

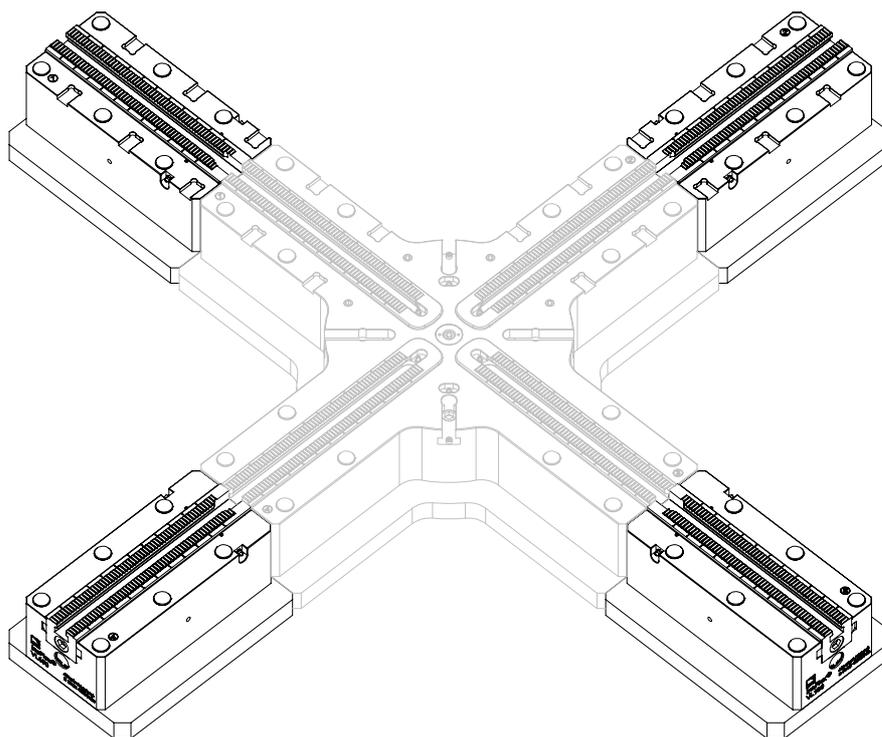
HWR

Istruzioni per il montaggio

Set di prolunghe InoFlex® VL140 – VL200

per InoFlex® VL100

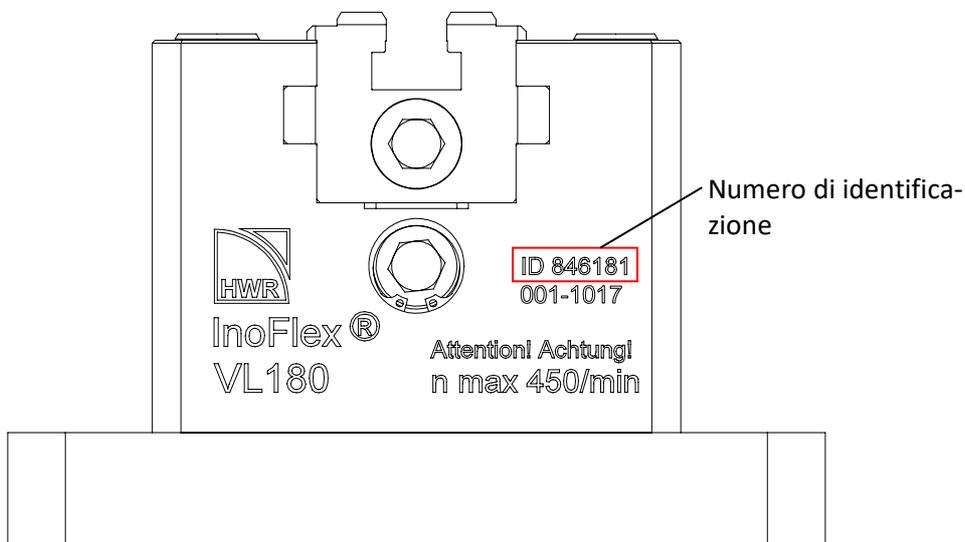
(peso ridotto)



Istruzioni di montaggio originali in lingua tedesca!
Conservare per uso futuro!

Aggiornate al: Gennaio 2024
Edizione: A

La figura di seguito riportata mostra il set di prolunghe con i dati impressi.



Avviso

Per domande alla HWR Spanntechnik GmbH tenere a portata di mano il numero di identificazione.

Con riserva di errori nella documentazione. Preghiamo di segnalare alla HWR Spanntechnik GmbH errori nella documentazione.



Avviso

Le presenti istruzioni per il montaggio del set di prolunghe InoFlex® VL140 – VL200 non sono da intendersi come istruzioni per l'uso indipendenti.

Vanno semplicemente ad integrare le istruzioni per l'uso dell'InoFlex® VL100 fornite in dotazione con l'InoFlex® VL100.

