

Istruzioni manipolo 160/00

Il manipolo industriale cod. 160/00 non è stato progettato per lavori di precisione, la caratteristica di questo tipo di manipolo è l'utilizzo di frese e mole industriali con gambo fino a Ø 6 mm., la precisione immediata dell'utensile non è stata presa in esame durante la realizzazione del manipolo in quanto non importante per il settore al quale era destinato.

Questo comunque non indica che non c'è la precisione ma solo che bisogna a più riprese cambiare la posizione della pinza fino a trovare il punto in cui l'utensile da utilizzare giri in asse, solo dopo aver trovato detto punto si potrà stringere la testina e tenere così bloccato l'utensile in quel punto.

Per ottenere una precisione ottimale seguire la seguente procedura:

1. svitare la testina
2. inserire la pinza con il Ø che si intende utilizzare
3. avvitare la testina senza stringerla
4. inserire l'utensile e spingerlo fino alla battuta (verificare che l'utensile sia perfettamente in asse prima della prova)
5. inserire l'asta di bloccaggio albero e stringere la testina
6. levare l'asta di bloccaggio albero ed appoggiare il manipolo su un piano, tenerlo fermo con una mano, con l'altra far ruotare l'utensile in modo da verificare se la posizione della pinza è corretta (se l'utensile è in asse, non ci saranno vistosi sbalzi dello stesso durante il movimento rotatorio).

A questo punto se la posizione della pinza dà come risultato l'utensile in asse lo si può utilizzare da subito, se così non fosse, bisognerà ripetere l'operazione fin qui effettuata cambiando la posizione della pinza fino a trovare la posizione che dia un risultato accettabile.

Carlo De Giorgi Srl

Instructions handpiece 160/00

The industrial type handpiece cod. 160/00 is not planned for intense activities of precision, the characteristic of this type of handpiece is to use it with industrial cutters and size with stem till 6 Ø millimeter,

In order to obtain an optimal precision of your handpiece, follow this procedure:

1. unscrew the head
2. insert the clamp with Ø that you're intentioned to use
3. screw the head without tighten it
4. insert the tool and push it till the fixed point (please verify that the tool is perfectly in axis before the test)
5. insert the blocking shaft and tighten the head
6. raise the blocking shaft and put the handpiece on a plan, hold it with an hand, and with the other one rotate the tool so as to verify if the position of the clamp is corrected (if the tool is in axis, there won't be movement of the tool itself during the rotation).

To this point, if the position of the clamp gives as result that the tool is in axis, it can be used; if the tool is not in axis, you will have to repeat the operation up to here carried out changing the position of the collet till to find the position that it gives an acceptable result.

Carlo De Giorgi Srl