

Istruzioni per l'uso

Macchina rulla-raggi Serie 04

- Diametro del filo regolabile
- una sola coppia di matrici di laminazione
- allunga e filetta il raggio in un'unica operazione
- per raggi curvi
- per lunghezze di raggi da 80 mm fino a 310 mm



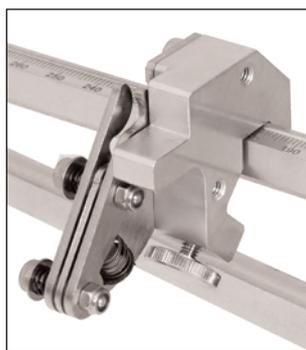
PROFESSIONALTOOLS



Scansiona il codice QR per visualizzare le informazioni, istruzioni d'uso ed il Tutorial.

MACCHINA RULLA-RAGGI SERIE 04

taglia e filetta in un unico passaggio,
per raggi curvi con filetto di bici
Art.-Nr. 720365



supporto per raggi con testa curva

Si possono fabbricare raggi filettati per biciclette di tutti i diametri. Diametri di filettatura (FG 2 / FG 2.3 / FG 2.6). Grazie a una configurazione di misurazione precisa, continua e ininterrotta, questa macchina assicura una lunga durata delle frese.

Filo da bicicletta secondo DIN 79012

Diametro iniziale dei raggi con filo arrotolato

FG 2	Ø 1,8 mm
FG 2,3	Ø 2,0 mm
FG 2,6	Ø 2,34 mm



Manico robusto per filettatura



FRESE A RAGGIO DI RICAMBIO SERIE 04

Art.-Nr. 720366

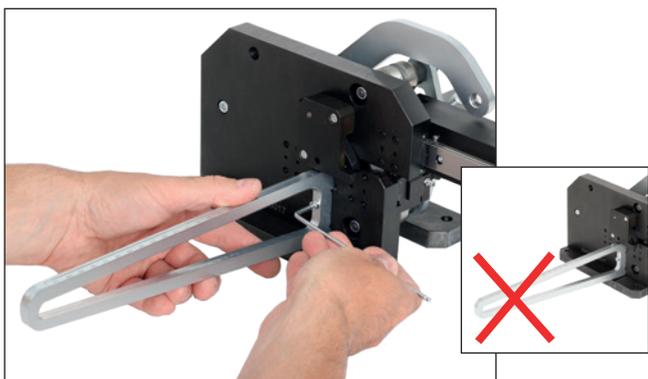
Preparazione della macchina rullatrice - leggere le istruzioni per l'uso!



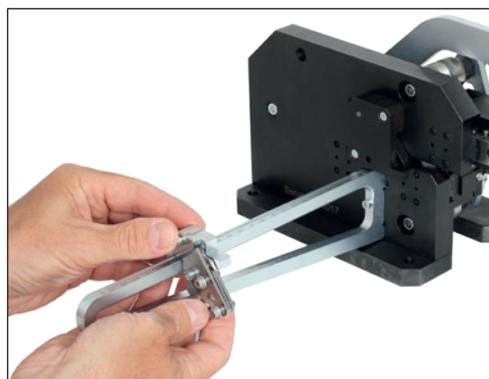
1. Allentare le viti Phillips e controllare il contenuto della scatola. Conservare la scatola per un trasporto sicuro.



2. Contenuto:
- Macchina rulla-raggi, comprese le frese.
- Guida con la graduazione
- Supporto per raggi con testa a gomito
- Impugnatura a maniglia
- Istruzioni per l'uso



3. Montare la guida (esagono interno, chiave da 3 mm)
Attenzione: non utilizzare la guida per sollevare o spostare la macchina! spostare la macchina!