Pertanto, tutte le indicazioni e le istruzioni contenute nelle istruzioni per l'uso dell'InoFlex® VL100 valgono anche per il set di prolunghe VL140 – VL200.



Attenzione

Rispettare scrupolosamente il numero di giri massimo indicato sulle prolunghe del corpo base!

In caso di discordanza tra i dati relativi al numero di giri massimo, la coppia di serraggio massima del mandrino della macchina o la forza di serraggio totale massima di InoFlex® VL100, elementi di prolunga o ganasce riportate, si applica sempre il valore più basso tra quelli indicati!

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO	1
1 SCOPO D'USO ESCLUSIVO	1-2
2 TRASPORTO E INSTALLAZIONE	2-2
2.1 TRASPORTO DEL SET DI PROLUNGHE CON GOLFARI	2-2
2.2 MONTAGGIO DEL SET DI PROLUNGHE (ESEMPIO).....	2-2
2.3 INSERIMENTO DELLE GANASCE RIPORTATE/DI PRESA	2-7
2.4 USO DI BATTUTE FISSE.....	2-7
3 USO	3-8
3.1 LIMITATORE CORSA	3-8
4 MANUTENZIONE	4-8
4.1 GENERALITÀ	4-8
4.2 SMONTAGGIO/PULIZIA/MONTAGGIO DEL SET DI PROLUNGHE	4-8
5 DATI TECNICI	5-9
5.1 DIAGRAMMA FORZA DI SERRAGGIO/COPPIA	5-9
5.2 DIAGRAMMA FORZA DI SERRAGGIO/NUMERO DI GIRI	5-9
5.3 DATI TECNICI	5-10
5.4 MISURE DI COLLEGAMENTO.....	5-11
6 RICAMBI	6-13
6.1 ELENCO RICAMBI SET DI PROLUNGHE INOFLEX® VL140 – VL200	6-13

1 SCOPO D'USO ESCLUSIVO

Il set di prolunghe InoFlex® VL140 – VL200 va utilizzato esclusivamente in combinazione con un InoFlex® VL100 ed è concepito esclusivamente per il serraggio di componenti per la lavorazione meccanica ad asportazione di truciolo su frese e centri per fresatura e tornitura.

Ogni uso diverso deve essere inteso come non conforme. Il costruttore non si assume nessuna responsabilità per danni risultanti.

Il mandrino di serraggio e i set di prolunghe vanno utilizzati esclusivamente in conformità alla norma VDI 3106, nel rispetto delle istruzioni per l'uso della macchina utensile, conformemente alle istruzioni per l'uso dell'InoFlex® VL100 e le presenti istruzioni di montaggio.

2 TRASPORTO E INSTALLAZIONE

2.1 TRASPORTO DEL SET DI PROLUNGHE CON GOLFARI

Per il trasporto usare i golfari inclusi nella fornitura (DIN 580).



Avviso

Sui golfari è riportato il carico massimo ammesso.



Pericolo generale

Non sollevare l'InoFlex® VL100 con montato sopra il set di prolunghe VL140 – VL200!

2.2 MONTAGGIO DEL SET DI PROLUNGHE (ESEMPIO)



Avviso

Si tratta di un esempio di un caso di montaggio. La procedura esatta può essere diversa per il rispettivo caso applicativo. Osservare eventualmente gli avvisi per il montaggio forniti in dotazione dal costruttore del collegamento.



Avviso

Il set di prolunghe può essere montato direttamente sul banco della macchina utensile.



Avviso

Osservare le coppie di serraggio massime per le viti di fissaggio (vedi tabella 7-7 nelle istruzioni per l'uso InoFlex® VL100).

- Fase 1** Prima di iniziare il montaggio, controllare che siano state attuate le misure richieste (vedi istruzioni per l'uso InoFlex® VL100).
- Fase 2** Montare l'InoFlex® VL100 (1) sul banco macchina (2) come da istruzioni per l'uso.

