

DentaDrive 60-3 S21

Mandrino ad alta frequenza

Cambio diretto pneumatico

Contrassegno sul mandrino AF



Poiché i nostri mandrini AF sono sempre costruiti secondo lo stato attuale della tecnica, ci riserviamo il diritto di modifiche e variazioni tecniche rispetto alla versione descritta nel manuale.

I testi del presente manuale sono stati redatti con estrema cura. **Alfred Jäger GmbH** non si assume tuttavia alcuna responsabilità, neppure dal punto di vista giuridico, per eventuali dati mancanti e le relative conseguenze.

Sono vietate la trasmissione e la riproduzione, anche solo parziali, senza il consenso espresso per iscritto della Ditta **Alfred Jäger GmbH**.

**MADE
IN
GERMANY**

Indice:

Traduzione del manuale originale

1	Informazioni preliminari	5	6.8	Emissioni sonore	25
1.1	Scopo del manuale.....	5	7	Luogo d'installazione	26
1.2	Spiegazione dei simboli	5	8	Installazione	27
2	Trasporto e imballaggio	6	8.1	Installazione del mandrino AF.....	27
2.1	Dotazione del mandrino AF	6	8.2	Diametro linea di alimentazione delle sostanze.....	27
2.1.1	Kit di servizio	6	8.3	Aria compressa	28
2.1.2	Accessori opzionali	7	8.3.1	Classi di purezza dell'aria (ISO 8573-1).....	28
2.1.3	Documentazione fornita in dotazione.....	7	8.3.2	Impostazione della barriera pneumatica.....	28
2.2	Imballaggio del mandrino AF.....	7	8.3.3	Valori di regolazione.....	29
3	Utilizzo conforme	8	9	Messa in funzione	30
3.1	Tipi di lavorazione ammessi.....	8	9.1	Schema di alimentazione.....	30
3.2	Materiali ammessi.....	8	9.2	Avvio giornaliero.....	31
4	Avvertenze di sicurezza	9	9.3	Messaggio di arresto.....	31
4.1	Interventi eseguiti in condizioni di sicurezza	10	9.4	Messa in funzione dopo lo stoccaggio.....	31
4.2	Arresto del mandrino AF	11	10	Cambio utensile	32
4.3	Installazione e manutenzione	11	10.1	Corsa destra	32
4.4	Modifica e riparazione.....	12	10.2	Cambio diretto pneumatico	32
4.5	Modalità operative non consentite.....	12	10.2.1	Sostituzione delle pinze di serraggio	33
5	Descrizione tecnica	13	10.3	Stazione di cambio utensile (accessorio opzionale)	34
5.1	Raccordi del mandrino AF	13	10.3.1	Cambio diretto pneumatico	34
5.2	Collegamento elettrico.....	13	10.3.2	Installazione della stazione di cambio	34
5.3	Raffreddamento	14	10.3.3	Manutenzione.....	34
5.3.1	Raffreddamento tramite il portamandrino	14	11	Utensili per la lavorazione HSC	35
5.4	Barriera pneumatica.....	15	11.1	Strumento rotto.....	35
5.5	Pulizia del cono (accessorio opzionale).....	15	12	Manutenzione	36
5.6	Cambio pneumatico dell'utensile.....	15	12.1	Cuscinetti a sfera	36
5.7	Sfiato del cilindro	15	12.2	Pulizia quotidiana	36
6	Scheda tecnica	16	12.2.1	Prima di cominciare il lavoro	36
6.1	Misurazione.....	17	12.2.2	A ogni cambio utensile.....	37
6.2	Scheda tecnica (KL1064 , Motore CC).....	18	12.3	In caso di stoccaggio	37
6.2.1	Diagramma di potenza.....	19	12.4	Manutenzione mensile	37
6.3	Scheda tecnica (KL1060 , Motore CC).....	20	12.5	In caso di stoccaggio prolungato.....	37
6.3.1	Diagramma di potenza.....	21	12.6	Tempo massimo di stoccaggio	37
6.4	Schema di collegamento	22	13	Smontaggio	38
6.5	Salvamotore Pt1000 (accessori opzionali).....	23	13.1	Smaltimento e tutela dell'ambiente	38
6.6	Salvamotore PTC 100° C (accessori opzionali).....	24	14	Assistenza e riparazione	39
6.7	Protezione ESD (accessorio opzionale).....	24			

Indice:

Traduzione del manuale originale

14.1	Partner di assistenza	39
14.2	Anomalie operative.....	40
15	Dichiarazione di corretto montaggio_____	43

1 Informazioni preliminari

Il mandrino ad alta frequenza (mandrino AF) è un eccezionale strumento di precisione per la lavorazione ad alta velocità.

1.1 Scopo del manuale

Il manuale è una parte integrante importante del mandrino AF.

- Conservarlo con cura.
- Mettere il manuale a disposizione di tutte le persone addestrate all'uso del mandrino AF.
- Leggere l'intera documentazione fornita in dotazione.
- Prima di eseguire qualsiasi intervento, leggere ancora una volta attentamente il capitolo relativo presente sul manuale.

1.2 Spiegazione dei simboli

Per reperire le informazioni in modo ancora più rapido, all'interno del manuale si utilizzano ausili visivi, sotto forma di simboli e testi formattati.

Le avvertenze sono contrassegnate da una parola chiave e da un riquadro colorato:



PERICOLO

Situazione pericolosa!

Causa lesioni gravissime o addirittura il decesso.

- ▶ Intervenire per evitare il pericolo.



AVVISO

Situazione pericolosa!

Può causare lesioni gravissime o addirittura il decesso.

- ▶ Intervenire per evitare il pericolo.



ATTENZIONE

Situazione pericolosa!

Può causare lesioni di entità medio-lieve.

- ▶ Intervenire per evitare il pericolo.



Avvertenza

Può causare danni alle cose. Questo simbolo non avverte su danni alle persone

Suggerimento

Contrassegna le avvertenze utili per l'utente.

2



Figura campione: inserimento del perno

Trasporto e imballaggio

Avvertenza: Accertarsi del funzionamento

- ▶ Durante il trasporto del mandrino AF montare sempre un perno nelle pinze di serraggio.

Durante il trasporto evitare forti vibrazioni o urti, poiché potrebbero danneggiare i cuscinetti a sfera del mandrino AF.

- ➔ Eventuali danni riducono la precisione del mandrino AF.
- ➔ Eventuali danni compromettono il funzionamento del mandrino AF.
- ➔ Eventuali danni riducono la durata utile del mandrino AF.

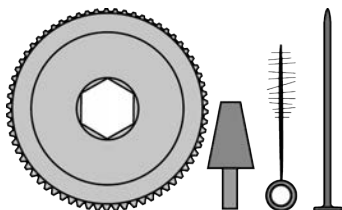
2.1

Dotazione del mandrino AF

La dotazione del mandrino AF è così composta:

- Mandrino ad alta frequenza
- Kit di servizio
- Raccordi per tubi flessibili
- Imballaggio di trasporto
- ➔ Verificare la completezza del mandrino ad alta frequenza al momento della consegna.

2.1.1



Kit di servizio

- Grasso per pinze
- Perno espulsore
- Strumento di avvitamento per pinze di serraggio
- Cono di pulizia in feltro
- Spazzola cilindrica con occhiello

2.1.2 Accessori opzionali

Disponibile su richiesta:

- Portamandrino
- Convertitore di frequenza
- Pinze di serraggio
- Cavo motore
- Contatore di esercizio
- Protezione ESD
- Pulizia del cono / Aria di soffiaggio tramite pinza di serraggio al cambio dell'utensile
- Salvamotore (PTC o Pt1000)
- Ulteriori accessori su richiesta.

Si verifica esclusivamente la sicurezza operativa e il funzionamento degli accessori autorizzati.

- ➔ Non utilizzare altri accessori che possono causare la perdita di qualsiasi diritto di rivendicazione della garanzia e di risarcimento danni.
- ➔ Se il portamandrino viene costruito internamente, contattare assolutamente la Ditta **Alfred Jäger GmbH** prima dell'inizio della produzione e richiedere lo schema costruttivo e delle tolleranze del portamandrino.

2.1.3 Documentazione fornita in dotazione

I documenti elencati a seguire sono parte integrante della dotazione del mandrino AF:

- Manuale
- La Dichiarazione di corretto montaggio è parte integrante del manuale.
- Dichiarazione di corretto montaggio
- Protocollo di collaudo
- ➔ Al momento della consegna, verificare la completezza dei documenti forniti in dotazione. All'occorrenza richiederne una nuova copia.

2.2 Imballaggio del mandrino AF



Tutti i materiali dell'imballaggio di trasporto possono essere riciclati in un apposito impianto di smaltimento.

3 Utilizzo conforme

Ai sensi della Direttiva macchine, il mandrino AF è una "macchina incompleta" che di per sé non può svolgere alcuna funzione. Il mandrino AF può essere azionato solo con una macchina utensile o un convertitore di frequenza.

3.1 Tipi di lavorazione ammessi

Il mandrino AF è stato sviluppato solo per i seguenti tipi di lavorazione.

- Fresatura
- Alesatura
- Incisione
- Rettifica
- ➔ Se sono necessari altri tipi di lavorazione contattare la Ditta **Alfred Jäger GmbH**.

3.2 Materiali ammessi

Il mandrino AF è stato sviluppato solo per i seguenti tipi di lavorazione.

- Metalli (come leghe, fusioni ecc.)
- Materiali sinterizzati
- Plastiche
- Legno
- Grafite
- Pietra (come marmo ecc.)
- Carta e cartonaggi
- Circuiti stampati
- Vetro e ceramica
- ➔ Per la lavorazione di altri materiali contattare la Ditta **Alfred Jäger GmbH**.

4 Avvertenze di sicurezza

Il mandrino ad alta frequenza è stato costruito in base alle regole tecniche riconosciute ed è a prova di guasto.

Tuttavia, il mandrino AF può diventare uno strumento pericoloso se:

- Non è montato da persone non addestrate.
- Non è utilizzato in modo corretto.
- Non è utilizzato in modo conforme.

