



TAVOLA ROTANTE

Manuale d'uso





INDICE

La Tavola Rotante

Il Funzionamento

Manutenzione e verifiche periodiche

Supporto tecnico

1. LA TAVOLA ROTANTE

Le tavole rotanti art. TR, sono composte principalmente da due parti, una rotante e una fissa.

La parte rotante, (disco superiore) ruota attorno ad un perno rettificato, isolato dalla boccola da un sottile film da aria compressa, presente anche tra il disco superiore e inferiore.

Il disco inferiore è inoltre costruito in modo da poter scorrere liberamente sulla superficie d' appoggio.

Tra i due dischi e tra la tavola ed il piano di appoggio, oltre al cuscino d' aria, è presente anche la pressione negativa (vuoto) ottenuta a mezzo di un Venturi, per aumentare la rigidità del sistema e per bloccare le superfici tra loro anche quando si toglie la pressione per mezzo delle apposite valvole.

La tavola rotante TR viene fornita completa di centralina di comando e di gruppo filtro-regolazione.

2. IL FUNZIONAMENTO

La tavola rotante viene fornita con una centralina pneumatica di comando e con un gruppo filtro regolazione pneumatico. La procedura di funzionamento è la seguente:

1. Alimentare con aria compressa di rete il gruppo (pressione min. 5 bar).
2. Regolare la pressione a 3.5 74 bar (in funzione del peso da controllare).
3. Utilizzando le tre valvole pneumatiche che sono distinte per "Pressione disco superiore" ; "Pressione disco inferiore" e "Vuoto" , si invia pressione alle due zone verticali e orizzontali oltre che al Venturi per la generazione del vuoto.
4. In corrispondenza delle valvole ON-OFF pneumatiche, nella centralina sono situati i regolatori di flusso che normalmente sono tarati al collaudo della tavola, ma che all' occorrenza possono essere aperti o chiusi (rispettivamente in senso antiorario ed orario)
5. Nell' utilizzo normale, la valvola del vuoto deve essere sempre aperta (On), la valvola del disco superiore deve essere aperta (On) per permettere la rotazione, mentre la valvola del disco inferiore deve essere aperta (On) solo quando si vuole spostare l' intera tavola sulla superficie del piano in granito lappato con un minimo errore di planarità.
6. Sul disco superiore sono previsti degli inserti filettati M6 per l' eventuale fissaggio di pezzi o apparecchiature, o del sistema di centratura Tr0476 e successivamente di un mandrino autocentrante.
7. Il sistema di centratura TR0476 è costituito da tre dischi di acciaio trattato e da 5 manopole per la regolazione. Mediante tre di queste, poste a 120°, si regola la perpendicolarità del pezzo rispetto al piano di rotazione. Con le restanti due, si regola la posizione dell' asse del pezzo rispetto all' asse di rotazione.
8. Queste operazioni si rendono necessarie in quanto per eseguire un controllo accurato, vista l' impossibilità di avere dei mandrini autocentranti con precisioni millesimali, occorre per ogni diametro di serraggio, regolare il sistema Tr0476 per avere la centratura nei due sensi. (Si consiglia di procedere prima con la regolazione dell' asse di rotazione del pezzo e successivamente della perpendicolarità al livello più alto del pezzo da controllare, ripetendo più volte l' operazione fino al raggiungimento del risultato migliore.

3. MANUTENZIONE E CONTROLLI PERIODICI

Dal punto di vista del funzionamento, l' apparecchiatura non necessita di particolare manutenzione eccetto la pulizia delle superfici di scorrimento lappate.

IMPORTANTE:

Tutte le superfici di scorrimento devono essere pulite e sgrassate ; evitare soprattutto che polvere e olio si mescolino intaccandole superfici ove scorrono i pattini pneumostatici. Per la pulizia delle superfici si consiglia l' uso di prodotti specifici come detergente per pulizia granito (Art. Dt0520) e la pasta di pulizia (Art. Tz0510)

L' aria compressa è filtrata dal gruppo filtro e regolatore in dotazione. Non va assolutamente aggiunto alcun sistema di lubrificazione che causerebbe il malfunzionamento del sistema.

4. SUPPORTO TECNICO

For any problem do not exhitate to contact our technical support at:

MICROPLAN ITALIA SRL
Via Monte Rosa 7 - Z.I. Roccapietra
13019 VARALLO (VC) ITALIA

Tel. +39 (0)163 54619
Fax +39 (0)163 564081
Email: mpi@microplan-group.com

www.microplan-group.com