4. Montare il supporto dei raggi



5. Montare la maniglia, serrare il controdado.



Ausilio di lettura

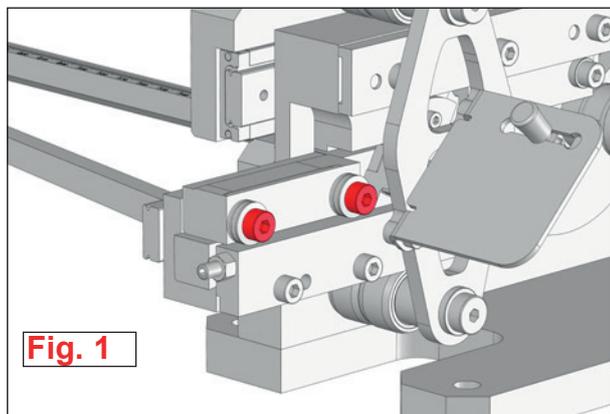


6. Montare la macchina per il taglio dei raggi in modo sicuro e orizzontale sul banco di lavoro con le viti appropriate.

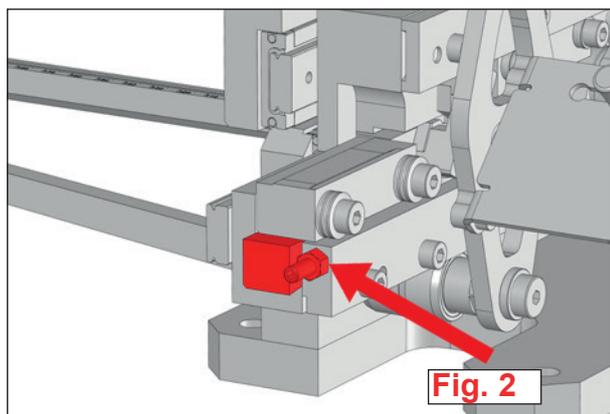
La macchina rulla-raggi serie 04 viene consegnata dal nostro stabilimento già con le filiere incluse. Gli stampi, sono impostati sulla dimensione più grande da stabilire. Per rullare il raggio, la macchina deve essere impostata sulla dimensione della filettatura della bicicletta desiderata. Seguire le istruzioni "Impostazione delle frese su un determinato diametro del filo" a pagina 2. Dopo aver impostato la macchina sul filo desiderato, posizionare il pannello di marcatura a questa dimensione (FG 2 / FG 2.3 / FG 2.6).

Regolazione delle frese per un determinato diametro del filetto

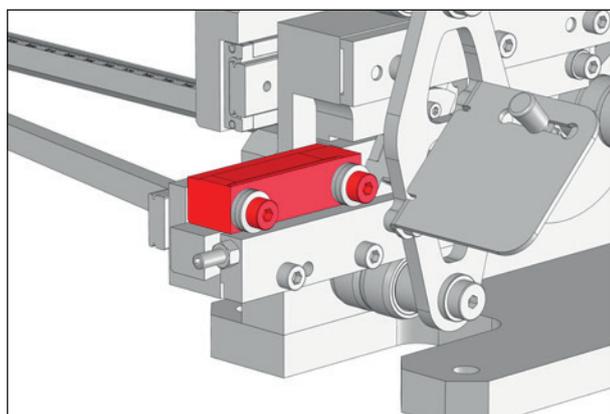
1. Allentare le 2 viti esagonali (larghezza della chiave 4 mm) della fresa inferiore (Fig. 1). **Non rimuovere** le viti o la fresa!



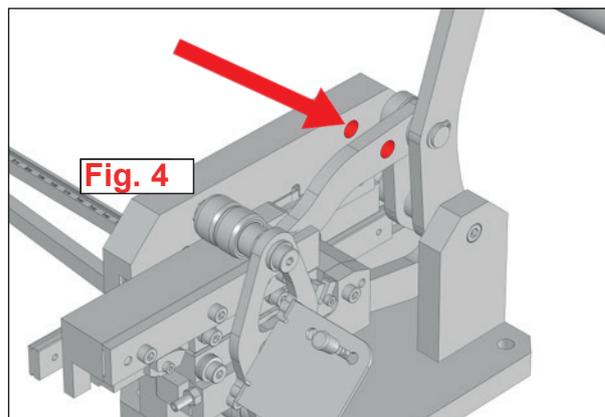
2. Allentare il controdado della vite di regolazione (larghezza della chiave 8 mm). Girare la vite di regolazione (chiave esagonale, 2,5 mm) **verso sinistra** per spostare il cuneo di regolazione completamente verso il basso. Fig. 2 (il cuneo di regolazione sporge di circa 7 mm dalla superficie).



