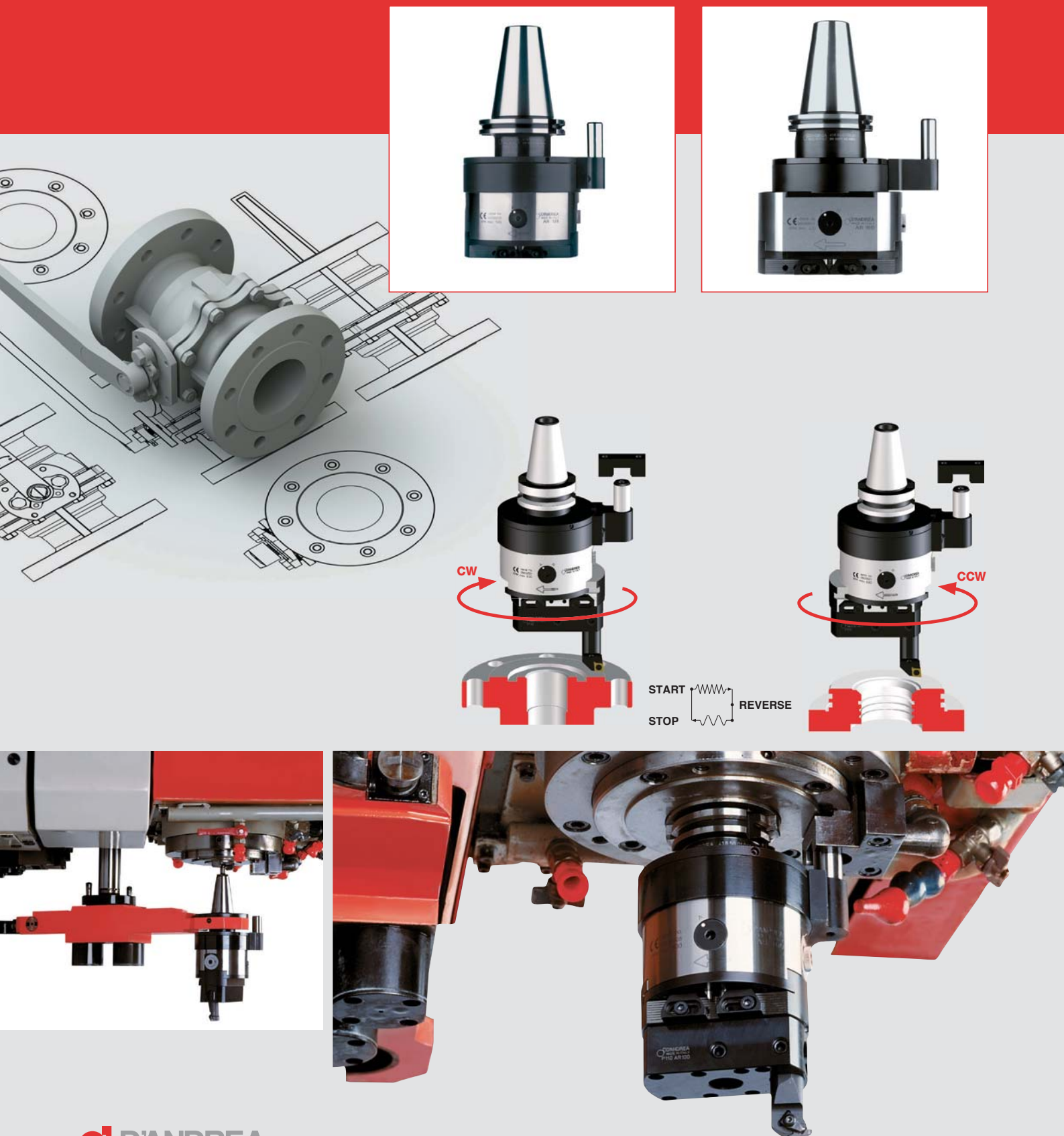


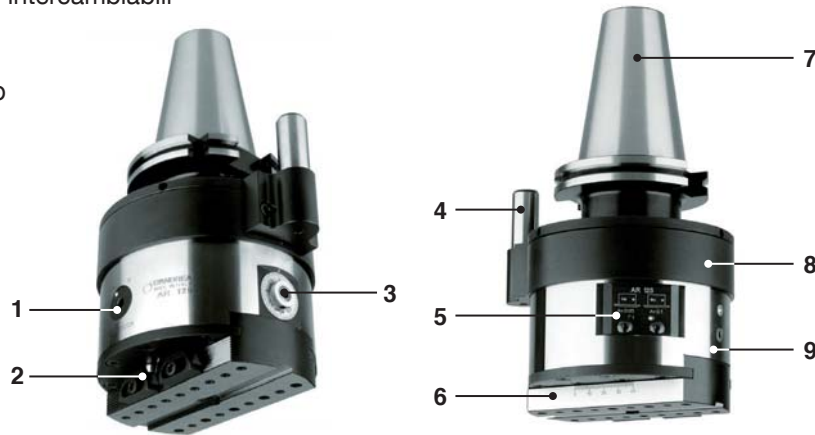
AUTORADIAL

AUTORADIAL teste automatiche a sfacciare, applicabili su centri di lavoro e macchine a CN senza bisogno di alcuna interfaccia elettronica od asservimento.

Eseguono automaticamente un ciclo di lavoro senza mai arrestare la rotazione del mandrino. Particolarmente indicate per l'esecuzione di sedi per anelli elastici e spirali fonografiche.



1. Selettore avanzamento (A), ritorno (R)
2. Tasselli di finecorsa
3. Vite comando
4. Perno di ritegno
5. Blocchetto avanzamenti intercambiabili
6. Slitta portautensili
7. Cono intercambiabile
8. Flangia di trascinamento
