



# SMART Pit Stop System

---

Manuale d'uso  
User manual  
Manual de uso  
Manuel d'utilisation

# SMART Pit Stop System

Fig. 1

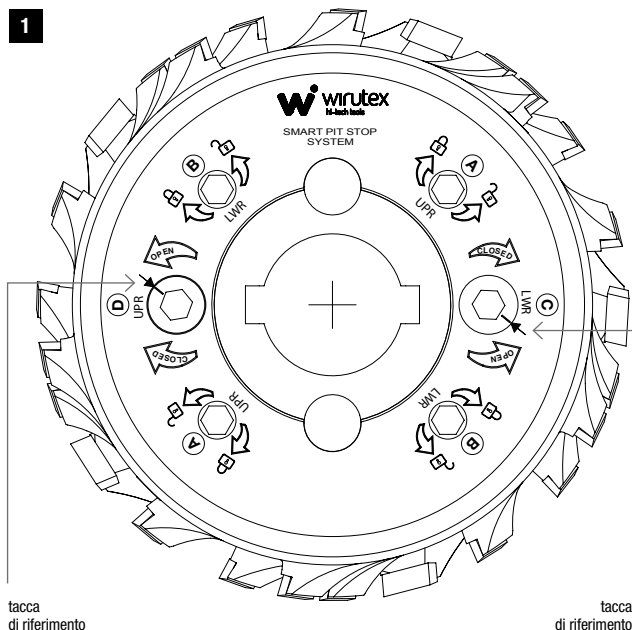
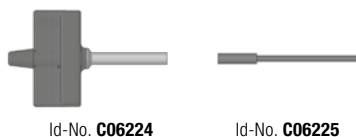


Fig. 2



## 1. INFORMAZIONI GENERALI

SMART Pit Stop System è un gruppo fresa registrabile con taglienti in diamante policristallino saldobrasati, composto da due elementi fresa regolabili in maniera indipendente l'uno dall'altro. SMART Pit Stop System è prodotto in conformità alla normativa europea EN 847-1.

**Prima di maneggiare, utilizzare e regolare l'utensile, leggere attentamente le istruzioni riportate in questo documento.**

## 2. UTILIZZO

- Il numero di giri massimo (rpm max) marcato sull'utensile non deve essere mai superato.
- Controllare sempre il senso di rotazione fornito dal costruttore.
- L'Utensile gruppo fresa SMART Pit Stop System può essere utilizzato solamente su macchine con avanzamento meccanico (MEC)



## 3. MONTAGGIO SULLA MACCHINA

- Prima di utilizzare l'utensile controllare il corretto stato delle viti e degli elementi di bloccaggio.
- L'utensile deve essere montato, bloccato e utilizzato sulla macchina secondo le istruzioni del costruttore della macchina.
- Tutte le superfici di bloccaggio devono essere perfettamente pulite e prive di polvere, grasso, olio e acqua.
- È vietato avviare la macchina durante il cambio dell'utensile.
- Le parti taglienti non devono mai venire in contatto con gli elementi di bloccaggio della macchina o con parti della macchina.

## 4. ISTRUZIONI PER LA REGOLAZIONE DEL GRUPPO FRESA

**Il gruppo fresa SMART Pit Stop System viene fornito allo stato di massima apertura, già pronto per lavorare. Quando la qualità di finitura del pannello non è più accettabile si può procedere alla regolazione anche di un solo elemento fresa o di entrambe, seguendo le indicazioni riportate nella sezione 5.**

### ATTENZIONE:

la regolazione di SMART Pit Stop System deve essere effettuata seguendo esattamente le istruzioni riportate in questa sezione. La non osservanza delle istruzioni riduce in maniera inaccettabile la sicurezza durante la lavorazione, incrementa il pericolo di lesioni e compromette la qualità di finitura.

## 5. LA PROCEDURA

- Si deve procedere alla regolazione di un elemento fresa alla volta.
- Prima di procedere alla regolazione del secondo elemento, assicurarsi di avere completato i 3 passaggi riportati qui di seguito sul primo elemento, esattamente nell'ordine indicato.
- Il gruppo fresa è nuovamente pronto per lavorare solo dopo avere completato i 3 passaggi.

### Regolazione elemento fresa superiore

#### Passaggio 1: Sbloccare

Sbloccare solamente le 2 viti di regolazione (A) UPR (Fig. 1), ruotando i grani in senso anti-orario (↺) senza mai superare i 90°, ¼ di giro.

#### Passaggio 2: Regolare

Solo dopo aver sbloccato l'elemento fresa, si può procedere alla regolazione.

##### Come chiudere parte superiore del gruppo fresa:

ruotare la vite di regolazione (D) UPR in senso orario (verso simbolo CLOSED) a 360°=1 mm fino alla tacca di riferimento marcata sul gruppo fresa (Fig. 1).

