

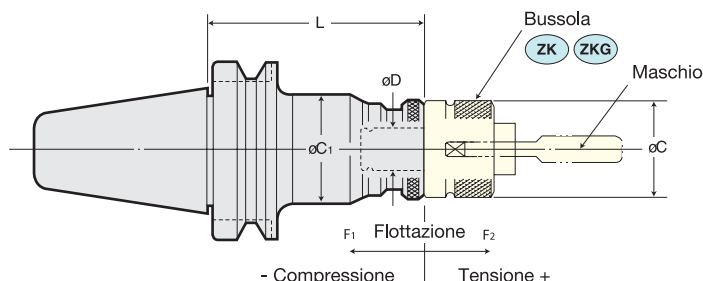
Maschiatori con doppia compensazione

NIKKEN

BT - IT STANDARD

Z

- Il maschiatore più universale grazie alla grande forza torcente e alle ridotte dimensioni
- La precisione, la sicurezza di bloccaggio del maschio e l'assenza di rischio di rottura fanno di questo maschiatore, l'ideale per lavorazioni non presidiate
- Sistema di flottaggio, per il centraggio del maschio, sia in direzione assiale che radiale



CONO	Articolo	Campo di maschiatura			D	L	C	C ₁	Compensazione		Bussola	Peso (kg)
		Metrico	Pollici	Conico					F ₁	F ₂		
No.30	BT30-Z 8- 90* ¹	M 2~8	1/8~1/4	-	13	90	23	33	5	15	ZKG 8* ¹	1.2
	-Z12-105	M 2~12	1/8~1/2	P 1/8	19	105	38.5	45	5	15	ZKG12	1.2
No.40	BT40-Z 8- 90* ¹ (IT40)	M 2~8	1/8~1/4	-	13	90	23	33	5	15	ZKG 8* ¹	1.4
	-Z12- 90	M 2~12	1/8~1/2	P 1/8	19	90	38.5	45	5	15	ZKG12	1.5
	-Z12-130	M 2~12	1/8~1/2	P 1/8	19	130	38.5	45	5	15	ZKG12	1.6
	-Z16-109	M 3~20	1/8~5/8	P 1/8~3/8	25	109	48	55	8	20	ZKG16	2.0
	*-Z24-100	M 8~24	1/2~1	P 1/4~5/8	30	100	56	68	10	20	ZKG24	2.1
	-Z24-187	M 8~24	1/2~1	P 1/4~5/8	30	187	56	63	20	20	ZKG24	3.5
No.50	-Z38-140	M18~38	3/4~1 3/8	P 3/8~1	45	140	78	85	8	22	ZKG38	6.7
	BT50-Z 8-105* ¹ (IT50)	M 2~8	1/8~1/4	-	13	105	23	33	5	15	ZKG 8* ¹	4.2
	-Z12-130	M 2~12	1/8~1/2	P 1/8	19	130	38.5	45	5	15	ZKG12	4.3
	-Z12-175	M 2~12	1/8~1/2	P 1/8	19	175	38.5	45	15	15	ZKG12	4.8
	-Z12-220	M 2~12	1/8~1/2	P 1/8	19	220	38.5	45	15	15	ZKG12	5.0
	-Z16-135	M 3~20	1/8~5/8	P 1/8~3/8	25	135	48	55	8	20	ZKG16	5.2
	-Z24-142	M 8~24	1/2~1	P 1/4~5/8	30	142	56	63	20	20	ZKG24	5.8
	-Z24-187	M 8~24	1/2~1	P 1/4~5/8	30	187	56	63	20	20	ZKG24	6.2
*-Z38-175	M18~38	3/4~1 3/8	P 3/8~1	45	175	78	98	10	25	ZKG38	8.3	
-Z65-160	M36~100	1~3 3/8	P 1~3 1/4	68	160	110 ² (125)	110	10	25	ZKG65	9.0	

* Per i maschiatori con attacco IT variano come segue: IT40-Z8-95, IT40-Z24-125 - IT50-Z8-105, IT50-Z38-187 - IT50-Z65-165

*1 - Gli articoli contrassegnati con *1 sono da considerare semi-standard

*2 - Per le bussole contrassegnate con *2 () la dimensione tra parentesi è quella dei ø bussola da M65 e oltre



① Precauzioni per il meccanismo flottante

(1). Tensione eccessiva

Quando il movimento in tensione è eccessivo, appare una linea nera. In questo caso aumentare l'avanzamento sulla macchina

(2). Compressione eccessiva

Quando l'avanzamento macchina è eccessivo per il passo del maschio, entra in funzione il meccanismo di compressione. Occorre però ridurre l'avanzamento macchina

② Quando il pre-foro è troppo piccolo (succede in particolare su materiali ad alta resistenza) il maschio slitta prima di rompersi, grazie alla frizione della bussola. In questo caso non cambiare la registrazione della frizione, ma allargare il foro.

③ Nella maschiatura di fori ciechi, se il maschio raggiunge il fondo del foro, il meccanismo di flottazione in trazione non entra in funzione, perchè resta eccessivamente compresso. Il rischio è che, in inversione, il filetto venga strappato. In questo caso allargare il foro in modo da far lavorare compressione - tensione in modo appropriato.

④ Quando il punto R è troppo vicino al pezzo, il maschiatore, facendo il ritorno in rapido, ha il meccanismo di tensione totalmente impegnato. Questo comporta che il maschio, prima di uscire dal pezzo, ruota nel filetto eseguito con il rischio di rovinare qualche spirale e lucida i taglienti del mandrino stesso, riducendone la vita. Tenere quindi la giusta distanza tra il punto R e il pezzo.

⑤ Nel caso che il ciclo macchina comporti un ritorno in Z troppo rapido, si corre il rischio di rovinare maschio e filetto. Dare quindi al ciclo una funzione di pausa quando si è giunti al fondo della filettatura e poi fare il ritorno in rapido in modo che l'estensione del maschiatore compensi il contraccolpo dell'inversione del mandrino macchina.

