

PROCEDURA RODAGGIO ELETTROMANDRINO A STOCK

Oggi le pressanti esigenze di produzione, obbligano la maggior parte degli utilizzatori ad avere elettromandri come ricambio stoccati a magazzino atti a prevenire inaspettati e costosi fermi macchina dovuti ad un'anomalia dell'elettromandrino. In molti casi questi elettromandri rimangono fermi per mesi o anni provocando una non omogenea lubrificazione dei cuscinetti e una "solidificazione" del grasso.

SRD consiglia questa procedura di rodaggio ai cuscinetti per tutti gli elettromandri stoccati per un periodo superiore ad 1 mese.

Questa semplice procedura deve essere effettuata in ciclo automatico alla prima installazione con raffreddamento collegato, **con portautensile inserito** e senza compiere lavorazioni:

VELOCITA' (rpm)	TEMPO (min.)	Δt (T_{Amb.}-T_{Motore})
3000	30'	max 10°C
6000	30'	max 10°C
12000	30'	max 20°C
15000	30'	max 20°C
18000	30'	max 20°C
MAX	30'	max 20°C

Il buon esito di tale ciclo di rodaggio garantirà la corretta distribuzione del lubrificante sulle piste di rotolamento dei cuscinetti e consentirà ai cuscinetti di raggiungere gradualmente una uniforme temperatura di regime e quindi una uniforme dilatazione delle piste.

Per la versione HSK **non mettere in rotazione l'elettromandrino senza portautensile inserito.** Far girare l'elettromandrino HSK senza portautensile compromette l'equilibratura e il funzionamento della pinza.