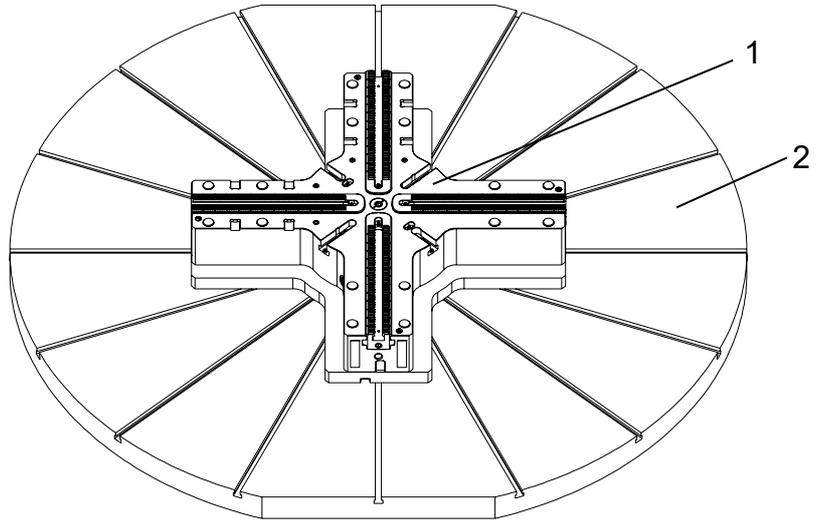


Fig. 2-1: Montaggio dell'InoFlex® VL100

- Fase 3** Svitare innanzitutto la vite di sicurezza (3) e rimuovere la prolunga della ganascia di base (4). Svitare e rimuovere poi le viti di fissaggio (5) e sollevare la prolunga del corpo base (6) dalla prolunga della piastra di base (7).

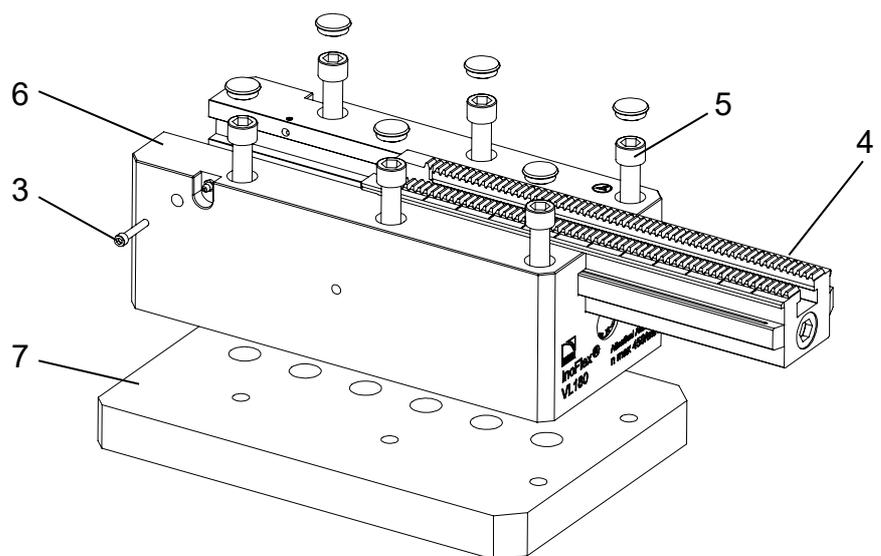


Fig. 2-2: Smontaggio delle prolunghe InoFlex®

Fase 4 Estrarre completamente i perni filettati (8) dalle scanalature delle ganasce di base. Svitare e rimuovere poi i perni filettati (9) dalle ganasce di base.

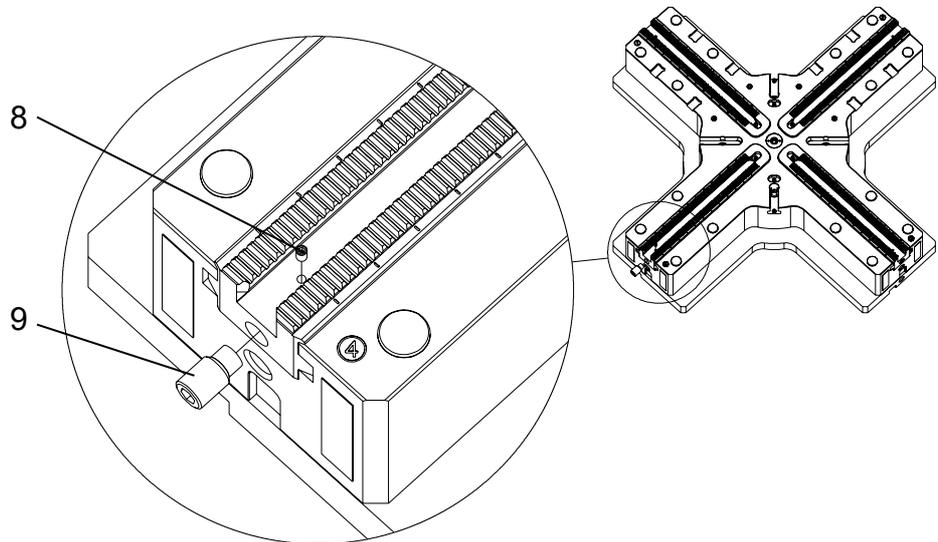


Fig. 2-3: Rimozione dei perni filettati dell'InoFlex® VL100

Fase 5 Collocare le prolunghe della piastra di base (7) sulla piastra base del VL100 (10). La chiocciola calibrata (11) montata sulle prolunghe (7) deve innestarsi nella corrispondente scanalatura della piastra di base (10). Fissare quindi le prolunghe della piastra di base (7) sul banco macchina (2).