Il mandrino ad alta frequenza può essere montato, messo in funzione e sottoposto a manutenzione esclusivamente da personale esperto.

Definizione: il termine Personale esperto definisce il personale incaricato dell'installazione, del montaggio, della messa in funzione e dell'utilizzo del prodotto, in possesso delle qualifiche idonee alle attività da svolgere. La responsabilità, la formazione e il monitoraggio del personale devono essere esattamente regolati dall'azienda utilizzatrice.



PERICOLO: dovuto a esplosione.

Il funzionamento dei mandrini AF non è consentito in ambienti a rischio di esplosione. L'utilizzo in tali ambienti può provocare un'esplosione.

- ▶ Non utilizzare il mandrino AF in zone a rischio di esplosione.



PERICOLO: dovuto a pezzi che possono essere scagliati via.

Il mandrino AF funziona con regimi di rotazione elevati e pertanto può essere scagliato via.

- ▶ Azionare il mandrino AF soltanto se è montato su una macchina o impianto.



Avvertenza: attenersi ai valori limite.

- ▶ Attenersi ai valori limite indicati nei dati tecnici.



Avvertenza: studiare il funzionamento della macchina.

- ▶ Attenersi al manuale della macchina, sulla quale è montato il mandrino AF.
- ▶ Osservare tutte le avvertenze di sicurezza fornite dal costruttore della macchina.
- ▶ Verificare che la macchina non sia fonte di pericoli (es. movimenti incontrollati). Solo successivamente procedere a installare il mandrino AF sulla macchina.



Avvertenza. Non danneggiare il mandrino AF.

- ▶ Eventuali danni riducono la precisione del mandrino AF.
- ▶ Eventuali danni compromettono il funzionamento del mandrino AF.
- ▶ Eventuali danni riducono la durata utile del mandrino AF.

4.1

Interventi eseguiti in condizioni di sicurezza

Osservare tutte le avvertenze di sicurezza elencate nel manuale, le normative nazionali antinfortunistica vigenti e le normative di sicurezza, di esercizio e lavorative vigenti all'interno dell'azienda.



PERICOLO: dovuto a pezzi che possono essere scagliati via.

L'utensile serrato in modo non conforme viene scagliato via dalle elevate forze centrifughe che si generano durante la lavorazione.

- ▶ Sfruttare quindi completamente la profondità di serraggio delle pinze.
- ▶ Serrare l'utensile.



PERICOLO: dovuto a pezzi che possono essere scagliati via.

In caso di direzione di rotazione errata, il sistema di serraggio si sblocca e l'utensile viene scagliato via.

- ▶ rispettare assolutamente la direzione di rotazione del mandrino AF.



AVVISO: Pericolo di lesioni dovuto a pezzi che possono essere scagliati via.

Il mandrino AF funziona con regimi di rotazione elevati, con i quali i trucioli pesanti vengono scagliati via con violenza.

- ▶ Non rimuovere in alcun caso i dispositivi di protezione della macchina o dell'impianto.
- ▶ Lavorare sempre con occhiali protettivi.

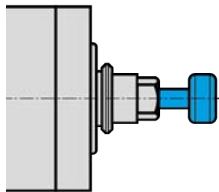


Figura campione: inserimento del perno

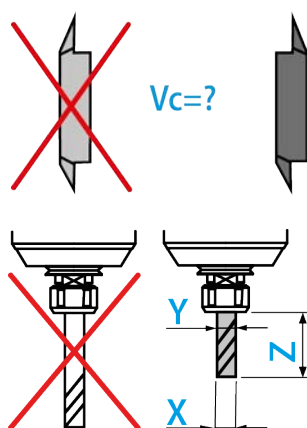
Avvertenza: accertarsi del funzionamento.

- ▶ Non azionare mai il mandrino AF senza un utensile serrato.

Senza un utensile serrato:

- Il sistema di serraggio può essere danneggiato dalle forze centrifughe.
- Il sistema di serraggio può spostarsi.
- L'equilibratura del mandrino AF viene compromessa.
- I cuscinetti vengono danneggiati.

- ➡ Individuare le misure idonee di protezione contro gli schizzi in base al tipo di lavorazione, al materiale da lavorare e all'utensile selezionato.
 - ↳ Attenersi al manuale della macchina, sulla quale è montato il mandrino AF.
- ➡ Richiedere al fornitore le velocità periferiche massime degli utensili impiegati.



Gli utensili a taglienti non sono adatti per la lavorazione HSC.

Se fossero necessari per motivi legati alla produzione:

- ➔ utilizzare solo utensili equilibrati.
 - ⚡ DIN ISO 1940
 - ⚡ Classe di qualità 2,5

Il diametro di taglio dell'utensile (X) non deve essere superiore all'intervallo di serraggio massimo (Y).

- ➔ Serrare sempre l'utensile in modo che risulti il più corto possibile.
- ➔ Mantenere piccola la quota (Z).
- ⚡ (Y) Consultare il capitolo: Scheda tecnica [▶ 16].

4.2

Arresto del mandrino AF

Per mettere fuori servizio il mandrino ad alta frequenza per eseguire interventi di installazione e manutenzione, procedere come segue:

- ➔ Scollegare completamente l'alimentazione elettrica (corrente).
- ➔ Scollegare completamente l'alimentazione delle sostanze (aria e liquidi).
- ➔ Accertarsi che l'albero del mandrino AF sia completamente fermo.

Se il mandrino AF viene arrestato per pulirlo, procedere quindi a:

- ➔ Ricollegare solo la barriera pneumatica.

Suggerimento: trasmettere i dati all'unità di comando.

- ▶ Sfruttare la possibilità del convertitore di frequenza di riconoscere il messaggio di arresto dell'albero e di inoltrarlo per l'analisi all'unità di comando della macchina.

4.3

Installazione e manutenzione

- ➔ Eseguire gli interventi di installazione, pulizia e manutenzione solo dopo l'arresto del mandrino AF e dell'albero.
- ➔ Subito dopo il termine dei lavori installare tutti i dispositivi di sicurezza e protezione della macchina.

4.4 **Modifica e riparazione**

Le correzioni o le modifiche al mandrino AF sono consentite solo previo accordo con la Ditta **Alfred Jäger GmbH**.

Solo i partner di assistenza, elencati nel capitolo "Assistenza e riparazione [▶ 39]", possono aprire e riparare il mandrino AF.

Si verifica esclusivamente la sicurezza operativa e il funzionamento degli accessori autorizzati.

4.5 **Modalità operative non consentite**

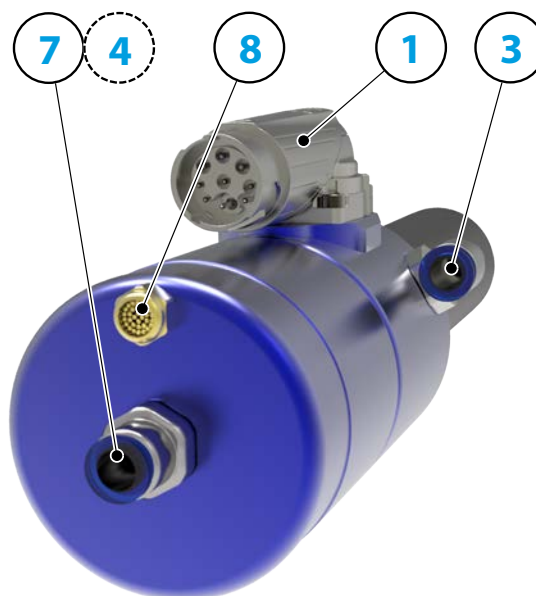
Il mandrino ad alta frequenza è a prova di guasto solo in caso di utilizzo conforme.

- ➔ Osservare tutte le avvertenze di sicurezza presenti in tutti i capitoli del manuale, poiché diversamente potrebbero verificarsi pericoli al personale, all'ambiente, alla macchina o al mandrino AF.

Il mancato rispetto delle avvertenze di sicurezza può causare la perdita di qualsiasi diritto di rivendicazione della garanzia e di risarcimento danni.

5 Descrizione tecnica

5.1 Raccordi del mandrino AF



1	Collegamento elettrico	
3	Barriera pneumatica	G 1/8"
4	Aria di soffiaggio (accessorio opzionale)	G 1/8"
7	Sistema pneumatico per cambio utensile	G 1/8"
8	Sfiato del cilindro Silenziatore (rimovibile solo in caso di necessità)	M5

5.2 Collegamento elettrico

Il mandrino AF può essere azionato solo con un convertitore di frequenza (CF).

- ➔ Verificare se i dati di corrente, tensione e frequenza del mandrino AF corrispondano ai dati iniziali del convertitore di frequenza (CF).
- ➔ Utilizzare una linea di alimentazione del motore possibilmente corta.
- ➔ Impostare il regime di rotazione del mandrino AF con l'aiuto del CF.
- ➔ Ulteriori informazioni sono disponibili sul manuale del CF.

A seconda della versione, il CF riconosce le seguenti condizioni di funzionamento del mandrino AF:

- mandrino AF in funzione.
- mandrino AF troppo caldo.
- mandrino AF fermo etc.

Il CF trasmette le condizioni di funzionamento del mandrino AF all'unità di comando della macchina.

5.3

Raffreddamento

Il mandrino AF non dispone di un raffreddamento integrato. In questo caso ha tuttavia una potenza ridotta rispetto a un mandrino AF con raffreddamento.

Avvertenza: prolungamento della durata utile tramite dissipazione di calore.

Il mandrino AF in funzione produce calore. La temperatura del mandrino AF non deve superare la + 45° C diversamente viene ridotta la durata utile del cuscinetto.

- ▶ Verificare la temperatura sulla custodia del mandrino AF.
- ▶ Dissipare il calore con l'aiuto del portamandrino.

5.3.1

Raffreddamento tramite il portamandrino

Per aumentare la potenza del mandrino AF, occorre dissipare il calore risultante tramite il portamandrino (accessorio opzionale).

