

Instructions d'utilisation

AFC – Adjustable Finishing Chuck



1. Sommaire




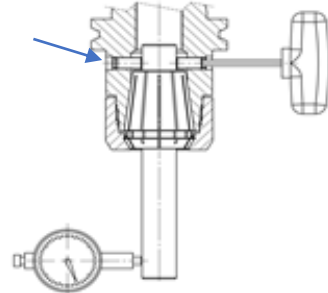
1. Sommaire.....	1
2. Petit guide rapide	1
3. Indications techniques.....	2
4. Sécurité	3
5. Entretien et stockage.....	4

2. Petit guide rapide

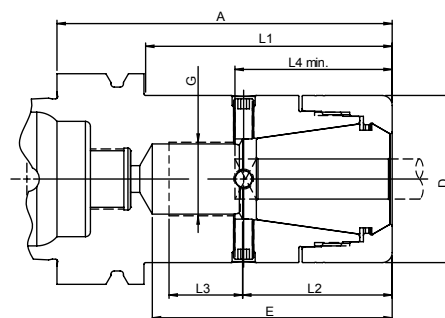
- Avant d'insérer l'outil, desserrer les vis sans tête jusqu'au bout (vers la gauche, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre).
- Monter la pince de serrage dans l'écrou.
- Visser l'écrou avec la pince de serrage sur le mandrin.
- Insérer l'outil jusqu'à ce que l'extrémité se trouve dans la zone des vis de réglage (vis sans tête). (Voir images 1 - 3.) Profondeur d'insertion minimum : voir tableau
- Serrer l'écrou avec le couple indiqué. Couple de serrage : voir tableau.
- Monter le mandrin avec l'outil inséré dans la machine.

Régler par paliers de μm jusqu'à atteindre la concentricité souhaitée :

1. déterminer l'endroit où la concentricité est la moins bonne en tournant le porte-outil.
2. Tourner la vis sans tête se situant en face du plus haut point de battement dans le sens des aiguilles d'une montre (Image 4). Corriger la concentricité par petits incréments (μm) en augmentant progressivement le couple.
3. Une fois le réglage effectué, desserrer la vis et vérifier la concentricité.
4. Répéter l'opération sur les points 1 à 3 jusqu'à l'obtention de la concentricité souhaitée.
5. Une fois le résultat souhaité obtenu, serrer légèrement toutes les vis. Le mandrin est alors prêt à être utilisé.

Monter la pince de serrage dans l'écrou	Déterminer la profondeur d'insertion	Insérer l'outil et visser l'écrou à la main	Vis de réglage (vis sans tête)
			
Image 1	Image 2	Image 3	Image 4

3. Indications techniques





Ø de serrage	Profondeur d'insertion minimum (L4)	Désignation	Couple de serrage Écrou de serrage Nm	D = Clé Ø
8-10	43	AFC25	50-60	40
12	43	AFC25	50-60	40
16	43	AFC25	50-60	40
12	47	AFC32	60-70	50
16-20	47	AFC32	90-100	50
16-25	55	AFC40	90-110	63

4. Sécurité


Pour une utilisation fiable, les indications et caractéristiques techniques suivantes doivent être respectées!


Pendant le montage:

 Les outils peuvent présenter des bords tranchants et causer des coupures. Pour le changement d'outil, porter des gants de protection ! Lors de l'utilisation en rotation, les recouvrements de protection doivent être respecté conformément à la directive machine CE.

 Utilisez uniquement des tirettes et des supports qui conviennent à la broche de la machine


Pendant l'usinage:


 Respectez les vitesses de coupe recommandées par le fabricant de l'outil.

 Veuillez tenir compte des consignes de sécurité de la machine ou des autres outils utilisés ! Ne jamais travailler en laissant la porte de la machine ouverte, en particulier lors de vitesses élevées et de l'utilisation d'un mandrin HSK. Autrement, des risques de blessures graves dus à l'éjection de m'outil peuvent exister!

La vitesse de rotation max. ne doit jamais être dépassée.

 Interrompez l'usinage si vous percevez des vibrations ou une rupture.

 Ne tenez jamais le mandrin ou l'outil de coupe pendant le fonctionnement de la broche.

 Dans les cas où la qualité d'équilibrage est importante pour la sécurité ou prescrite par le fabricant de la machine, la concentricité de l'ensemble du système de serrage, y compris l'outil, doit être contrôlée et l'équilibrage ajusté le cas échéant.

Remarques générales

Utilisation conforme:

CENTRO|P est un outil de précision et doit par conséquent être manipulé avec soins. Evitez les effets mécaniques, chimiques ou thermiques pouvant émaner d'une utilisation non conforme.



Le serrage d'outils et l'insertion de la pince de serrage dans le mandrin de serrage ne doivent être effectués que par des techniciens formés. A cet effet, respecter les caractéristiques techniques du mandrin de serrage.

5. Entretien et stockage



CENTRO|P et ses composants doivent être nettoyés et légèrement lubrifiés avant le stockage. Le film de graissage/de conservation appliqué à l'usine ne doit pas être retiré sur la face interne de l'écrou de serrage. Pour l'entretien de l'écrou, nous recommandons le frotter à l'aide d'un chiffon doux et d'un nettoyant ne contenant pas de solvants.



En présence d'incrustations tenaces, le corps du mandrin et la pince de serrage peuvent en principe être nettoyés également dans du solvant. Lorsque l'écrou de serrage est nettoyé dans du solvant, le filetage trapézoïdal doit ensuite être traité impérativement avec une huile lubrifiante adaptée. Pour ce faire, nous recommandons l'huile Hölter LW 1362.



Pour le nettoyage, éviter le contact prolongé avec des produits chimiques/nettoyants agressifs et contenant des solvants. La benzine, le diluant, le nettoyant de frein etc. contiennent par exemple des solvants.

Eugen Fahrion GmbH & Co. KG
Forststrasse 54
73667 Kaisersbach
Allemagne
Téléphone +49 7184 9282-0
Télécopie +49 7184 9282-92
info@fahrion.de
www.fahrion.de
www.shop.fahrion.de