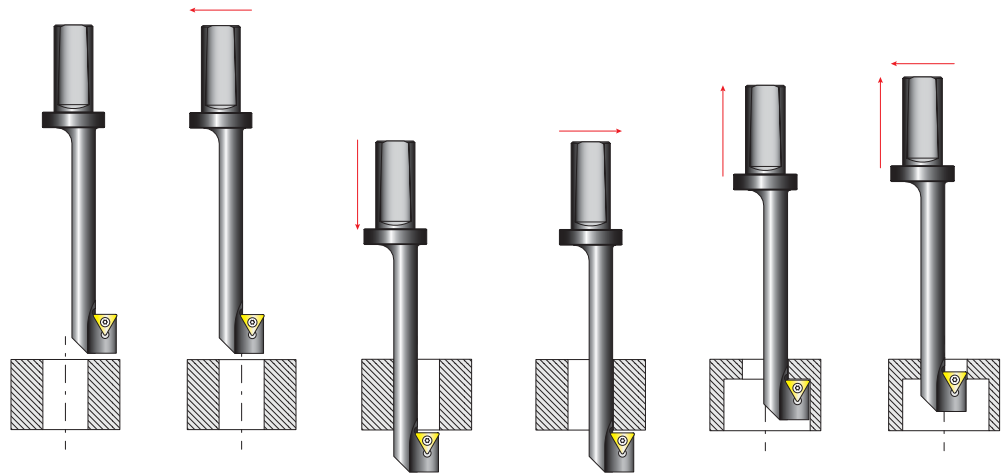


RETROLAMATORI ECCENTRICI SPECIALI

Special eccentric back spotfacing counterbores



COME FUNZIONA?

How it works?

01

02

03

04

05

06

01

Orientare il tagliente a zero (orientamento mandrino = 0)

As a preparatory step, the cutting edge must be oriented to zero (spindle orientation = 0).

02

Spostare l'utensile verso sinistra della misura risultante dalla formula:

$(\varnothing \text{ lamatura} - \varnothing \text{ foro}) / 2$

*Move the tool to the left by the measurement resulting from the following formula:
(counterboring \varnothing - hole \varnothing) / 2*

03

Entrare in verticale nel foro, superando la faccia posteriore del pezzo.

Enter vertically into the hole until you pass the back face of the workpiece with the cutting edge.

04

Portare il mandrino in asse con il foro e attivare la rotazione in senso orario.

Bring the spindle in axis with the hole and activate the spindle rotation clockwise.

05

Eeguire la retrolamatura avanzando con il tagliente verso il pezzo fino alla misura desiderata.

Perform the back spotface counterboring by advancing with the cutting edge towards the workpiece up to the desired size.

06

Finita la lavorazione, disimpegnare l'utensile e orientare il mandrino in posizione di zero.

After the machining, disengage the tool and orient the spindle to the zero position.

■ Per utilizzare il retrolamatore eccentrico, è consigliato l'uso di una macchina a controllo numerico in quanto il CNC semplifica le operazioni di centraggio sul foro.
■ *To use the eccentric back spotfacing counterbore, we suggest you to use a CNC machine. The CNC allows to simplify the centering operations on the hole.*