Se il portamandrino viene costruito internamente:

- ➔ Contattare la Ditta **Alfred Jäger GmbH**.
- ➔ Richiedere lo schema costruttivo e delle tolleranze del portamandrino.
- ➔ Costruire il portamandrino con un materiale a conducibilità termica (es. alluminio).
- ➔ Osservare le dimensioni dell'intervallo di serraggio presente nel capitolo Scheda tecnica [▶ 16]. Verificare che il mandrino AF venga stretto dal portamandrino sulla lunghezza indicata.
- ➔ Sulla superficie esterna del portamandrino prevedere inoltre scanalature di raffreddamento o fori (maggiore dissipazione di calore).

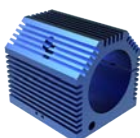


Figura campione:
portamandrino raffreddato ad aria

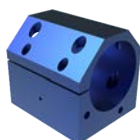


Figura campione:
portamandrino raffreddato a liquido

5.4 **Barriera pneumatica**

Per i requisiti della qualità dell'aria, consultare il capitolo „Classi di purezza dell'aria (ISO 8573-1) [▶ 28]“.

La barriera pneumatica previene che corpi estranei come trucioli e liquidi (es. emulsioni) penetrino nel mandrino AF.

- ➔ Verificare la fuoriuscita dell'aria dalla parte anteriore, tra la custodia e le parti rotanti del mandrino AF.

5.5 **Pulizia del cono (accessorio opzionale)**

La pulizia del cono previene che trucioli e liquidi penetrino nell'albero durante il cambio utensile imbrattando e danneggiando il cono interno e il sistema di serraggio.

La pulizia del cono è integrata nel sistema pneumatico per il cambio utensile. In questo modo non è necessario un raccordo supplementare.

- Aria di soffiaggio tramite pinza di serraggio al cambio dell'utensile

5.6 **Cambio pneumatico dell'utensile**

Per i requisiti della qualità dell'aria, consultare il capitolo „Classi di purezza dell'aria (ISO 8573-1) [▶ 28]“.

Il cambio utensile o il cambio cono utensile avviene pneumaticamente.

In questo modo all'interno del mandrino AF viene azionato un sistema meccanico che blocca, sblocca o espelle il cono dell'utensile o le pinze di serraggio.

5.7 **Sfiato del cilindro**

Il cilindro aspira l'aria durante il serraggio del cono / utensile. L'aria deve essere pulita e asciutta.

Solo all'occorrenza:

- ➔ Rimuovere il silenziatore.
- ➔ Montare i collegamenti a vite idonei dei flessibili al posto del silenziatore.
- ➔ Montare il flessibile corrispondente negli appositi collegamenti a vite.
- ➔ Verificare che il flessibile sia sufficientemente lungo da far sporgere la sua estremità libera dal collegamento a vite in modo che né impurità né umidità possano essere aspirate all'interno del flessibile stesso.

6

Scheda tecnica

Cuscinetti

Cuscinetti a sfere in acciaio (pezzo)	3
Lubrificazione a vita	non manutentivo

 Valori di potenza
Raffreddamento del
portamandrin

	Pmax / 5s	S6-60%	S1-100%	
Potenza nominale	0,91	0,76	0,71	[kW]
Tensione	51	52	48	[V]
Corrente	15	13,1	12,5	[A]

 Valori di potenza
Senza raffreddamento

	Pmax / 5s	S6-60%	S1-100%	
Potenza nominale	0,65	0,52	0,38	[kW]
Tensione	45	42	40	[V]
Corrente	11,9	9,6	7,6	[A]

Dati del motore

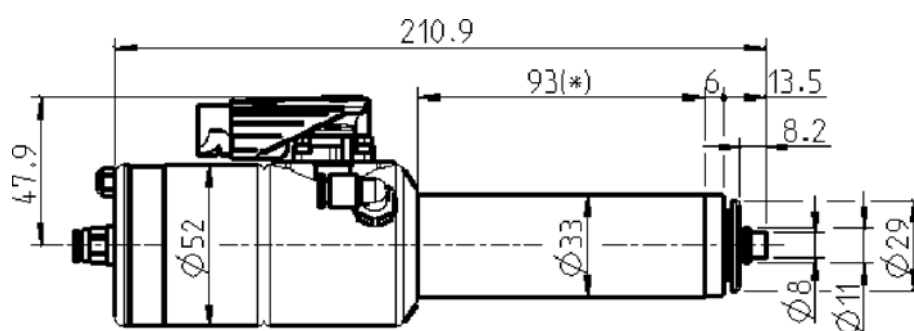
Tecnologia del motore	Azionamento sincrono a 3 fasi (senza spazzole né sensori)
Frequenza	1.000 Hz
Numero poli motore (paia)	1
Regime di rotazione nominale	60.000 min ⁻¹
Valore di accelerazione/ decelerazione	10.000 min ⁻¹ (altri valori su richiesta)
Al secondo	

Caratteristiche

Salvamotore	PTC 100°C o Pt1000 Accessori opzionali
Carcassa	Acciaio inox / alluminio
Diametro della carcassa	33 mm
Raffreddamento	Senza raffreddamento
Dissipazione di calore	Tramite il portamandrin
Temperatura della carcassa	< + 45° C
Temperatura ambiente di funzionamento	+ 10° C ... + 45° C
Barriera pneumatica	
Grado di protezione (barriera pneumatica inserita)	IP54
Pulizia del cono / aria di soffiaggio	Accessori opzionali
Protezione ESD	Accessori opzionali
Cambio utensile	Cambio diretto pneumatico

Tipo pinza di serraggio	5,1P-5°
	Accessori opzionali
Campo di serraggio max.	4 mm
Corsa destra	
Connettore	a 9 poli (I-TEC)
Peso	~ 1,2 kg
Concentricità cono interno	< 1 μ

6.1 Misurazione



(*) = Campo di serraggio

6.2

Le potenze (S1, S6, S2) sono valide per correnti e tensioni sinusoidali.

Le prestazioni dei mandrini ad alta frequenza dipendono dai convertitori di frequenza utilizzati e possono quindi discostarsi dai valori indicati.

Scheda tecnica (KL1064 , Motore CC)

Modello di motore	DCM 26/15/45-2
Potenza nominale	0,71 kW
Regime di rotazione nominale	60.000 min ⁻¹
Raffreddamento	Raffreddamento del portamandrin (portamandrino raffreddato a liquido)
Dissipazione di calore	Tramite il supporto
Salvamotore	PTC 100°C o Pt1000 Accessori opzionali
Resistenza di avvolgimento	0,914 Ω
Potenza dissipata	146 W – max. (S1)

S1-100%

Regime di rotazione nominale	1000	10000	20000	30000	40000	50000	min ⁻¹
Frequenza	17	167	333	500	667	833	Hz
Potenza nominale	0,012	0,124	0,247	0,368	0,485	0,599	kW
Coppia di serraggio	0,118	0,119	0,118	0,117	0,116	0,114	Nm
Tensione	12	18	24	30	36	42	V
Corrente	12,3	12,5	12,4	12,4	12,4	12,3	A

S6-60%

Regime di rotazione nominale	1000	10000	20000	30000	40000	50000	min ⁻¹
Frequenza	17	167	333	500	667	833	Hz
Potenza nominale	0,013	0,132	0,263	0,389	0,516	0,634	kW
Coppia di serraggio	0,124	0,126	0,126	0,124	0,123	0,121	Nm
Tensione	12	18	24	31	38	45	V
Corrente	12,8	13	13,1	12,9	12,9	12,8	A

S2-Pmax./5s

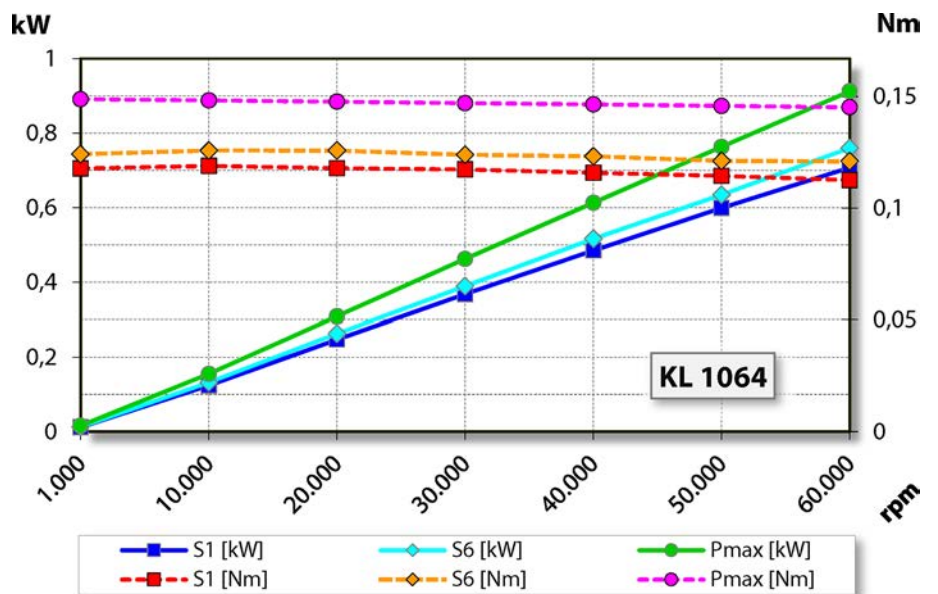
Regime di rotazione nominale	1000	10000	20000	30000	40000	50000	min ⁻¹
Frequenza	17	167	333	500	667	833	Hz
Potenza nominale	0,016	0,155	0,309	0,462	0,613	0,763	kW
Coppia di serraggio	0,149	0,148	0,148	0,147	0,146	0,146	Nm
Tensione	14	19	26	32	38	45	V
Corrente	15	15	15	15	15	15	A

Nota per la funzione con i convertitori di frequenza statici.

Nella funzione con i convertitori di frequenza, il componente fondamentale della tensione effettiva deve corrispondere alla tensione del motore indicata.

Inoltre le correnti misurate in base al contenuto armonico possono essere superiori ai valori indicati.