9. Corpo rotante

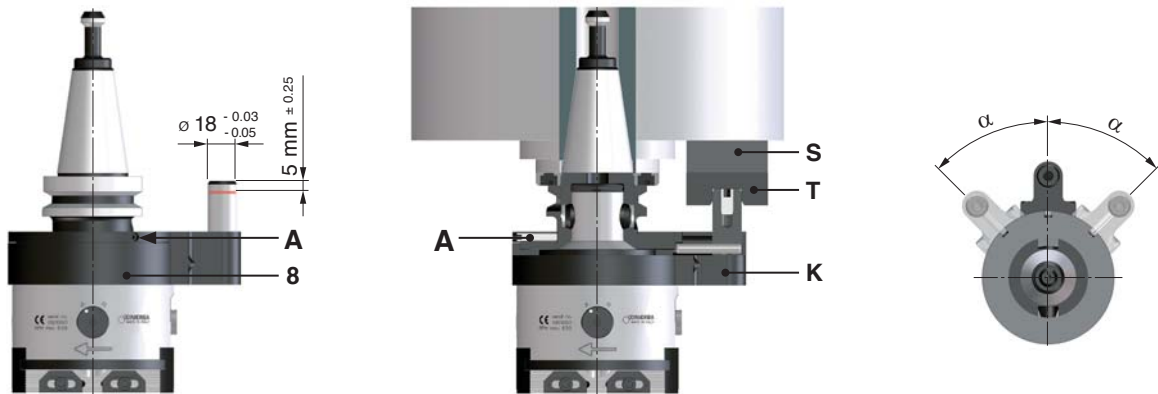


MONTAGGIO

Nelle AUTORADIAL il movimento di avanzamento della slitta è ottenuto trattenendo la flangia di trascinamento (8) durante la rotazione del mandrino. Il tassello (T) fornito con il KIT K-NC (K) va applicato ad una parte fissa attorno al mandrino rispettando le quote indicate.

Nel caso che la corsa del perno di ritegno non sia di $5 \text{ mm} \pm 0,25$, occorrerà regolare la posizione del tassello (T) per mezzo dello spessore S.

La regolazione dell'angolo α è libera e la si ottiene allentando le 3 viti (A), ruotando la flangia (8) fino all'angolo desiderato e ribloccando le viti (A).