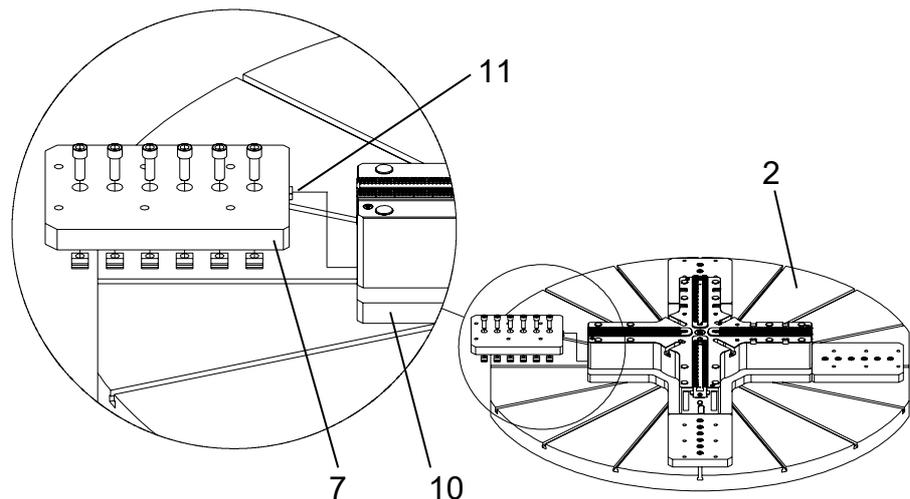


Fig. 2-4: Montaggio delle prolunghe della piastra di base

Fase 6 Collocare ora le prolunghe del corpo base (6) sul corpo base del VL100 (12). La chiocciola calibrata (13) montata sulle prolunghe deve innestarsi nella corrispondente scanalatura del corpo base (12). Prestare attenzione ai numeri di ganascia riportati sulle prolunghe.

Avvitare le prolunghe (6) e il corpo base (12) con le viti di fissaggio (14) e inserire infine gli anelli di sicurezza (15) nei fori svasati.

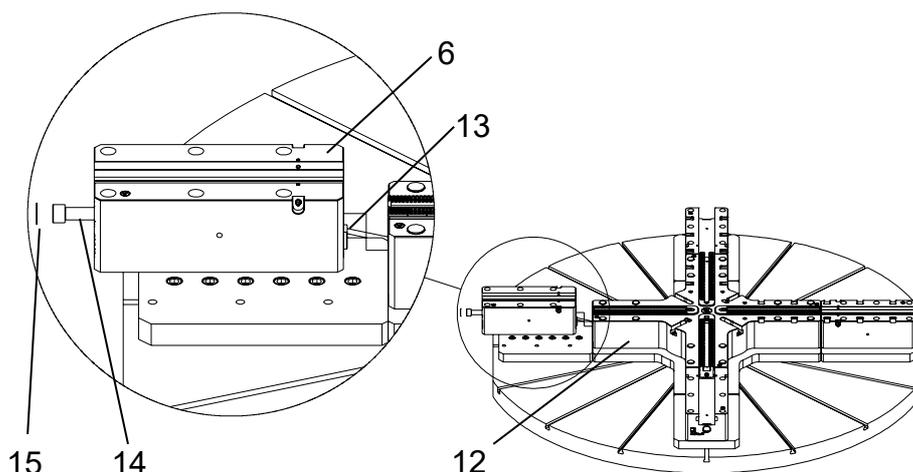


Fig. 2-5: Montaggio delle prolunghe del corpo base

Fase 7 Bloccare le viti di fissaggio (14) della fase 6 con i perni filettati (16). Avvitare quindi le prolunghe del corpo base (6) e le prolunghe della piastra di base (7) con le viti a testa cilindrica (5). I fori svasati delle viti a testa cilindrica (5) devono essere chiusi con i coprifori (17).

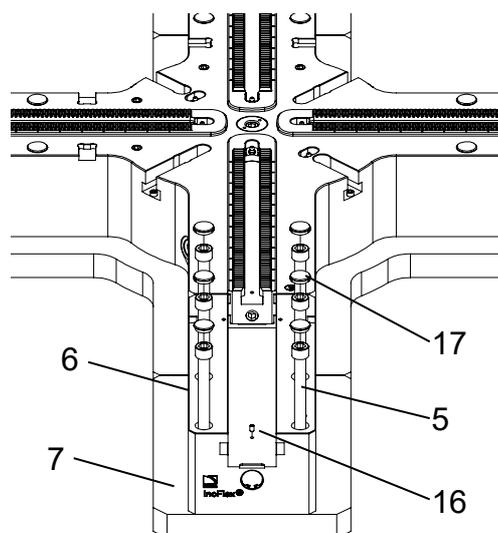


Fig. 2-6: Montaggio dell'InoFlex® VL100

Fase 8 Inserire le prolunghe della ganascia di base (4) nelle guide delle prolunghe del corpo base (6). Con la vite di fissaggio (18) avvitarle le prolunghe della ganascia di base (4) alle ganasce di base (19). Applicare la rispettiva rondella Schnorr (23). Prestare la massima attenzione all'allineamento della rondella Schnorr (23) mostrato in figura.