6.2.1 Diagramma di potenza



6.3

Le potenze (S1, S6, S2) sono valide per correnti e tensioni sinusoidali.

Le prestazioni dei mandrini ad alta frequenza dipendono dai convertitori di frequenza utilizzati e possono quindi discostarsi dai valori indicati.

Scheda tecnica (KL1060 , Motore CC)

Modello di motore	DCM 26/15/45-2
Potenza nominale	0,38 kW
Regime di rotazione nominale	60.000 min ⁻¹
Raffreddamento	Senza raffreddamento
Dissipazione di calore	Tramite il supporto
Salvamotore	PTC 100°C o Pt1000 Accessori opzionali
Resistenza di avvolgimento	0,5 Ω

Valori misurati: S1-100%

Regime di rotazione nominale	1000	10000	20000	30000	40000	50000	60000	min ⁻¹
Frequenza	17	167	333	500	667	833	1000	Hz
Potenza nominale	0,008	0,069	0,137	0,204	0,283	0,324	0,376	kW
Coppia di serraggio	0,066	0,066	0,065	0,065	0,068	0,062	0,060	Nm
Tensione	7	12	18	24	30	35	40	V
Corrente	7,5	7,5	7,5	7,6	7,5	7,5	7	A

Valori misurati: S6-60%

Regime di rotazione nominale	1000	10000	20000	30000	40000	50000	60000	min ⁻¹
Frequenza	17	167	333	500	667	833	1000	Hz
Potenza nominale	0,009	0,089	0,169	0,264	0,344	0,432	0,515	kW
Coppia di serraggio	0,085	0,085	0,081	0,084	0,082	0,082	0,082	Nm
Tensione	8	14	19	25	31	37	42	V
Corrente	8,7	9,4	8,9	9,4	9,6	9,5	9,4	A

Valori misurati: S2-Pmax./5s

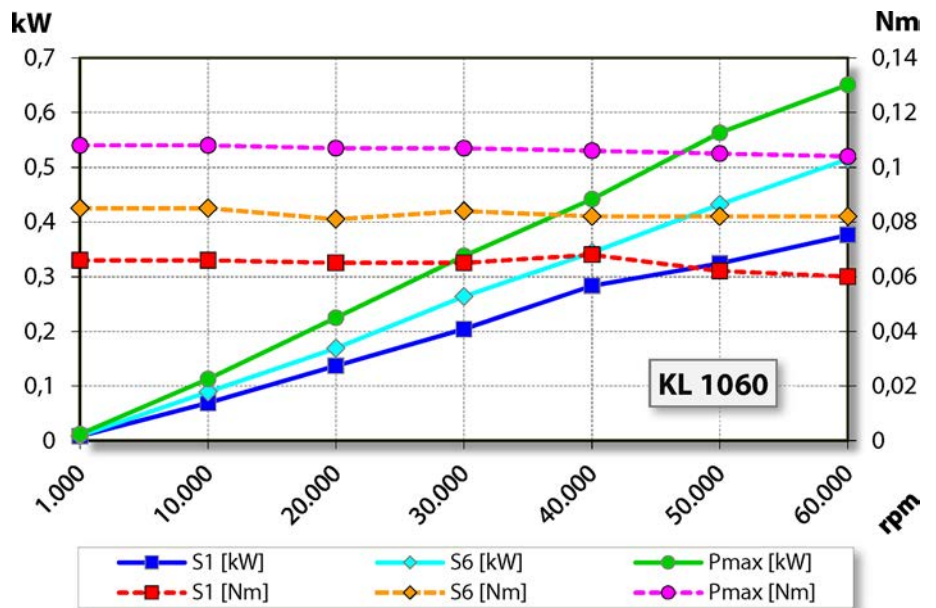
Regime di rotazione nominale	1000	10000	20000	30000	40000	50000	60000	min ⁻¹
Frequenza	17	167	333	500	667	833	1000	Hz
Potenza nominale	0,012	0,113	0,225	0,338	0,442	0,563	0,651	kW
Coppia di serraggio	0,108	0,108	0,107	0,107	0,106	0,105	0,104	Nm
Tensione	11	15	22	27	34	40	45	V
Corrente	11,9	11,7	11,7	11,6	11,7	11,9	11,5	A

Nota per la funzione con i convertitori di frequenza statici.

Nella funzione con i convertitori di frequenza, il componente fondamentale della tensione effettiva deve corrispondere alla tensione del motore indicata.

Inoltre le correnti misurate in base al contenuto armonico possono essere superiori ai valori indicati.

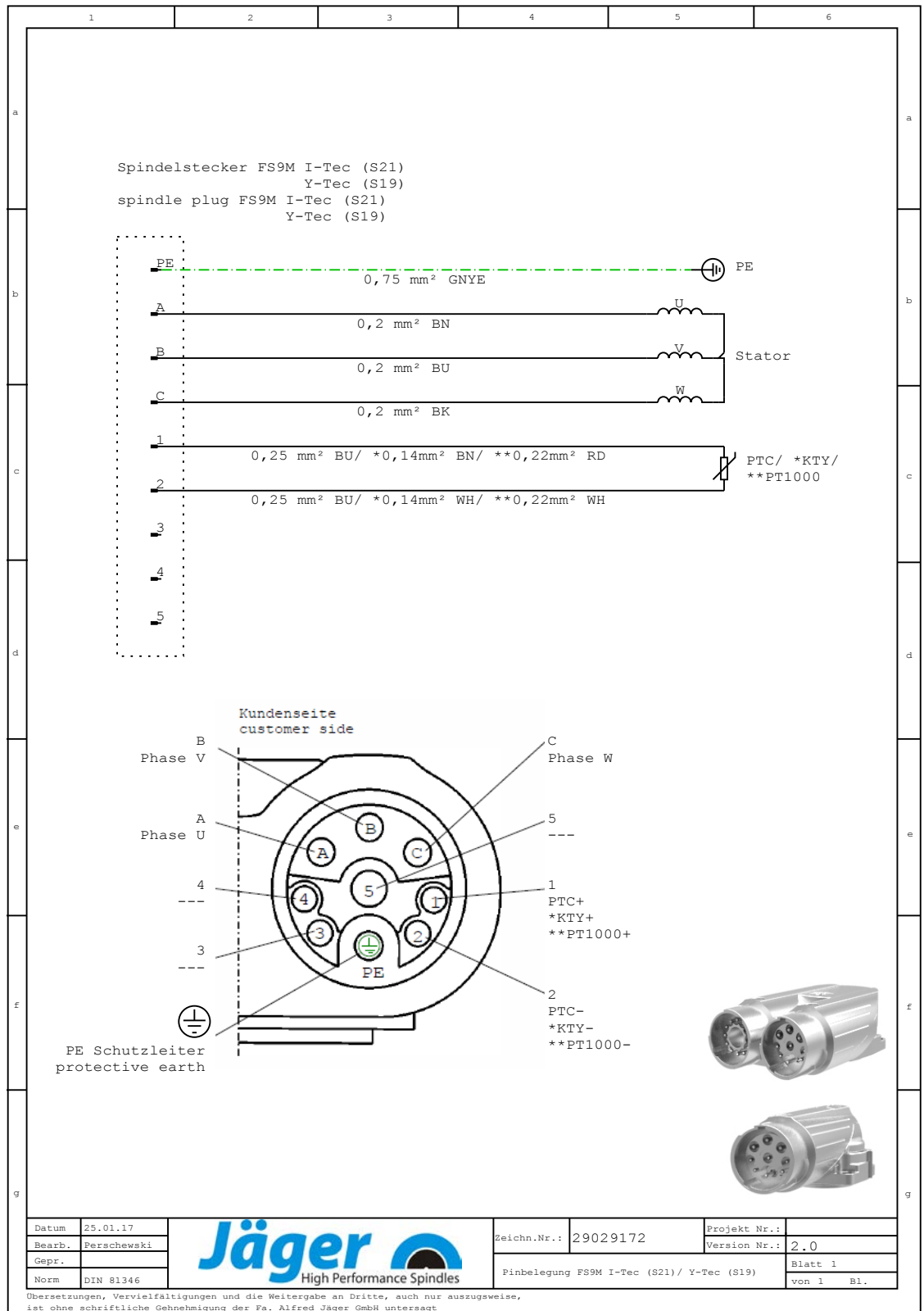
6.3.1 Diagramma di potenza



6.4 Schema di collegamento

Avvertenza: Non modificare l'assegnazione del produttore.

Qualsiasi modifica può causare sovratensione ai componenti elettrici (es. PTC, magnetoresistore).



6.5



Salvamotore Pt1000 (accessori opzionali)

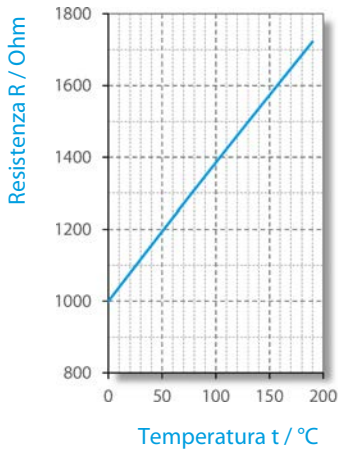
Sensore di temperatura al platino

Versione conforme a:

- DIN EN 60751
- Classe di precisione B

Scheda tecnica

Coefficiente di temperatura resistenza (serie di valori base)



t ₉₀ /°C	(*) resistenza alla temperatura t ₉₀ /°C [Ω]									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0	1000	1004	1008	1012	1016	1020	1023	1027	1031	1035
10	1039	1043	1047	1051	1055	1059	1062	1066	1070	1074
20	1078	1082	1086	1090	1094	1097	1101	1105	1109	1113
30	1117	1121	1125	1128	1132	1136	1140	1144	1148	1152
40	1155	1159	1163	1167	1171	1175	1179	1182	1186	1190
50	1194	1198	1202	1206	1209	1213	1217	1221	1225	1229
60	1232	1236	1240	1244	1248	1252	1255	1259	1263	1267
70	1271	1275	1278	1282	1286	1290	1294	1298	1301	1305
80	1309	1313	1317	1320	1324	1328	1332	1336	1340	1343
90	1347	1351	1355	1359	1362	1366	1370	1374	1378	1381
100	1385	1389	1393	1396	1400	1404	1408	1412	1415	1419
110	1423	1427	1431	1434	1438	1442	1446	1449	1453	1457
120	1461	1464	1468	1472	1476	1480	1483	1487	1491	1495
130	1498	1502	1506	1510	1513	1517	1521	1525	1528	1532
140	1536	1540	1543	1547	1551	1555	1558	1562	1566	1570
150	1573	1577	1581	1585	1588	1592	1596	1599	1603	1607
160	1611	1614	1618	1622	1625	1629	1633	1637	1640	1644
170	1648	1651	1655	1659	1663	1666	1670	1674	1677	1681
180	1685	1689	1692	1696	1700	1703	1707	1711	1714	1718