ISTRUZIONI PER SOSTITUIRE IL BLOCCHETTO AVANZAMENTI

- a. Allentare viti 1
- b. Estrarre blocchetto 5
- c. Inserire nuovo blocchetto 5 lubrificato con grasso ISO-UNI tipo XM2
- d. Bloccare viti 1



K02

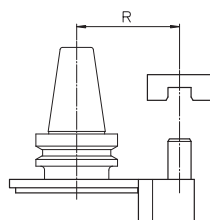
A RICHIESTA AUTORADIAL SPECIALI



REF.	Fmm/°	K02 AR 125 CODE	K02 AR 160 CODE
K02 AR...- F.0.05 ± 0.005	0.05	500612520050	500616020050
K02 AR...- F.0.1 ± 0.005	0.1	500612520100	500616020100
K02 AR...- F.0.2 ± 0.01	0.2	500612520200	500616020200
K02 AR...- F.0.3 ± 0.01	0.3	500612520300	500616020300
K02 AR...- F.0.4 ± 0.02	0.4	500612520400	500616020400
K02 AR...- F.0.5 ± 0.02	0.5	500612520500	500616020500
K02 AR...- F.0.6 ± 0.02	0.6	500612520600	500616020600

K-NC

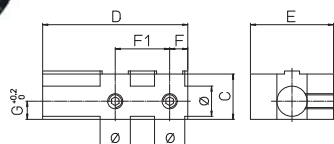
MHD'



REF.	R.80 CODE	R.110 CODE
K-NC R... - AR 125	394112508002	394112511002
K-NC R... - AR 160	394116008002	394116011003

REF.	MHD'	Gamma completa dei coni a pag.10
AR 125	63	
AR 160	80	

P110



REF.	CODE	ØH7	C	D	E	F	F1	G	Kg.
AR 125 - P 110	433056381200	25	39	121	56	15	45.5	16	1.3
AR 160 - P 110	433063481600	32	49	164	63	19	63	21	2.5

AVANZAMENTI INTERCAMBIABILI

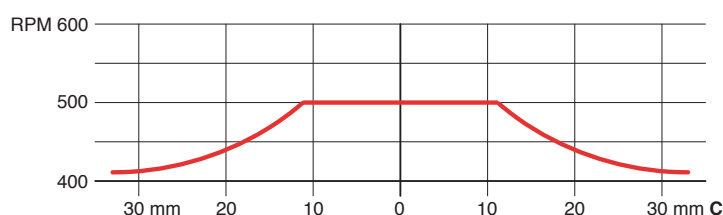
F ...



REF.	Fmm/°	K02 AR 125 CODE	K02 AR 160 CODE
F. 0.05-AR... ± 0.005	0.05	382006105001	382006205001
F. 0.1 - AR... ± 0.005	0.1	382006110001	382006210001
F. 0.2 - AR... ± 0.01	0.2	382006120001	382006220001
F. 0.3 - AR... ± 0.01	0.3	382006130001	382006230001
F. 0.4 - AR... ± 0.02	0.4	382006140001	382006240001
F. 0.5 - AR... ± 0.02	0.5	382006150001	382006250001
F. 0.6 - AR... ± 0.02	0.6	382006160001	382006260001

Per un buon impiego della testa AUTORADIAL e per salvaguardarne l'integrità è consigliato seguire il grafico sottostante che indica il numero di giri massimo in funzione della corsa della slitta.