Bloccare le viti di fissaggio (18) con i perni filettati (20).

Chiudere le prolunghe della ganascia di base (4) con i tappi a vite (21).

A questo punto avvitare completamente la vite di sicurezza (22).

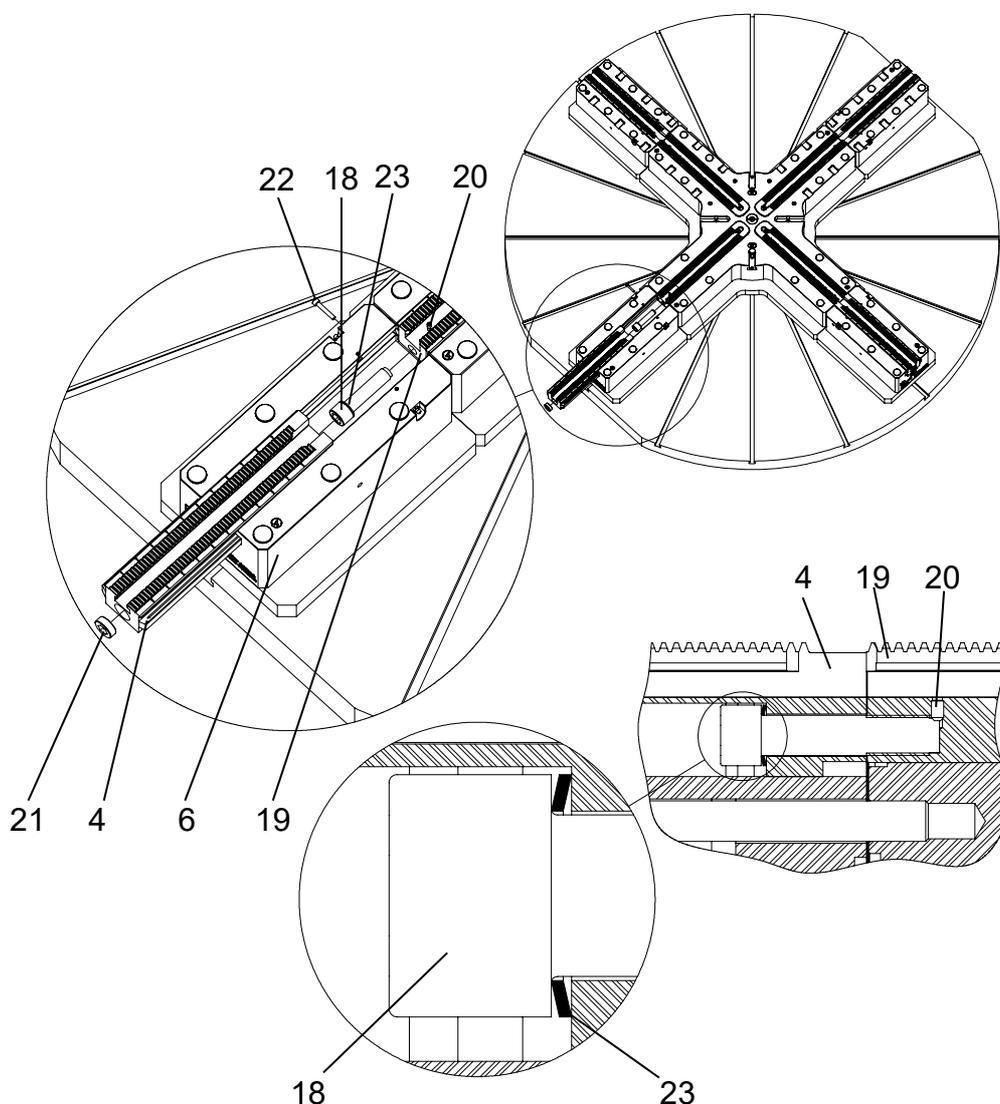


Fig. 2-7: Montaggio delle prolunghe della ganascia di base

2.3 INSERIMENTO DELLE GANASCE RIPORTATE/DI PRESA

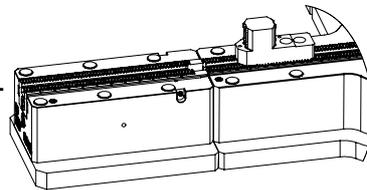
Montare le ganasce riportate/di presa secondo le istruzioni per l'uso InoFlex® VL100.