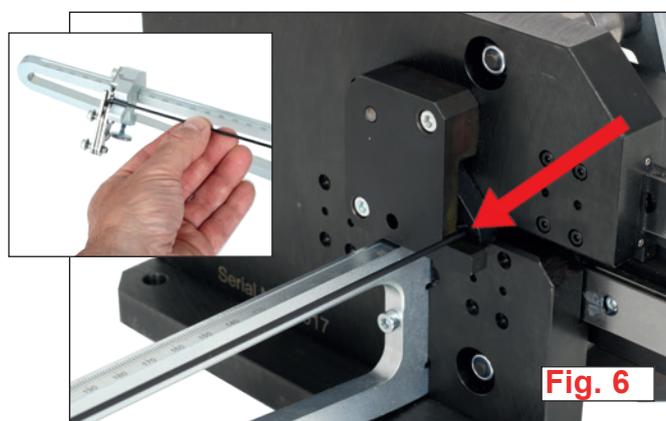
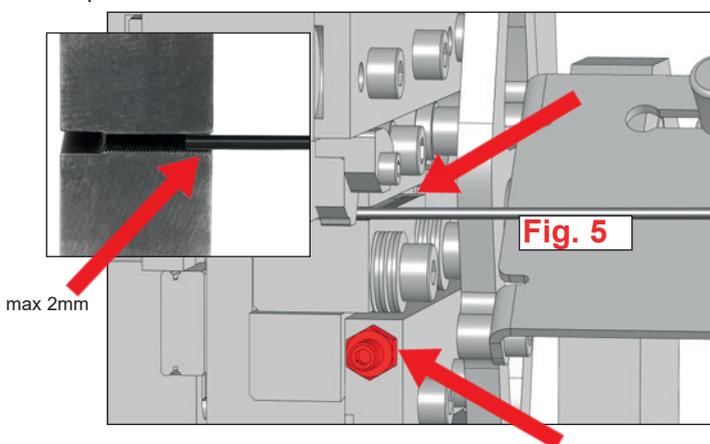
3. Premere la fresa inferiore con una leggera forza del pollice e stringere con le 2 viti ad esagono cavo (con chiave da 4 mm), **max. 3Nm** (il precarico necessario si ottiene combinando la vite ad esagono cavo e il set di rondelle elastiche, fig. 3).



4. Portare la fresatrice in posizione di regolazione e bloccarla con un perno d'acciaio adatto, Fig. 4.
(Le frese si trovano così in senso longitudinale completamente l'una sull'altra).



5. Spostare la fresa inferiore verso l'alto girando la vite di regolazione (esagono interno, chiave da 2,5 mm) il più possibile **a destra**, finché l'estremità del raggio (senza filettatura) si inserisce facilmente nella fessura di regolazione tra la fresa inferiore e quella superiore, Fig. 5. Guidare il raggio al massimo 2 mm a destra tra le frese.



6. Tagliare il filo dei raggi
(Spostare la leva manuale nella posizione di partenza posteriore, inserire il raggio nella macchina dal lato sinistro, inserire la testa del raggio nel porta raggi). Fig. 6, tirare la leva manuale di 180° in avanti.

7. Controllare la filettatura dei raggi (diametro secondo DIN79012) con un micrometro;
Se il diametro del taglio è troppo piccolo, continuare con il procedimento 8.

8. Correggere la distanza tra le frese girando la vite di regolazione (presa esagonale, chiave 2,5) **in senso orario**. Procedere sempre a piccoli passi (**max 1/8 di giro per regolazione!**) Ripetere i passi 6 e 7. Poi stringere leggermente il controdado della vite di regolazione. Utilizzare una chiave da 8 mm.

Attenzione quando si effettua la regolazione su una filettatura del raggio più grande! ad esempio, da $\varnothing 2,0$ mm => $\varnothing 2,34$ mm, iniziare sempre dal punto 1.

Per una lunga durata della fresa, il diametro esterno del filetto tagliato dovrebbe essere al centro della gamma di tolleranza, tendendo verso il limite inferiore.

Le filettature esistenti dei raggi non devono essere tagliate troppo. Per la produzione di nuove filettature dei raggi, utilizzare una lunghezza sufficiente dei raggi.

La macchina tagliafiletti non è adatta ai raggi verniciati, zincati o cromati. Le frese possono essere danneggiate se usate su questi materiali.

Tenere lontano il magnetismo dalla macchina per la laminazione dei fili.
Pericolo di adesione dei trucioli e conseguenti danni a matrici, coltelli di taglio, guide e altre parti mobili.
Se necessario, smagnetizzare i componenti interessati.