

## PROCEDURA RODAGGIO

Procedura per effettuare un corretto rodaggio in ciclo automatico alla prima installazione con raffreddamento collegato, **con portautensile inserito** e senza compiere lavorazioni:

<b>VELOCITA' (rpm)</b>	<b>TEMPO (min.)</b>	<b><math>\Delta t</math> (T<sub>Amb.</sub>-T<sub>Motore</sub>)</b>
3000	30'	max 10°C
6000	30'	max 10°C
12000	30'	max 20°C
15000	15'	max 20°C
18000	15'	max 20°C
24000	15'	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.