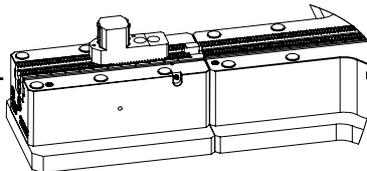
Attenzione

Le ganasce riportate possono essere montate o sulla ganascia di base dell'InoFlex® VL100 o sulla prolunga della ganascia di base! Non è possibile montarle a metà tra le due (vedi fig. 2-7)!

Ganascia riportata montata solo sulla ganascia di base VL100



Ganascia riportata montata solo sulla prolunga della ganascia di base



Ganascia riportata montata a metà tra la ganascia di base VL100 e la prolunga

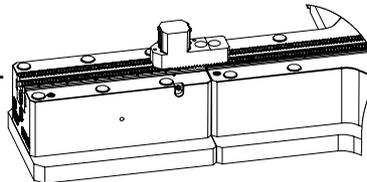


Fig. 2-7: Montaggio delle ganasce riportate/di presa

2.4 USO DI BATTUTE FISSE

Le battute fisse possono essere utilizzate sul set di prolunghe VL140 – VL200 secondo le istruzioni per l'uso dell'InoFlex® VL100.

I valori relativi alla coppia di serraggio massima del mandrino della macchina e alle forze di serraggio massime dei set di prolunghe corrispondono a quelli dell'InoFlex® VL100.

3 Uso

3.1 LIMITATORE CORSA

Se il pezzo è serrato, il bordo posteriore della prolunga della ganascia di base deve trovarsi tra la superficie esterna e quella interna come mostrato nella fig. 3-1. In questo modo si esclude che la ganascia di base nel mandrino si blocchi impedendo il serraggio sicuro del pezzo.

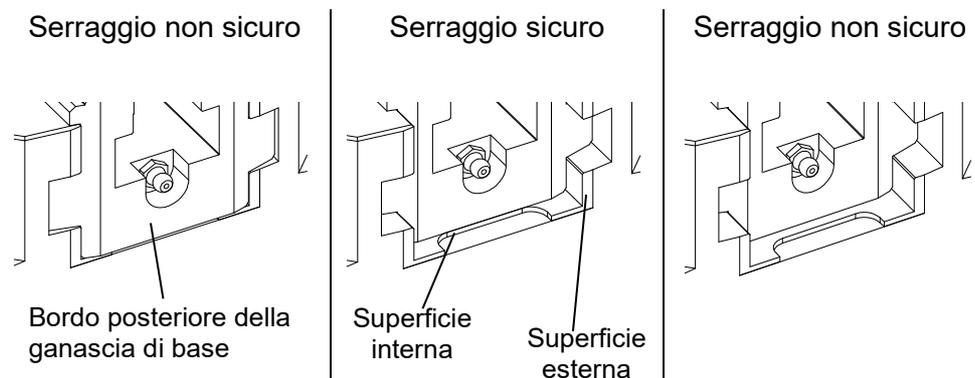


Fig. 3-1: Limitatore corsa (rappresentazione a titolo esemplificativo)

4 MANUTENZIONE

4.1 GENERALITÀ

Il set di prolunghe VL140 – VL200 va sottoposto a controllo e manutenzione secondo le istruzioni per l'uso dell'InoFlex® VL100.

Su ciascuna delle quattro prolunghe del corpo base sono presenti due nippli di lubrificazione da lubrificare secondo le istruzioni per l'uso dell'InoFlex®.

4.2 SMONTAGGIO/PULIZIA/MONTAGGIO DEL SET DI PROLUNGHE

Smontaggio e pulizia

Fase 1 Smontare il set di prolunghe nell'ordine inverso a quello descritto per il montaggio nel capitolo 2.2.

Fase 2 Pulire tutti i componenti del set di prolunghe. Eventualmente usare un detergente a freddo.