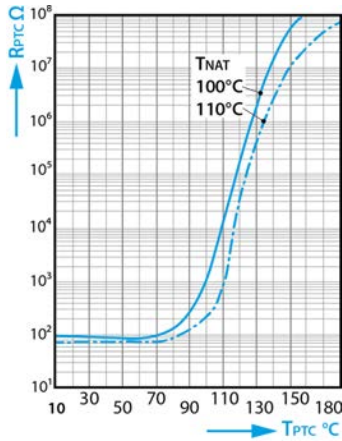
(*) valori arrotondati

6.6

Salvamotore PTC 100° C (accessori opzionali)

Conduttore a freddo con isolamento protettivo

Curve caratteristiche delle temperature di risposta nominali da 90° C a 160° C conformi a DIN VDE V 0898-1-401.



Resistenza del conduttore a freddo R_{PTC} in funzione della temperatura del conduttore a freddo T_{PTC} (valori di resistenza del segnale debole).

Scheda tecnica

Mod.		M135	
Tensione di esercizio max	($T_A = 0 \dots 40^\circ \text{C}$)	V_{max}	30 V
Tensione di misurazione max	($T_A - 25 \text{ K} \dots T_{\text{NAT}} + 15 \text{ K}$)	$V_{\text{mis, max}}$	7.5 V
Resistenza nominale	($V_{\text{PTC}} \leq 2.5 \text{ V}$)	RN	$\leq 250 \Omega$
Tensione di prova di isolamento		V_{is}	3 kV~
Tempo di risposta		t_a	< 2.5 s
Intervallo di temperatura di esercizio	($V=0$)	T_{op}	-25/+180° C

Valori di resistenza

$T_{\text{NAT}} \pm \Delta T$	$R(T_{\text{NAT}} - \Delta T)$ ($V_{\text{PTC}} \leq 2.5 \text{ V}$)	$R(T_{\text{NAT}} + \Delta T)$ ($V_{\text{PTC}} \leq 2.5 \text{ V}$)	$R(T_{\text{NAT}} + 15 \text{ K})$ ($V_{\text{PTC}} \leq 7.5 \text{ V}$)	$R(T_{\text{NAT}} + 23 \text{ K})$ ($V_{\text{PTC}} \leq 2.5 \text{ V}$)
$100 \pm 5^\circ \text{C}$	$\leq 550 \Omega$	$\geq 1330 \Omega$	$\geq 4 \text{ k}\Omega$	----

6.7

Protezione ESD (accessorio opzionale)

La protezione ESD si basa sulla costruzione di un collegamento a conduzione elettrica tra l'albero autorotante del mandrino AF e il carter del motore.

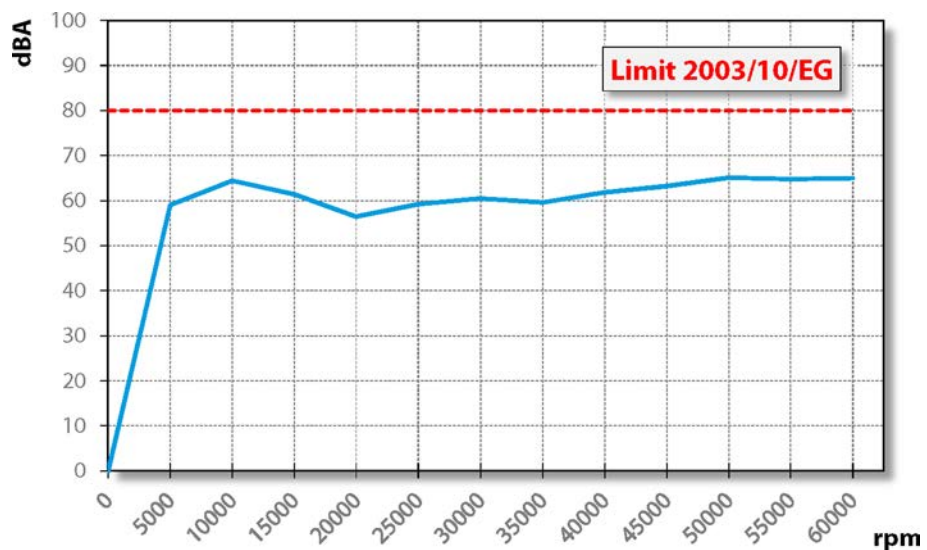
- La resistenza elettrica del contatto strisciante corrisponde a <1 kΩ in base alla durata operativa.
- L'usura del contatto strisciante non viene monitorata.

6.8

**Emissioni sonore**

ATTENZIONE: il rumore pregiudica l'incolumità dell'operatore.

► Azionare il mandrino AF solo con una protezione acustica.



7

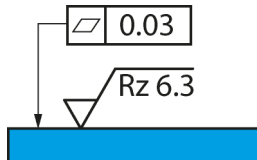


Figura campione: Superficie di fissaggio

Luogo d'installazione

PERICOLO: dovuto a pezzi che possono essere scagliati via.

se il mandrino AF viene fissato in modo errato, esso può sganciarsi durante il funzionamento ed essere scagliato via dalle forze risultanti.

- ▶ Serrare il mandrino AF.

AVVISO: Pericolo di lesioni dovuto a pezzi che possono essere scagliati via.

Il mandrino AF funziona con regimi di rotazione elevati, con i quali i trucioli pesanti vengono scagliati via con violenza.

- ▶ Non rimuovere in alcun caso i dispositivi di protezione della macchina o dell'impianto.
- ▶ Lavorare sempre con occhiali protettivi.

Prima dell'installazione del mandrino AF, osservare i seguenti punti:

- ➔ Verificare che sulla macchina sia montato il portamandrino idoneo per il mandrino AF.
- ➔ Verificare la presenza di eventuali danni ai flessibili di collegamento.
- ➔ Verificare la presenza di eventuali danni ai cavi di collegamento.
- ➔ Utilizzare esclusivamente cavi e flessibili integri.
- ➔ Non azionare il mandrino AF in prossimità di fonti di calore.

8

Installazione

Prima dell'installazione:

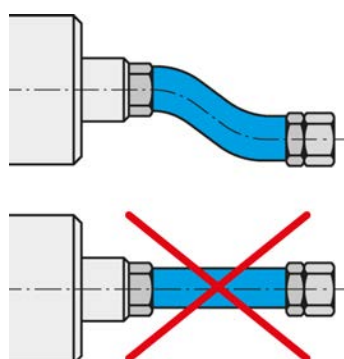
- ➔ Prima dell'installazione verificare la completezza e la presenza di eventuali danni al mandrino AF.

Se il mandrino AF è rimasto per lungo tempo a magazzino:

- ➔ Eseguire innanzitutto tutte le operazioni elencate nel capitolo Messa in funzione dopo lo stoccaggio.

8.1

Installazione del mandrino AF



Collegare le sostanze e i cavi in modo flessibile.

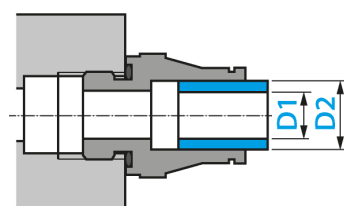
Per installare il mandrino AF, eseguire le operazioni nella sequenza indicata di seguito:

- ➔ Rimuovere i tappi che proteggono i raccordi da danni e impurità durante il trasporto.
- ➔ Montare i collegamenti a vite idonei dei flessibili al posto dei tappi.
- ➔ Montare i flessibili corrispondenti negli appositi collegamenti a vite.
- ➔ Accertarsi che i collegamenti siano flessibili e liberi.
- ➔ Ermetizzare tutti i raccordi per l'aria compressa in modo assiale alla direzione di avvitamento.
- ➔ Se il mandrino AF è dotato di barriera pneumatica:
 - ✚ Accertarsi che non si generino correnti d'aria in corrispondenza dei cuscinetti.
 - ✚ Utilizzare sempre scatole di giunzione per cavi a tenuta durante il collegamento dei cavi elettrici.
- ➔ Fissare il mandrino AF sulla macchina.
- ➔ Collegare i flessibili al raccordo della rispettiva sostanza.
- ➔ Collegare i connettori dei cavi di collegamento di esercizio al raccordo corrispondente del mandrino AF e al convertitore di frequenza.
- ➔ Bloccare i connettori.

