

BARENO DA INTERNO MICROREGISTRABILE

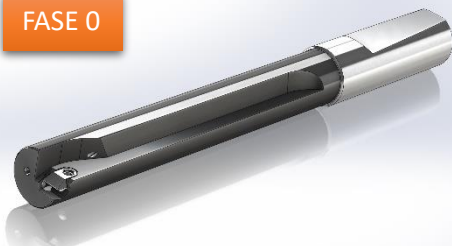


Made in Italy

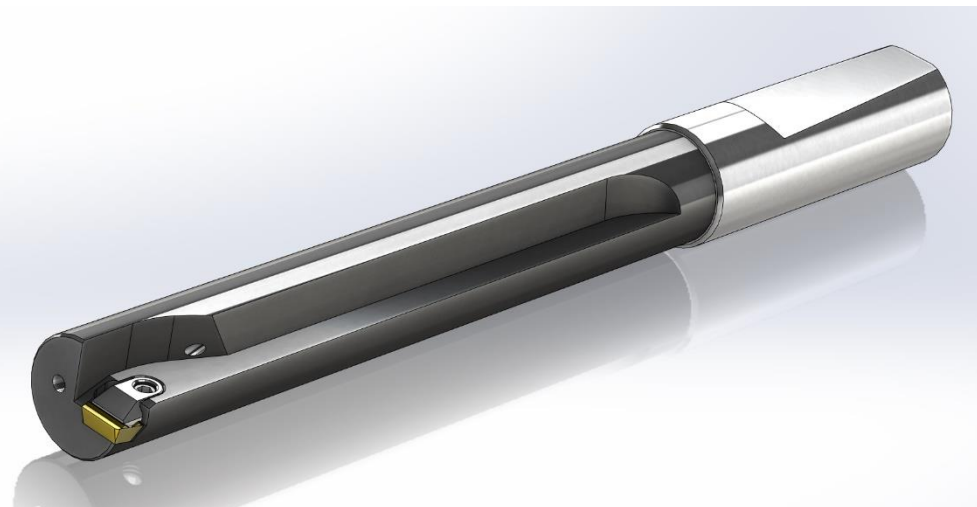
Mc TOOLING

I bareni da interno microregistrabili  nascono con l'esigenza di avere un utensile di precisione con la possibilità di regolarne in maniera precisa la misura radiale. Tale necessità deriva dal fatto di avere un utensile regolabile di precisione con un'escursione di regolazione fine ed accurata per la misura richiesta, ma anche per poter coprire un più ampio range di misure non eseguibili con i bareni convenzionali a fissaggio meccanico. Soprattutto nei processi ininterrotti come la produzione in serie di componenti automobilistici, l'usura dell'inserto può essere facilmente compensata utilizzando la microregolazione. Questo tipo di sistema di regolazione offre vantaggi anche per la lavorazione di pezzi singoli ad alta precisione poiché il processo di regolazione non richiede il cambio diretto dell'utensile.

FASE 0

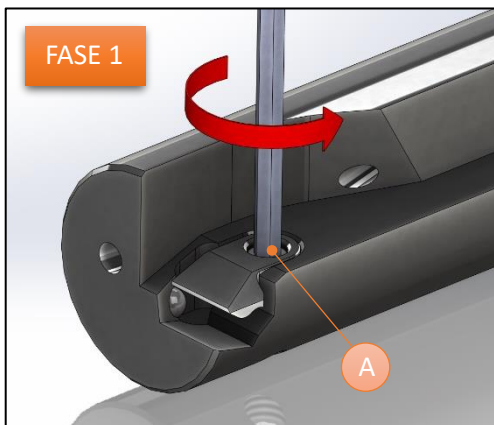


I BARENI MICROREGISTRABILI VENGONO FORNITI CON IL GRANO DI REGOLAZIONE GIÀ IN POSIZIONE RADIALE MINIMA (ZERO)



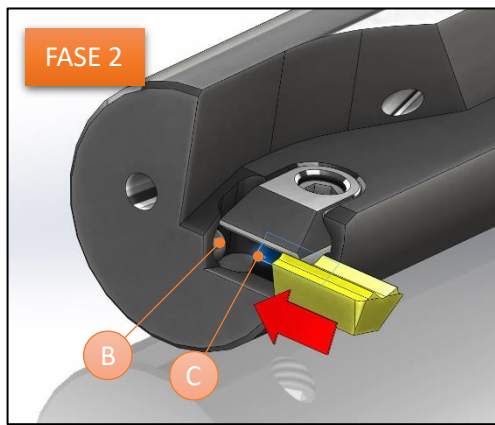
SET-UP RADIALE INSERTO

FASE 1



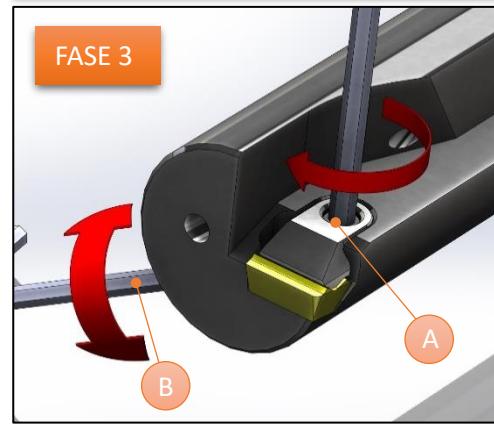
SVITARE PARZIALMENTE LA VITE DI SERRAGGIO STAFFA (A)

FASE 2



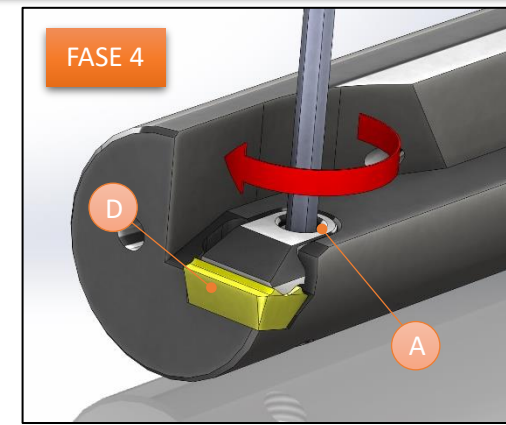
INSERIRE NELLA SEDE L'INSERTO POSIZIONANDOLO A BATTUTA MECCANICA CON APPOSITO GRANO DI REGISTRAZIONE (B) TENEDOLO IN APPOGGIO SULLA SEDE INSERTO (C)

FASE 3



PORTARE LA STAFFA A CONTATTO CON SUPERFICIE INSERTO, APPLICARE LEGGERO PRETENSIONAMENTO AGENDO SU VITE (A) (PER GARANTIRNE LA POSIZIONE). AGIRE SUL GRANO DI REGISTRAZIONE (B) AVVITANDO O SVITANDO PER OTTENERE LA MISURA DI SET-UP DESIDERATA. (SI CONSIGLIA DI EFFETTUARE LE MISURAZIONI DI REGISTRAZIONE TRAMITE L'UTILIZZO DI PRESETTING O VISUALIZZATORE DI PROFILI)

FASE 4



COMPLETARE IL SERRAGGIO DELL'INSERTO (D) RUOTANDO LA VITE DI SERRAGGIO STAFFA (A) CON IL CACCIAVITE DINAMOMETRICO AD UNA COPPIA MASSIMA DI 1.3 Nm