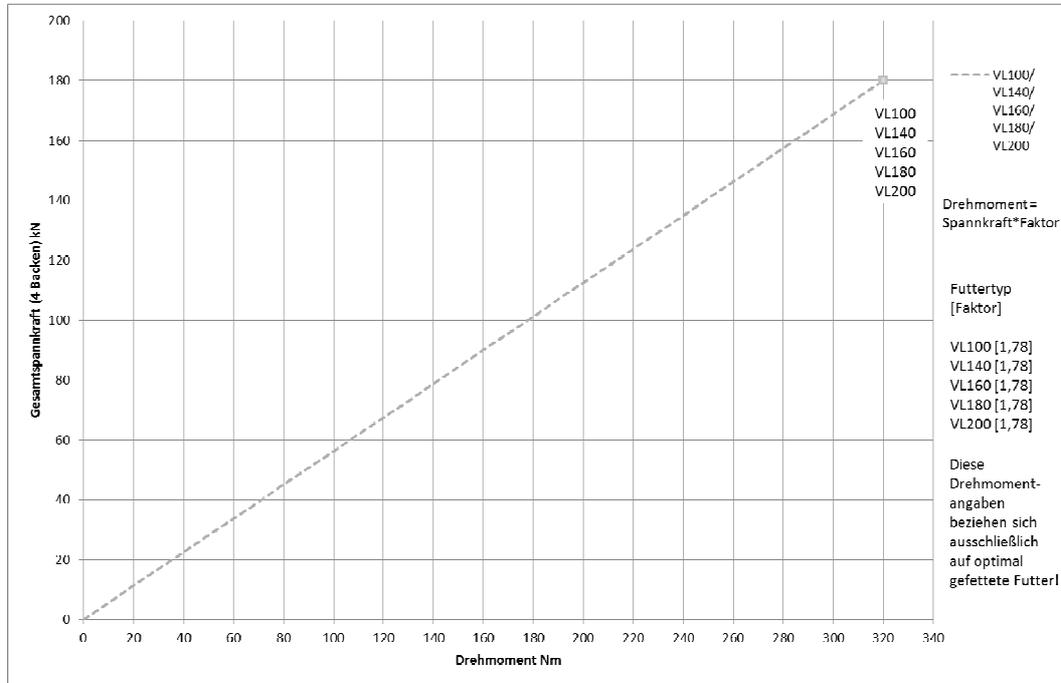
Passo 3 Controllare tutti i componenti. Sostituire i componenti danneggiati. Contattare il costruttore in caso di dubbi.

Montaggio

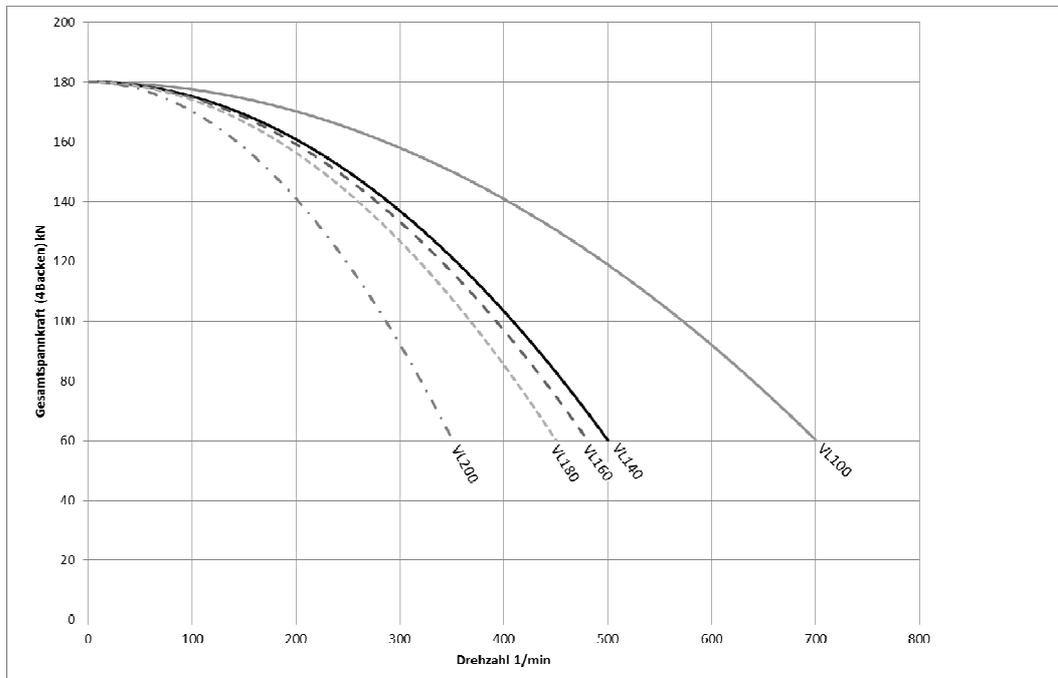
Montare il set di prolunghe come descritto al capitolo 2.2.

5 DATI TECNICI

5.1 DIAGRAMMA FORZA DI SERRAGGIO/COPPIA



5.2 DIAGRAMMA FORZA DI SERRAGGIO/NUMERO DI GIRI



5.3 DATI TECNICI

Tipo		VL140	VL160	VL180	VL200
N. ident.		846141	846161	846181	846199
Mandrino base	--	VL100	VL100	VL100	VL100
Diametro	mm	1400	1600	1800	2000
Corsa per ganascia	mm	11,3	11,3	11,3	11,3
Corsa di compensazione per ganascia	mm	9,3	9,3	9,3	9,3
Coppia di serraggio max. del mandrino della macchina	Nm	320	320	320	320
Forza di serraggio max.	kN	180	180	180	180
Numero di giri max.*	1/min	500	480	450	350
Massa set di prolunghe	kg	212	300	394	485
Momento di inerzia	kg·m ²	77,1	129	199	283
Peso max. del pezzo**	kg	600	600	600	600
Chiocciola standard	--	GP13	GP13	GP13	GP13
Ganasce standard	--	Secondo la scheda dati del mandrino - consultabile nel nostro tool di ricerca delle ganasce di serraggio all'indirizzo http://www.hwr.de/produkte/spannbacken/#c270			

Tabella 5-1: dati tecnici

* Qualità di equilibratura secondo DIN ISO 1940-1: G 6,3 (non lubrificato)

** Con pesi del pezzo maggiori è necessario un sostegno sul corpo del mandrino



Attenzione

Con dati diversi valgono i valori riportati sul corpo del mandrino!