8.2

Diametro linea di alimentazione delle sostanze

- ➔ La larghezza nominale delle linee di alimentazione delle sostanze è riportata nella tabella seguente:



DN	Sostanza	D1	D2
2,8	Aria compressa	2,8 mm 7/64"	4 mm 5/32"
4	Aria compressa	4 mm 5/32"	6 mm 15/64"
6	Aria compressa	6 mm 15/64"	8 mm 5/16"

8.3 Aria compressa

8.3.1 Classi di purezza dell'aria (ISO 8573-1)

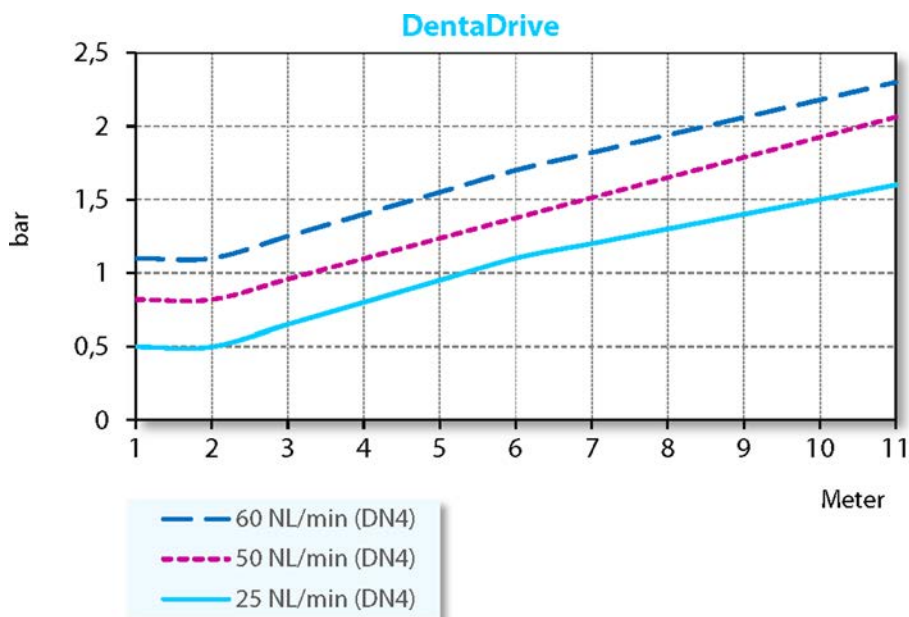
Residui solidi	Classe 3 Grado di filtraggio almeno 5 µm per solidi
Contenuto idrico	Classe 4 Punto di rugiada sotto pressione max +3 °C
Contenuto olio totale	Classe 3 Contenuto olio max 1 mg/m ³

8.3.2 Impostazione della barriera pneumatica

Per i requisiti della qualità dell'aria, consultare il capitolo „Classi di purezza dell'aria (ISO 8573-1) [► 28]”.

Il valore di impostazione della barriera pneumatica dipende dal diametro e dalla lunghezza del flessibile.

- ➔ Diametro dei flessibili: DN 4
- ➔ Il valore di impostazione è reperibile nel diagramma seguente.
- ➔ Attivare la barriera pneumatica e il raffreddamento a liquido dal sistema di controllo al momento dell'accensione della macchina. In questo modo il mandrino AF viene protetto anche in caso di arresto.



Necessità minima della barriera pneumatica	Lavorazione a secco
Necessità media della barriera pneumatica	Lavorazione con spruzzi d'acqua
Necessità massima della barriera pneumatica	Lavorazione con acqua mineralizzata

8.3.3

Per i requisiti della qualità dell'aria, consultare il capitolo „Classi di purezza dell'aria (ISO 8573-1) [► 28]“.

Valori di regolazione

➔ Attenersi ai valori seguenti:

Sistema pneumatico per cambio utensile

6 bar

9



Figura campione: inserimento del perno

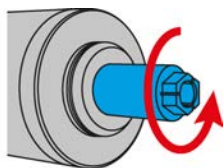
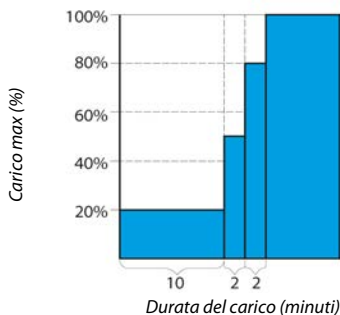


Figura campione: Corsa destra

9.1



Messa in funzione

PERICOLO: dovuto a pezzi che possono essere scagliati via.

In caso di selezione errata del regime di rotazione, il mandrino AF o l'utensile possono guastarsi e i frammenti possono essere scagliati via.

- ▶ Osservare il regime di rotazione massimo dell'utensile selezionato.
- ▶ Osservare il regime di rotazione massimo del mandrino AF.
- ▶ Il regime di rotazione max. ammesso del mandrino AF per la messa in esercizio / lavorazione è sempre il regime di rotazione **più basso** indicato.

Avvertenza: accertarsi del funzionamento.

- ▶ Non azionare mai il mandrino AF senza un utensile serrato.

Senza un utensile serrato:

- Il sistema di serraggio può essere danneggiato dalle forze centrifughe.
- Il sistema di serraggio può spostarsi.
- L'equilibratura del mandrino AF viene compromessa.
- I cuscinetti vengono danneggiati.

- ➔ Ruotare manualmente l'albero del mandrino almeno 10 volte.

Schema di alimentazione

- ➔ Azionare il mandrino AF con l'utensile serrato (senza lavorazione) per circa 10 min.
- ➔ Il regime di rotazione corrisponde al 20 % max del regime di rotazione nominale max ammesso del mandrino AF.
 - ↳ Ved. definizione: regime di rotazione max. ammesso
- ➔ Azionare il mandrino AF per ca. 2 min. con il 50 % max del regime di rotazione nominale ammesso.
- ➔ Azionare il mandrino AF ancora per ca. 2 min. con l'80 % max del regime di rotazione nominale ammesso.

Il mandrino AF è ora pronto all'uso.

9.2 Avvio giornaliero

Procedere come indicato di seguito per preriscaldare e risparmiare la lubrificazione dei cuscinetti:

- ➔ Azionare il mandrino AF con l'utensile serrato (senza lavorazione).
 - ⚡ Ca. 2 minuti.
 - ⚡ Con il 50% max. del regime di rotazione massimo ammesso. (Consultare il capitolo Messa in funzione [▶ 30])

Il mandrino AF raggiunge quindi la temperatura di esercizio.

9.3 Messaggio di arresto

Sfruttare la possibilità del convertitore di frequenza di riconoscere il messaggio di arresto dell'albero e di inoltrarlo per l'analisi all'unità di comando della macchina.

9.4 Messa in funzione dopo lo stoccaggio

- ➔ Azionare il mandrino AF solo se la relativa temperatura è stata adattata (dalla temperatura del luogo di stoccaggio alla temperatura del luogo di installazione).
 - ⚡ La differenza termica del mandrino AF nel luogo di installazione non deve superare i 10° C.
- ➔ Eseguire innanzitutto tutte le operazioni elencate nel capitolo "Manutenzione [▶ 36]".
- ➔ Azionare il mandrino AF con il 50% max. del regime di rotazione ammesso per ca. 5 minuti.
 - ⚡ Consultare il capitolo Messa in funzione [▶ 30]
- ➔ Azionare il mandrino AF ancora per ca. 2 min. con l'80 % max del regime di rotazione ammesso.

In questo modo viene preriscaldata e risparmiata la lubrificazione dei cuscinetti.

10

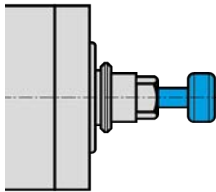


Figura campione: inserimento del perno

10.1

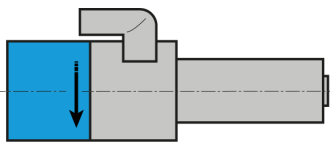


Figura campione:
Contrassegno direzione di rotazione

10.2

Cambio utensile

ATTENZIONE: Pericolo di trascinamento a causa dell'albero rotante.

Se l'albero ruota ancora, è possibile introdurre le dita e la mano all'interno provocandone lo schiacciamento.

- ▶ Sostituire l'utensile solo se l'albero è fermo.

Avvertenza: accertarsi del funzionamento.

- ▶ Non azionare mai il mandrino AF senza un utensile serrato.

Senza un utensile serrato:

- Il sistema di serraggio può essere danneggiato dalle forze centrifughe.
- Il sistema di serraggio può spostarsi.
- L'equilibratura del mandrino AF viene compromessa.
- I cuscinetti vengono danneggiati.

Corsa destra

Il sistema di serraggio del mandrino AF è concepito per la corsa destrorsa.

- ➔ Selezionare solo utensili con la direzione di rotazione idonea verso il mandrino AF.
- ➔ Selezionare solo portautensili con la direzione di rotazione idonea verso il mandrino AF.
- ➔ Impostare la direzione di rotazione del mandrino AF sul CF in base all'indicazione della freccia sul mandrino AF.

Cambio diretto pneumatico

Suggerimento: Assicurare la qualità di rotazione.

- ▶ Mantenere sempre puliti le pinze di serraggio, il dado di serraggio, la superficie di contatto, l'albero, il cono dell'utensile e il portautensili.
- ▶ Durante il trasporto del mandrino AF montare sempre un perno nelle pinze di serraggio.

- ➔ Accertarsi che l'albero del mandrino AF sia completamente fermo.
- ➔ Inserire l'aria compressa per il cambio utensile.
- ➔ Rimuovere l'utensile.
- ➔ Pulire il cono interno del portautensili e il cono interno dell'albero con il cono di pulizia in feltro.
- ➔ Inserire l'utensile.
- ➔ Disinserire l'aria compressa per il cambio utensile.
- ➔ Attendere 1-2 secondi dopo il cambio utensile.
- ➔ Avviare il mandrino AF.

10.2.1 Sostituzione delle pinze di serraggio

Per sostituire le pinze di serraggio, procedere come segue:

- ➔ Inserire l'aria compressa per il cambio utensile.
- ➔ Rimuovere l'utensile.



Avvertenza: accertarsi del funzionamento.

- ▶ Non chiudere mai le pinze di serraggio senza un utensile serrato.

Senza un utensile serrato:

- Il sistema di serraggio viene danneggiato.

- ➔ Inserire un gambo dell'utensile idoneo nelle pinze di serraggio.
- ➔ Svitare le pinze di serraggio dall'albero del mandrino AF servendosi dello strumento di avvitamento.

Suggerimento: Assicurare la qualità di rotazione.

- ▶ Verificare che non siano presenti impurità all'interno delle pinze di serraggio o che non penetrino durante la pulizia.

