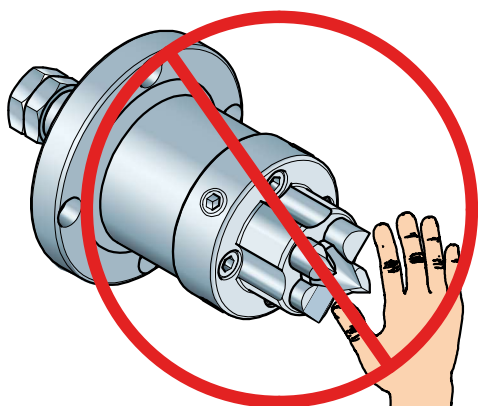


MANUTENZIONE MAINTENANCE

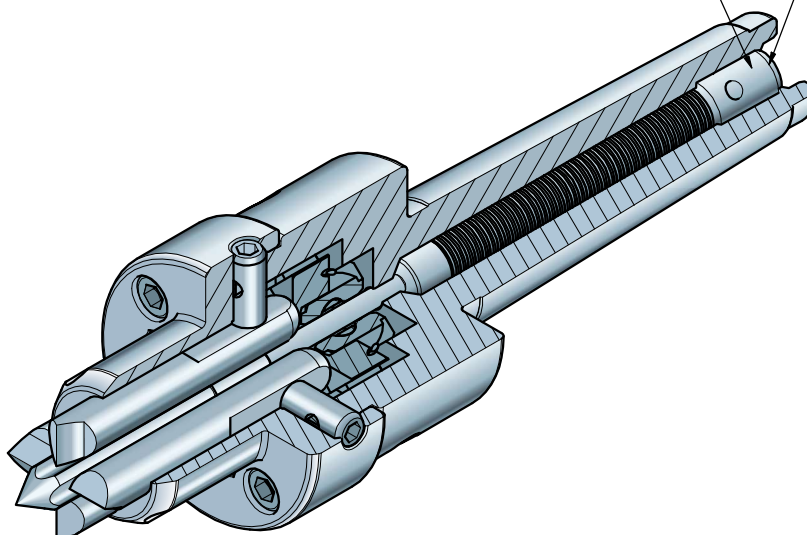
- Per la manipolazione del trascinatore si raccomanda di utilizzare sempre guanti protettivi per proteggersi dalla lama degli artigli e dalla punta centrale.
- Fare manutenzione al trascinatore frontale non è indispensabile, dato che il sistema è completamente meccanico. Consigliamo ogni circa 400 ore di lavorazione, di procedere all'estrazione degli artigli di trascinamento e della punta centrale e di verificarne la perfetta efficienza. Sugeriamo di ingrassarli, così da creare una sottile pellicola, tale da impedire all'acqua emulsionata di entrare all'interno del corpo trascinatore.
- Il grano posteriore presente nei trascinatori frontali (versioni con punta centrale molleggiata), ha la funzione di tenere precaricate le molle a tazza presenti all'interno. Questa regolazione viene fatta in fase di montaggio e quindi NON deve mai essere toccato.

- When handling the face driver, it is recommended to always use protective gloves to protect yourself from the blade of the driving pins and the center point.
- Making maintenance to the face driver is not essential since the system is completely mechanical. We recommend every 400 working hours, to proceed with the extraction of the driving pins and the center point and verify their perfect efficiency. We suggest greasing them, so as to create a thin film, such as to prevent the emulsified water from entering on the face driver body.
- The rear grain present in the face drivers (versions with spring-loaded center point), has the function of keeping the Belleville present inside preloaded. This adjustment is made during assembly and therefore it must NEVER be touched.



Grano posteriore
Rear grain

NON TOCCARE!
DON'T TOUCH!

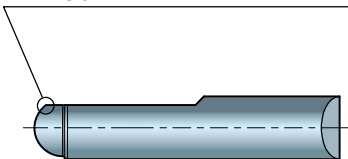


MANUTENZIONE MAINTENANCE

- Attenzione: se gli artigli montati sul vostro trascinatore non sono dotati di dente antiestrazione non capovolgere il trascinatore per evitare la fuoriuscita degli artigli (vedi esempio figura 2 con trascinatore a punta fissa) ed anche della punta centrale (vedi figura 3 esempio con trascinatore a punta molleggiata).
- È necessario monitorare lo stato di affilatura degli artigli. L'usura degli artigli in un trascinatore frontale è molto difficile da quantificare in ore di lavoro o in pezzi lavorati. I differenti materiali da lavorare, parametri di lavoro, ecc., rendono quasi impossibile dare un'informazione precisa su ogni quanto tempo bisogna affilare gli artigli. Possiamo comunque dire che, per chi cambia spesso tipologia di lavoro, la decisione su quando effettuare l'affilatura degli artigli è da valutare visivamente, guardando la lama (presenza di un po' di piano sul tagliente o qualche scheggiatura) ed il pezzo appena finito di lavorare. Se le 4 incisioni lasciate dal trascinatore non sono dritte, ma leggermente aperte (a ventaglio), è bene procedere ad una affilatura e, in queste condizioni, è sufficiente di pochi decimi di millimetro. Per chi, invece, ha serie di pezzi molto numerose, sarà sufficiente segnarsi le prime volte il numero di pezzi lavorati, prima di arrivare all'usura sopracitata.
- Si possono eseguire affilature su un artiglio di un trascinatore frontale, fino a che non abbiamo accorciato la lama di 3 mm. Oltre non è consigliabile procedere, per non andare a pregiudicare la corsa della punta centrale. Durante l'operazione di affilatura, fare molta attenzione a non scaldare la lama.

- *Attention: if the driving pins mounted on your face driver don't have an anti-extraction tooth do not overturn the face driver to prevent the driving pins from coming out (see example figure 2 of face driver with fixed point) and also of the center point (see figure 3 example with spring-loaded face driver)*
- *It is necessary to monitor the state of sharpness of the driving pins. The wear of the driving pins in a face driver is very difficult to quantify in hours worked or in machined parts. The different materials to be machined, working parameters, etc., make it almost impossible to give precise information on how often the driving pins need to be sharpened. We can however say that, for those who often change type of work, the decision on when to sharpen the driving pins is to be evaluated visually, looking at the blade (presence of a little flat on the cutting edge or some chipping) and the workpiece just finished working. If the 4 incisions left by the face driver are not straight, but slightly open (fan-shaped), it is advisable to sharpen and, in these conditions, a few tenths of a millimeter are sufficient. For those, however, has very numerous series of pieces, it will be sufficient to mark the number of pieces processed the first few times, before reaching the aforementioned wear.*
- *You can sharpen a driving pin of a face driver, until we have shortened the blade by 3 mm. It is not advisable to proceed further, in order not to affect the stroke of the center point. During the sharpening operation, be very careful not to heat the blade.*

Artigli senza piano antiestrazione
Driving pins without antiextraction tooth



Artigli con piano antiestrazione
Driving pins with antiextraction tooth