Attenzione

Diametro di serraggio max. = diametro del mandrino

Tipo		VL140	VL160	VL180	VL200	
	A	mm	1400	1600	1800	2000
	B	mm	990	990	990	990
	D	mm	283	283	283	283
	D1	mm	183	183	183	183
	E	mm	1162	1304	1445	1586
	H	mm	176,5	176,5	176,5	176,5
	H1	mm	40	40	40	40
	L	mm	177	277	377	477
	M	mm	55	55	55	55
	N	mm	9,8	9,8	9,8	9,8
	P	mm	Modulo 2	Modulo 2	Modulo 2	Modulo 2
	Q1	mm	2,5	2,5	2,5	2,5
	Q2	mm	10	10	10	10
Mandrino aperto	R	mm	700,5	800,5	900,5	1000,5
	I1	mm	30	30	30	30
min./max.	I2	mm	40 / 157	40 / 257	40 / 357	40 / 457
	n H8	mm	21	21	21	21
	s		M16 x 35	M16 x 35	M16 x 35	M16 x 35
	z	mm	533,25	675,75	818,25	818,25
	z1 G7	mm	24	24	24	24
	z2	mm	--	142,5	142,5 (2x)	142,5 (2x)
	z3	mm	118	118	118	118
	z4	mm	8	8	8	8

Tabella 5-2: Misure di collegamento

6 RICAMBI

6.1 ELENCO RICAMBI SET DI PROLUNGHE INOFLEX® VL140 – VL200

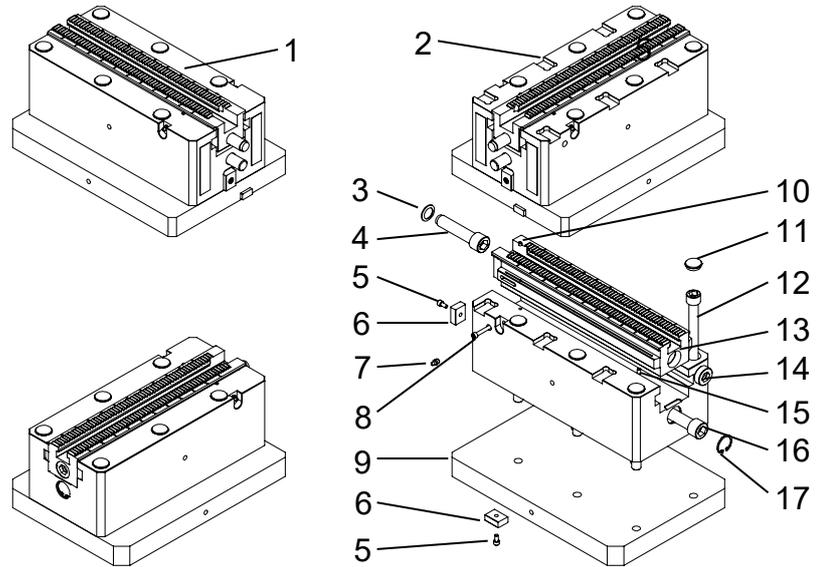


Fig. 6-1: Ricambi set di prolunghe InoFlex® VL140 - 200

Pos.	Denominazione	Numero			
		VL140	VL160	VL180	VL200
1	Prolunga del corpo base 3 / 4	2	2	2	2
2	Prolunga del corpo base 1 / 2	2	2	2	2
3	Rondella Schnorr	4	4	4	4
4	Vite di trazione	4	4	4	4
5	Vite a testa cilindrica	2	2	2	2
6	Chiocciola calibrata	2	2	2	2
7	Nippli di lubrificazione	2	2	2	2
8	Vite a testa cilindrica	4	4	4	4
9	Prolunga della piastra di base	4	4	4	4
10	Perno filettato	4	4	4	4
11	Copertura	16	16	24	24
12	Vite a testa cilindrica	16	16	24	24
13	Prolunga della ganascia di base	4	4	4	4
14	Tappo a vite	4	4	4	4
15	Perno filettato	4	4	4	4
16	Vite a testa cilindrica	4	4	4	4
17	Anello di sicurezza	4	4	4	4

Tabella 6-1: Elenco ricambi set di prolunghe InoFlex® VL140 – VL200