- ➔ Pulire il cono interno dell'albero con il cono in feltro disponibile nel kit di servizio.
- ➔ Pulire le pinze di serraggio con la spazzola.
- ➔ Applicare sul cono delle pinze di serraggio un sottile strato di grasso. Utilizzare a questo proposito solo il grasso per pinze disponibile nel kit di servizio.
- ➔ Inserire un gambo dell'utensile idoneo nelle pinze di serraggio.
- ➔ Avvitare le pinze di serraggio all'albero fino a battuta e in senso orario servendosi dello strumento di avvitamento.
 - ↳ Coppia di serraggio M_A max.: 0,5 Nm
- ➔ Disinserire l'aria compressa per il cambio utensile.

Suggerimento: Verificare il cambio utensile.

- ▶ Azionare il cambio utensile 2 - 3 volte.

- ➔ Controllare la sede delle pinze di serraggio.
 - ↳ Riserrare eventualmente le pinze di serraggio.
- ➔ Inserire l'aria compressa per il cambio utensile.
- ➔ Estrarre il gambo dalle pinze di serraggio.
- ➔ Inserire l'utensile.
- ➔ Disinserire l'aria compressa per il cambio utensile.

Il mandrino AF è ora pronto all'uso.

10.3

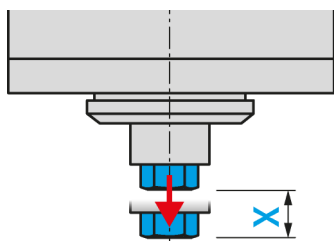


Figura campione: Corsa di espulsione

Stazione di cambio utensile (accessorio opzionale)

Durante il cambio utensile il mandrino AF con l'utensile serrato entra nella stazione di cambio.

- Per compensare la corsa di espulsione, nella realizzazione della stazione di cambio attenersi ai seguenti valori:

Ammortizzazione	$X = 2 - 5 \text{ mm}$
Forza elastica	40 - 80 N

10.3.1

Cambio diretto pneumatico

Il mandrino AF entra nella stazione di cambio fino all'anello di arresto. Quindi il cilindro spinge le pinze di serraggio fuori dall'albero.

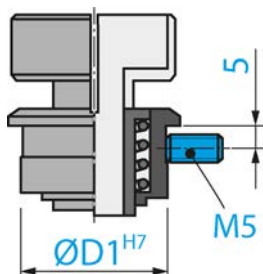
- Le pinze di serraggio si aprono.
- Solo l'utensile rimane della stazione di cambio.

Suggerimento: Cambio utensile rapido.

- ▶ Utilizzare un utensile con anello di arresto.

Non è quindi necessario procedere a una nuova regolazione della profondità di inserimento dopo il cambio utensile.

10.3.2



Installazione della stazione di cambio

Procedere come segue per installare la stazione di cambio:

- Praticare un foro dal diametro idoneo (ØD1 H7) per il portautensili.
- Montare un filetto M5.
- Montare la stazione di cambio nel foro.
- Fissare la stazione di cambio con il perno filettato (M5).

10.3.3

Manutenzione

Prima di cominciare il lavoro:

- Verificare che tutte le superfici siano ben pulite ed esenti da polvere, grasso, liquidi di raffreddamento, residui di lavorazione e particelle metalliche.
- Controllare che la stazione di cambio sia priva di danni.

11

Utensili per la lavorazione HSC

**PERICOLO: dovuto a pezzi che possono essere scagliati via.**

Una direzione di rotazione errata sovraccarica l'utensile danneggiandolo. Le forze centrifughe elevate che si generano scagliano via le particelle rotte.

- ▶ Selezionare solo utensili con la direzione di rotazione idonea verso il mandrino AF.

**PERICOLO: dovuto a pezzi che possono essere scagliati via.**

In caso di selezione errata del regime di rotazione, il mandrino AF o l'utensile possono guastarsi e i frammenti possono essere scagliati via.

- ▶ Osservare il regime di rotazione massimo dell'utensile selezionato.
- ▶ Osservare il regime di rotazione massimo del mandrino AF.
- ▶ Il regime di rotazione max. ammesso del mandrino AF per la messa in esercizio / lavorazione è sempre il regime di rotazione **più basso** indicato.

- ➔ Utilizzare solo utensili in perfette condizioni tecniche.
- ➔ Utilizzare solo utensili, nei quali il diametro del gambo corrisponde al diametro interno delle pinze di serraggio. Non utilizzare ad es. gambi con un diametro di 3 mm in pinze di serraggio per 1/8" (= 3,175 mm).
 - ↳ Consultare anche il capitolo Scheda tecnica [▶ 16]
- ➔ Utilizzare solo gambi di utensili con una tolleranza del diametro di h6 .
- ➔ Non utilizzare gambi di utensili con superficie di serraggio (es. Weldon).
- ➔ utilizzare solo utensili equilibrati.
 - ↳ DIN ISO 1940 , grado 2,5 .

11.1

Strumento rotto

**ATTENZIONE: pericolo di ustioni.**

L'utensile rotto può essere caldo.

- ▶ Utilizzare i guanti protettivi per prevenire lesioni.

Rimuovere il resto dell'utensile rotto dalle pinze di serraggio servendosi del perno espulsore nel kit di servizio.

Procedere come segue:

- ➔ Rimuovere le pinze di serraggio dall'albero del mandrino AF.
- All'interno delle pinze di serraggio è alloggiata una vite di arresto con un foro.
- ➔ Introdurre il perno espulsore da questo foro.
 - ➔ Espellere l'utensile rotto dalle pinze di serraggio spingendo in avanti con il perno espulsore.
 - ➔ Pulire le pinze di serraggio.
 - ➔ Inserire nuovamente le pinze di serraggio nell'albero del mandrino AF.

12

Manutenzione

Il mandrino può essere sottoposto a manutenzione solo da personale esperto.

Il mandrino AF deve essere a riposo prima di qualsiasi intervento di manutenzione.

- ➔ Accertarsi che l'albero del mandrino AF sia completamente fermo.
- ➔ Prima di eseguire qualsiasi intervento, leggere ancora una volta attentamente il capitolo relativo presente sul manuale.
- ➔ Attenersi al manuale della macchina, sulla quale è montato il mandrino AF.
- ➔ Osservare tutte le avvertenze e le normative di sicurezza.

12.1



Cuscinetti a sfera

Avvertenza: Riduzione della durata utile tramite sostanze estranee.

I cuscinetti del mandrino AF sono dotati di un lubrificazione a vita, e sono quindi esenti da manutenzione.

- ▶ Non lubrificare i cuscinetti a sfere.
- ▶ Non applicare grassi, oli o detergenti nelle aperture del mandrino AF.

12.2

Pulizia quotidiana

Per garantire un funzionamento sicuro e accurato del mandrino AF, tutte le superfici di contatto del mandrino AF, del supporto del mandrino AF, del portautensili e del supporto utensile devono essere pulite.



Avvertenza: Riduzione della durata utile tramite sostanze estranee.

- ▶ Non utilizzare aria compressa per la pulizia del mandrino AF.
 - ▶ Non utilizzare ultrasuoni per la pulizia del mandrino AF.
 - ▶ Non utilizzare getti di vapore per la pulizia del mandrino AF.
- Potrebbero infatti penetrare impurità nella zona dei cuscinetti.

12.2.1

Prima di cominciare il lavoro

- ➔ Verificare che tutte le superfici siano ben pulite ed esenti da polvere, grasso, liquidi di raffreddamento, residui di lavorazione e particelle metalliche.
- ➔ Controllare che il mandrino AF sia privo di danni.
- ➔ Se il mandrino AF è dotato di una barriera pneumatica, azionarla sempre durante la pulizia.
- ➔ Utilizzare solo un panno morbido e pulito o un pennello morbido e pulito per pulire.

12.2.2 A ogni cambio utensile

- ➔ Pulire il cono interno dell'albero del mandrino AF. Il cono interno deve essere privo di trucioli e impurità.
- ➔ Pulire il cono utensile.
- ➔ Pulire le pinze di serraggio e il loro supporto.
- ➔ Applicare sul cono delle pinze di serraggio un sottile strato di grasso dopo la pulizia.
 - ✎ Utilizzare solo il grasso per pinze disponibile nel kit di servizio.

Questo migliora lo scorrimento e aumenta la forza di serraggio delle pinze.

12.3 In caso di stoccaggio

Se il mandrino AF non viene utilizzato per un periodo prolungato:

- ➔ Riporre il mandrino AF in posizione orizzontale.
- ➔ Riporre il mandrino AF in luogo asciutto, al riparo dalla polvere e dalle intemperie.
- ➔ Osservare le seguenti condizioni di stoccaggio.

Temperatura luogo di stoccaggio	+10° C ... + 45° C
Umidità relativa dell'aria	< 50 %

12.4 Manutenzione mensile

- ➔ Ruotare manualmente l'albero del mandrino AF almeno 10 volte ogni 4 settimane.

12.5 In caso di stoccaggio prolungato

- ➔ Ruotare manualmente l'albero del mandrino AF almeno 10 volte ogni 3 mesi.
- ➔ Azionare successivamente il mandrino AF con l'utensile inserito per circa 10 min.
 - ✎ Il regime di rotazione corrisponde al 20% max del regime di rotazione max. ammesso del mandrino AF. (Consultare il capitolo Messa in funzione [▶ 30])

12.6 Tempo massimo di stoccaggio

Il tempo massimo di stoccaggio corrisponde a due anni.

- ➔ Osservare assolutamente tutti i punti descritti al capitolo "In caso di stoccaggio prolungato [▶ 37]". Solo in questo modo è possibile mantenere la funzionalità del mandrino AF.

13

Smontaggio

Per smontare il mandrino AF, procedere come segue:

- ➔ Scollegare completamente l'alimentazione elettrica (corrente).
- ➔ Scollegare completamente l'alimentazione delle sostanze (aria e liquidi).
- ➔ Accertarsi che l'albero del mandrino AF sia completamente fermo.
- ➔ Rimuovere tutti i collegamenti dal mandrino AF.
- ➔ Smontare il mandrino AF dalla macchina.

13.1



Smaltimento e tutela dell'ambiente

Oltre il 90 % dei materiali utilizzati del mandrino AF sono riciclabili (alluminio, acciaio inossidabile, acciaio, rame, etc.)