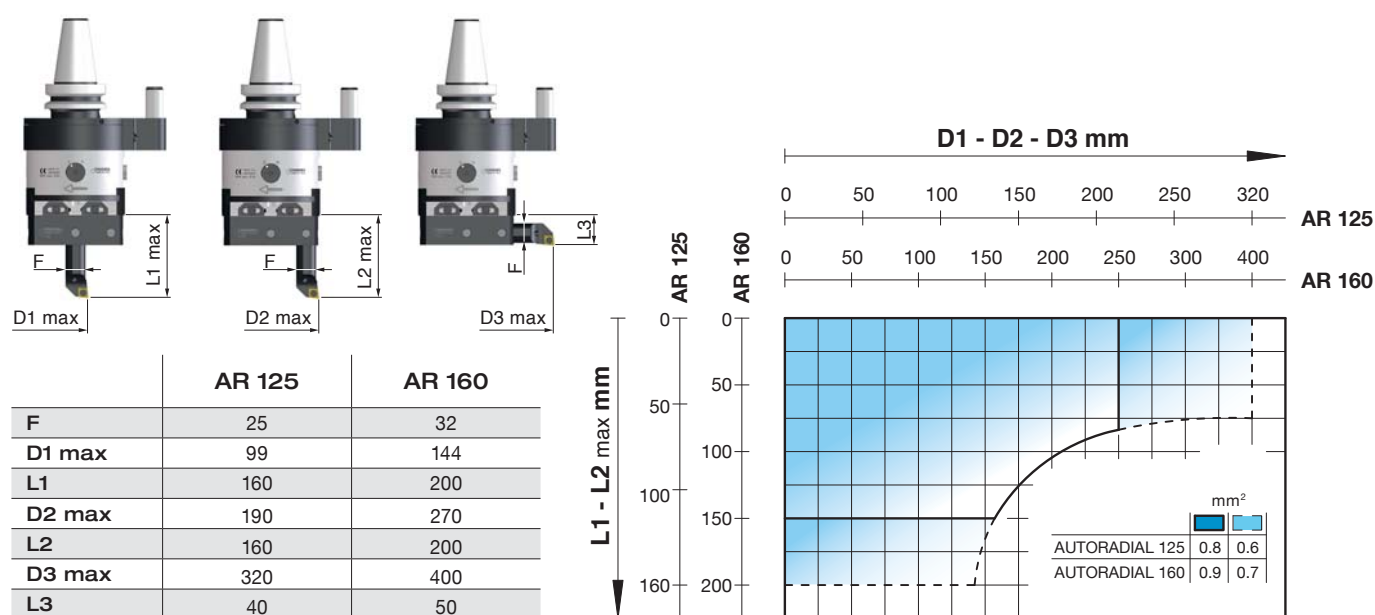
MAX VELOCITÀ DI ROTAZIONE



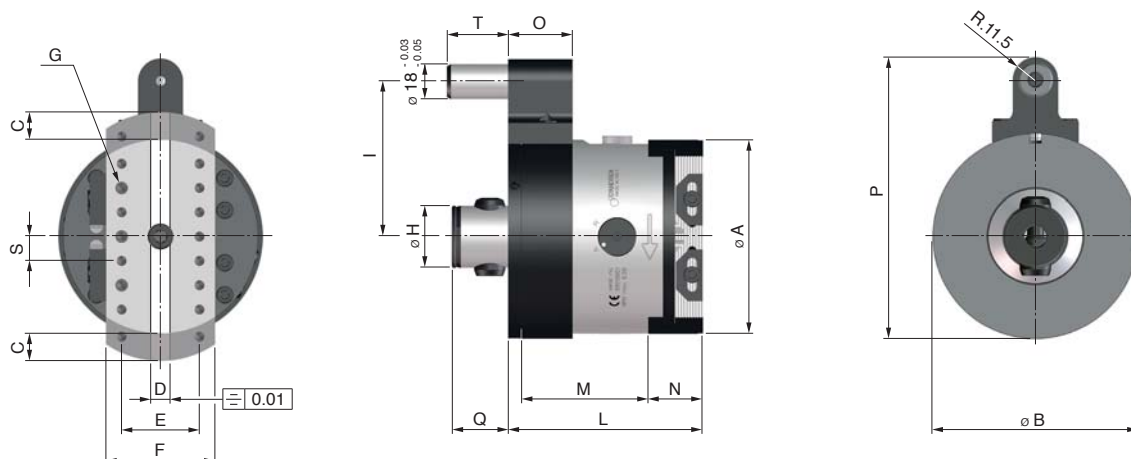
CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE

Le asportazioni sono indicative per condizioni di lavoro normali su acciai con durezza 160-200 HB, (Ks medio = 2000 N/mm²)
Vt consigliata 120/160 m/min.

I valori ottimali ed i tempi di lavoro dovranno essere determinati con delle prove.



DATI TECNICI



DATI TECNICI		AR 125	AR 160
Ø A	mm	125	160
Ø B	mm	130	130
C corsa radiale	mm	± 20	± 35
D	mm	10 ^{+0.03} ₀	12 ^{+0.03} ₀
E	mm	40	50
F	mm	63 ^{-0.003} _{-0.007}	80 ^{-0.003} _{-0.007}
G	mm	M5	M6
Ø H	mm	(MHD'63) 42 ^{-0.005} _{0.008}	(MHD'63) 42 ^{-0.005} _{-0.008}
I	mm	80/110	80/110
L	mm	110	125
M	mm	75	83
N	mm	28	35
O	mm	35	35
P	mm	156.5 / 186.5	171.5 / 201.5
Q	mm	38.5	44.5
S	mm	12.5	15
T	mm	39.5	45.5
Avanzamenti intercambiabili	mm/°	pag. 140	pag. 140
Massima velocità	RPM	500	400
Peso senza cono	Kg	9	14
Ritorno rapido	mm/°	0.8	0.8