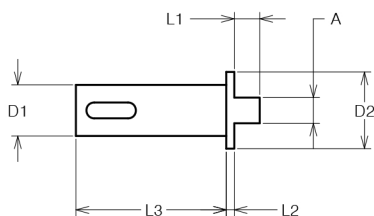
CODICE CODE	D1	D2	A	L1	L2
415210.008	B10	24	8	8	26
415212.008	B12	24	8	8	31
415216.008	B16	25	8	8	34
415218.008	B18	29	8	8	45
415224.008	B24	34,5	8	8	65
415218.012	B18	29,5	12	10	45
415224.012	B24	38	12	10	65

TRASCINATORI PER MANDRINI A PINZA DRIVERS FOR COLLET SPINDLE



CODICE CODE	D1	D2	A	L1	L2	L3
415410.008	10	24	8	8	2,5	25
415412.008	12	24	8	8	2,5	32

TRASCINATORI PER MANDRINI DIN 55058 DRIVERS FOR DIN 55058 SPINDLE



CODICE CODE	D1	D2	A	L1	L2	L3
405312.008	12	24	8	8	2,5	35,5
405316.008	16	24	8	8	2,5	47
405320.008	20	24	8	8	2,5	47
405328.008	28	32	8	8	4	52
405336.008	36	39,5	8	8	4	59
405316.012	16	24	12	10	2,5	47
405320.012	20	29	12	10	2,5	47
405328.012	28	34	12	10	4	52
405336.012	36	39,5	12	10	4	59