Il mandrino AF non deve essere smaltito nei rifiuti domestici comuni.

- ➔ Rimuovere tutti i materiali non riciclabili.
- ➔ Conferire il mandrino AF presso un impianto di riciclo autorizzato.
- ➔ Osservare tutte le normative delle autorità amministrative competenti.

Se non è possibile smontare il mandrino AF inviare il mandrino AF alla Ditta **Alfred Jäger GmbH**. La ditta **Alfred Jäger GmbH** non sosterrà i costi risultanti per l'invio e le imposte per gli impianti di riciclo.

14

**Assistenza e riparazione****PERICOLO: Scosse elettriche.**

Le scosse elettriche possono causare ustioni gravi e lesioni permanenti.

Escludere qualsiasi danno causato dalla corrente elettrica (per i dettagli fare riferimento ad es. alle normative VDE e dei fornitori locali di energia elettrica).

► Prima di intervenire scollegare l'alimentazione elettrica del mandrino AF.

**Avvertenza: Danni causati da scariche elettrostatiche.**

Non toccare gli elementi a rischio elettrostatico del mandrino AF.

14.1

**Partner di assistenza**

Solo i partner di assistenza certificati possono aprire e riparare il mandrino. Il mancato rispetto fa decadere qualsiasi diritto di rivendicazione della garanzia e di risarcimento danni.

➔ La lista dei partner è reperibile sul sito web indicato a seguire.

<http://www.alfredjaeger.de/de/spindel-servicepartner.html>

14.2

Anomalie operative

In base alla seguente tabella, è possibile ricercare ed eliminare velocemente eventuali anomalie.

Il mandrino AF non ruota

Causa	Eliminazione dell'anomalia
Assenza di alimentazione elettrica	<input type="checkbox"/> Verificare il convertitore di frequenza (CF). <input type="checkbox"/> Verificare la macchina. <input type="checkbox"/> Verificare tutti i collegamenti elettrici <input type="checkbox"/> Verificare tutti i fili del cavo motore. <input type="checkbox"/> Azionare il pulsante di Start/Reset.
Sicurezza termica inserita	<input type="checkbox"/> Attendere che il mandrino AF si sia raffreddato. <input type="checkbox"/> Verificare che non vi siano messaggi di errore sul CF. Se non compare alcun messaggio, avviare il CF. (Consultare anche "Spindel wird heiß [► 40]")
IL CF si è spento	<input type="checkbox"/> Verificare i messaggi di errore nel manuale del CF.
Cambio utensile attivato	<input type="checkbox"/> Disinserire il sistema pneumatico per il cambio dell'utensile.

Mandrino AF caldo

Causa	Eliminazione dell'anomalia
Raffreddamento insufficiente	<input type="checkbox"/> Verificare la potenza del refrigeratore. <input type="checkbox"/> Verificare il livello dell'acqua nel refrigeratore. <input type="checkbox"/> Verificare i collegamenti e i flessibili di raffreddamento. <input type="checkbox"/> Verificare il circuito idraulico. <input type="checkbox"/> Verificare che non vi siano messaggi di errore sul refrigeratore.
Fase assente	<input type="checkbox"/> Verificare l'eventuale rottura di tutti i fili del cavo motore.
Lavorazione troppo forte	<input type="checkbox"/> Verificare la direzione di rotazione del mandrino AF. <input type="checkbox"/> Verificare la direzione di rotazione dell'utensile. <input type="checkbox"/> Verificare eventuali danni all'utensile. <input type="checkbox"/> Ridurre l'intensità del carico della lavorazione.
Impostazione errata di CF	<input type="checkbox"/> Confrontare i valori del mandrino AF con quelli impostati del CF.

Mandrino AF rumoroso

Causa	Eliminazione dell'anomalia
Utensile non idoneo	<input type="checkbox"/> Utilizzare solo utensili equilibrati. (Consultare anche il capitolo "Utensili per la lavorazione HSC [▶ 35]".) <input type="checkbox"/> Verificare eventuali danni all'utensile. <input type="checkbox"/> Sostituire l'utensile danneggiato.
Mandrino AF non correttamente serrato o serrato eccessivamente	<input type="checkbox"/> Utilizzare solo portamandrini originali o portamandrini costruiti conformemente alle indicazioni di tolleranza della Ditta Alfred Jäger GmbH .
Mandrino AF serrato eccessivamente	<input type="checkbox"/> Serrare solo manualmente le viti di arresto del portamandrino. <input type="checkbox"/> Non utilizzare attrezzi meccanici per il serraggio del mandrino AF.
Cuscinetti danneggiati	<input type="checkbox"/> Contattare il Servizio assistenza della Ditta Alfred Jäger GmbH .

Nessun cambio utensile automatico

Causa	Eliminazione dell'anomalia
Impurità	<input type="checkbox"/> Rimuovere tutte le impurità tra cono utensile e albero e albero del mandrino AF. (Osservare tutti i punti descritti ai capitoli "Cambio utensile [▶ 32]" e "Manutenzione [▶ 36]".)
Mancanza di pressione	<input type="checkbox"/> Verificare tutti i collegamenti per l'aria compressa. <input type="checkbox"/> Verificare tutti i flessibili per l'aria compressa. <input type="checkbox"/> Verificare il circuito pneumatico. <input type="checkbox"/> Verificare l'impostazione dell'aria compressa per il cambio utensile. (Consultare anche il capitolo "Valori di regolazione [▶ 29]".)

Nessun segnale dal sensore

Causa	Eliminazione dell'anomalia
Collegamento al sensore assente	<input type="checkbox"/> Verificare i collegamenti e i cavi.

Il mandrino AF vibra / oscilla

Causa	Eliminazione dell'anomalia
Utensile non idoneo	<input type="checkbox"/> Utilizzare solo utensili equilibrati. (Consultare anche il capitolo "Utensili per la lavorazione HSC [▶ 35]"). <input type="checkbox"/> Verificare che l'utensile sia idoneo per l'utilizzo. <input type="checkbox"/> Verificare eventuali danni all'utensile. <input type="checkbox"/> Sostituire l'utensile danneggiato.
Impurità	<input type="checkbox"/> Rimuovere tutte le impurità tra cono utensile e albero e albero del mandrino AF. (Osservare tutti i punti descritti ai capitoli "Cambio utensile [▶ 32]" e "Manutenzione [▶ 36]").)
Impostazione errata di CF	<input type="checkbox"/> Confrontare i valori del mandrino AF con quelli impostati del CF.
Lavorazione troppo forte	<input type="checkbox"/> Ridurre l'intensità del carico della lavorazione.
Viti di fissaggio allentate	<input type="checkbox"/> Serrare le viti.
Mandrino AF danneggiato	<input type="checkbox"/> Contattare il Servizio assistenza della Ditta Alfred Jäger GmbH .

Se dopo la verifica di tutti i punti, l'anomalia non è ancora stata risolta, contattare il partner di assistenza autorizzato.

- ➔ Richiedere il certificato di riparazione al partner di assistenza.
- ➔ Consultare il manuale della macchina.
- ➔ Contattare il produttore della macchina.

15

È necessario osservare le avvertenze di sicurezza della documentazione del prodotto fornita in dotazione.

Dichiarazione di corretto montaggio

Ai sensi della Direttiva macchine CE

Alfred Jäger GmbH

SF-Elektromaschinenbau

Siemensstr. 8

D-61239 Ober-Mörlen

Tel. +49 (0) 60029123-0

dichiara con la presente che il seguente prodotto,

Prodotto	Mandrino ad alta frequenza
Mod.	DentaDrive 60-3 S21
N. di serie	Consultare l'ultima pagina del manuale

per quanto concesso dall'ambito di fornitura, soddisfa i requisiti basilari della Direttiva macchine 2006/42/CE.

Paragrafi utilizzati della Direttiva macchine: 1.1.1; 1.1.2; 1.1.5; 1.3.2; 1.3.4; 1.5.1; 1.5.2; 1.5.4; 1.5.5; 1.5.6; 1.5.8; 1.5.9; 1.6.4; 1.6.5; 1.7.1; 1.7.1.1; 1.7.2; 1.7.3; 1.7.4;

La macchina incompleta soddisfa inoltre, nella sua versione standard, tutte le disposizioni delle Direttive:

Norme armonizzate applicate	DIN EN ISO 12100 Sicurezza del macchinario
-----------------------------	---

La macchina incompleta deve essere messa in funzione solo se è stato stabilito che la macchina, sulla quale deve essere montata la macchina incompleta, soddisfa le disposizioni della Direttiva macchine 2006/42/CE ed eventualmente altre norme applicabili.

La Società Alfred Jäger GmbH si impegna a trasmettere, su richiesta, la documentazione speciale per la macchina incompleta alle autorità nazionali.

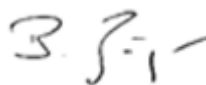
La documentazione tecnica speciale, appartenente alla macchina, è stata redatta in conformità all'Appendice VII Parte B.

Persona autorizzata alla compilazione della documentazione in conformità all'Appendice VII Parte B:

Alfred Jäger GmbH

Ober-Mörlen, 29.11.2021

Luogo e data dell'emissione



Bernd Jäger

Amministratore delegato



Canale Youtube di Alfred Jäger

Scansionare questo codice QR con la app di Jäger oppure con uno scanner per codici QR a scelta.

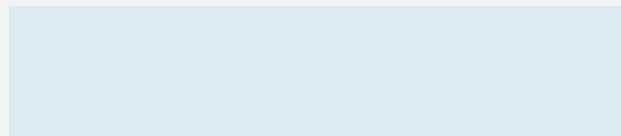


Alfred Jäger GmbH

Siemensstraße 8
61239 Ober-Mörlen
GERMANY

☎ +49 (0)6002-9123-0
✉ sales@alfredjaeger.de
www.alfredjaeger.de

Numero di serie



Modello **DentaDrive 60-3 S21**

Articolo **133BB020**

Revisione 01 Data 29.11.2021

Lingua IT

