

Accessori e prolunghe da inserire su Multi Lock C16-C25-C32

NIKKEN

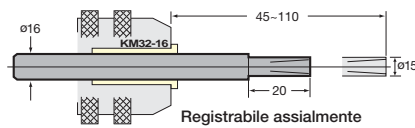
MINI-MINI Chuck con gambo cilindrico

Vedi pag. 43



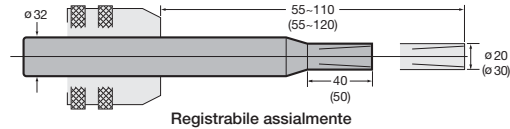
■ $\varnothing 1\sim 4$

K16-MMP4-150 e pinze MPK4



■ $\varnothing 2\sim 12$

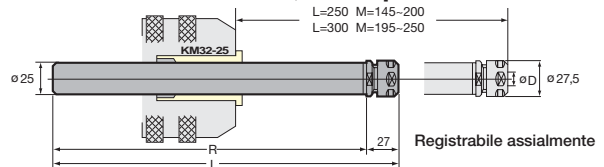
K32-MMC 8-160 e pinze PMK8 / VMK8 K32-MMC 12-170S e pinze PMK12 / VMK12



Mandrino Slim Chuck extra-lungo con gambo cilindrico. Vedi pag. 40

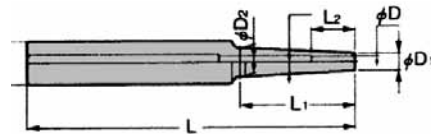


■ $\varnothing 1.75\sim 10$ S25-SK10-250, 300 e pinze SK



Prolunghe per calettamento a caldo con gambo cilindrico "MASAMUNE"

Vedi pag. 133



Istruzioni e precauzioni per l'utilizzo dei mandrini Multi Lock

NIKKEN

1 Pulire accuratamente il foro del mandrino, l'interno e l'esterno della pinza e il gambo dell'utensile. Eliminare con un soffio d'aria compressa la sporcizia depositata nei tagli delle pinze. Le operazioni di pulizia vanno eseguite con le mani pulite e, utilizzando l'aria compressa, con occhiali di protezione. Per evitare l'entrata di polvere e sporcizia all'interno del foro, vi consigliamo di scegliere preferenzialmente le bussole CCK con le ghiera CKFN.

2 Dopo aver scelto l'utensile e averlo inserito nella pinza introdurlo nel mandrino.
 - Utilizzare frese con gambo in tolleranza h7
 - Per lavorazioni in alta velocità, utilizzare frese con gambo in tolleranza h8
 - Inserire quanto più possibile la fresa nella pinza
 - Inserire pinza e utensile nel mandrino facendo attenzione che la flangia della pinza vada a contatto con la parte frontale del foro mandrino

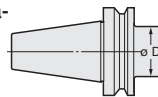
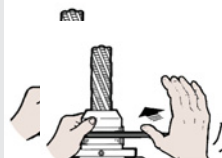
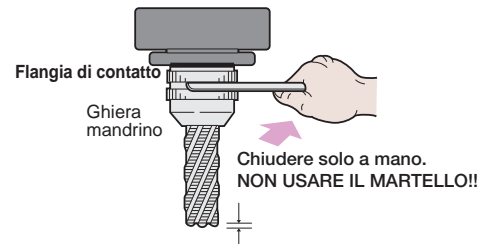
3 Chiudere la ghiera con la chiave e arrivare **dolcemente** a contatto con la flangia del corpo mandrino. Una chiusura troppo violenta della ghiera contro la flangia del corpo mandrino può causare un eccessivo stress ai rulli interni pregiudicando la precisione di concentricità posteriore.

SOLUZIONE

Ruotare leggermente la ghiera in senso anti-orario e richiudere dolcemente. Questa procedura elimina lo stress interno e la precisione di concentricità viene recuperata totalmente.

4 Per i mandrini con attacco IT (ISO) e CAT (Caterpillar) controllare attentamente il diametro (D) della figura accanto.

La dimensione "D" di alcuni modelli è più grande di quanto consenta il cambio utensile di certe macchine.



Ghiera standard con tagli per uscita refrigerante parallela all'utensile.
 La pressione del refrigerante, uscendo dai tagli della ghiera, crea un effetto Tornado che garantisce sia l'evacuazione dei trucioli e delle varie impurità che la pulizia del mandrino.

Bussola CCK

Ghiera con O-ring CKFN-C.
 Questa ghiera con l'O-ring inserito nella gola interna, è adatta per gli utensili con i fori di lubrificazione interna.

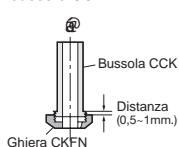
Ghiera multi getti CKFN-MN.
 Questa ghiera ha più getti per il refrigerante per gli utensili che hanno un diametro superiore a quello del gambo.

Con tagli per uscita refrigerante parallela all'utensile CKFN32-32D.

Con O-ring per utensili forati CKFN32-32D.

Utensile inserito nel mandrino senza bussola

Come utilizzare le bussole CCK



- Avvitare la ghiera sulla bussola fino a creare una piccola distanza tra le due superfici di contatto della bussola e della ghiera.
- Inserire la bussola con l'utensile nel mandrino in modo che la flangia vada a contatto con il naso del foro. Presettare la lunghezza dell'utensile.
- Ruotare la ghiera del mandrino fino a toccare la flangia rettificata.
- Chiudere la ghiera CKFN con la chiave CCKL fino ad avere un perfetto contatto con il naso del foro del mandrino.
- Per cambiare l'utensile: sbloccare la ghiera mandrino, poi togliere la bussola con l'utensile. Per il nuovo inserimento di bussola e utensile ripartire dall'operazione 1.



BT - IT STANDARD