



HAROLD HABEGGER SA
FABRIQUE DE MACHINES
OUTILLAGE
ROUTE DE CHALUET 5/9
CH-2738 COURT (SUISSE)

TÉL. ++41 32 497 97 55
FAX ++41 32 497 93 08

INTERNET: www.habegger-sa.com
E-MAIL: contact@habegger-sa.com

ISTRUZIONI DI SERVIZIO:

FILIERE LEVIGATRICI A RULLI HABEGGER

Tavola delle materie

1	GENERALITÀ	2
2	CONDIZIONI DI RULLATURA	2
2.1	Diametro prima della rullatura	2
2.2	Velocità periferica	2
2.3	Avanzamento	2
2.4	Lubrificazione	2
2.5	Diametro finito	2
2.6	Ritorno della filiera.....	2
3	DESCRIZIONE	3
3.1	Denominazione	3
3.2	Montaggio.....	3
4	PORTAFILIERE HABEGGER TIPO R	3
5	PEZZI DI RICAMBIO	3

1 GENERALITÀ

Queste filiere permettono di levigare il diametro. Lavorano senza sforzo radiale e nessuna pressione viene esercitata sul pezzo, nemmeno nei piccoli diametri. I 3 rulli permettono di migliorare la finitura della superficie, ma non modificano la geometria di tornitura. I rulli si accontentano di seguire la geometria del pezzo, da cui l'importanza di una tornitura cilindrica e concentrica.

Principali vantaggi:

- Buona finitura della superficie
- Nessuna spinta radiale esercitata sulla pinza o bussola guida barra
- Possibilità di rullare diametri inferiori ad 1 mm.

2 CONDIZIONI DI RULLATURA

2.1 Diametro prima della rullatura

La rullatura si ottiene tramite levigazione della materia, perciò il diametro tornito deve essere adattato in rapporto alla durezza della materia ed alla qualità della tornitura.

2.2 Velocità periferica

La velocità periferica del pezzo da rullare deve essere di circa 20 m/min. Detta velocità deve essere diminuita nel caso di una grande durezza della materia da levigare.

2.3 Avanzamento

Avanzamento 0.2 a 0.5 mm/giro (valori indicativi).

2.4 Lubrificazione

Si raccomanda di lubrificare abbondantemente. Degli arresti dell'avanzamento durante ed alla fine della rullatura sono vivamente sconsigliati.

2.5 Diametro finito

Per poter rispondere con diligenza alle richieste o ordini, è assolutamente indispensabile avere da parte nostra l'indicazione del diametro finito.

2.6 Ritorno della filiera

Il ritorno della filiera levigatrice deve essere eseguito nello stesso modo che l'avanzamento (0.2 a 0.5 mm/giro). La molla di richiamo deve essere abbastanza robusta per effettuare tale operazione (macchine a camme).

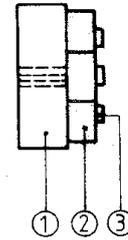
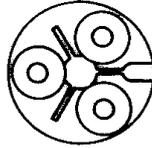
3 DESCRIZIONE

3.1 Denominazione

Queste filiere sono sempre consegnate con la denominazione del diametro.

Designazione dei pezzi:

- 1 corpo (1)
- 3 rulli (2)
- 3 perni (3)



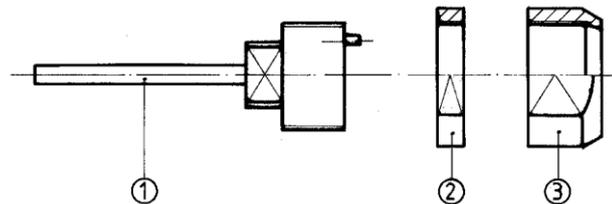
3.2 Montaggio

Queste filiere regolabili si montano sulle macchine servendosi delle porta-filiera tipo R (riferirsi al prospetto generale).

4 PORTAFILIERE HABEGGER TIPO R

Designazione dei pezzi:

- 1 corpo (1)
- 1 controdado (2)
- 1 dado (3)



Istruzione per la regolazione:

- a) Dopo aver inserito la filiera nel porta-filiera, stringere il dado (3) fino a farlo appoggiare contro la filiera, poi, allentarlo leggermente. In seguito, bloccare il controdado (2) in modo da far sì che la filiera rimanga libera ed assicurarsi che non sia troppo bloccata.
- b) Combinare il diametro di tornitura e la regolazione della filiera in modo da ottenere il diametro desiderata.

5 PEZZI DI RICAMBIO

Nessun pezzo di ricambio può essere fornito per questa filiera.
Per gli ordini riguardanti i pezzi di ricambio, indicare i seguenti dati:

Esempio:

Portafiliera:	- tipo del portafiliera - designazione	portafiliera R 16-8 1 dado
---------------	---	-------------------------------