##### Come aprire la parte superiore del gruppo fresa:

ruotare la vite di regolazione (D) UPR in senso anti-orario (verso simbolo OPEN) a 360°=1 mm fino alla tacca di riferimento marcata sul gruppo fresa (Fig. 1).

 **Non oltrepassare mai la tacca di riferimento.**

#### Passaggio 3: Bloccare

Una volta terminato il passaggio 2, **bloccare le 2 viti di regolazione (A) UPR (Fig. 1)** ruotando i grani in senso orario (↻). La forza di serraggio delle viti deve essere pari a **3,5 N m**

 **Non superare mai la forza di serraggio indicata sul manuale.**

Per il serraggio delle viti, Wirutex raccomanda l'utilizzo del giravite dinamometrico ricevuto in dotazione con il gruppo fresa (Fig. 2).

### Regolazione elemento fresa inferiore

#### Passaggio 1: Sbloccare

Sbloccare solamente le 2 viti di regolazione (B) LWR (Fig. 1), ruotando i grani in senso anti-orario (↺) senza mai superare i 90°, ¼ di giro.

#### Passaggio 2: Regolare

Solo dopo aver sbloccato l'elemento fresa, si può procedere alla regolazione.

##### Come chiudere parte inferiore del gruppo fresa:

ruotare la vite di regolazione (C) LWR in senso orario (verso simbolo CLOSED) a 360°=1 mm fino alla tacca di riferimento marcata sul gruppo fresa (Fig. 1).


##### Come aprire la parte inferiore del gruppo fresa:

ruotare la vite di regolazione (C) LWR in senso anti-orario (verso simbolo OPEN) a 360°=1 mm fino alla tacca di riferimento marcata sul gruppo fresa (Fig. 1).

 **Non oltrepassare mai la tacca di riferimento.**


#### Passaggio 3: Bloccare

Una volta terminato il passaggio 2, **bloccare le 2 viti di regolazione (B) LWR (Fig. 1)** ruotando i grani in senso orario (↻). La forza di serraggio delle viti deve essere pari a **3,5 N m**

 **Non superare mai la forza di serraggio indicata sul manuale.**

Per il serraggio delle viti, Wirutex raccomanda l'utilizzo del giravite dinamometrico ricevuto in dotazione con il gruppo fresa (Fig. 2).

## 6. AVVERTENZE

- Controllare regolarmente le parti taglienti, gli elementi di bloccaggio, le viti ed il corpo dell'utensile per individuare eventuali difetti.
- Le parti taglienti, elementi di bloccaggio, viti consumati o danneggiati devono essere immediatamente sostituiti con pezzi di ricambio originali. Fare molta attenzione durante l'imballaggio e il disimballaggio dell'utensile.
-  **Pericolo di lesioni dovuto a taglienti affilati!**
- Il trasporto deve avvenire esclusivamente con imballi idonei!
- Le parti taglienti dell'utensile non devono mai venire in contatto fra di loro o con parti della macchina!

# SMART Pit Stop System

Fig. 1

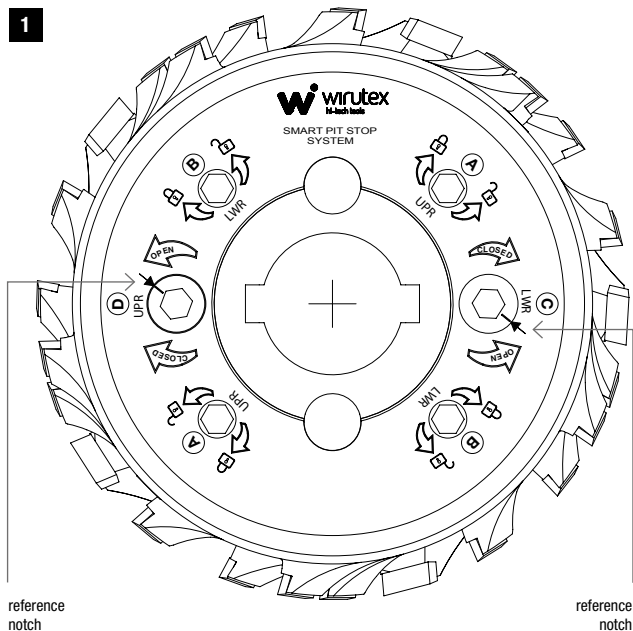
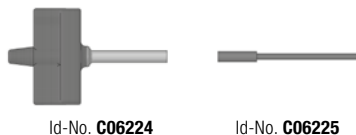


Fig. 2



## 1. GENERAL INFORMATION

SMART Pit Stop System is an adjustable cutter with braze-welded polycrystalline diamond cutting edges. The cutter consists of two sections, each of which can be adjusted independently. SMART Pit Stop System is manufactured in compliance with European standard EN 847-1.

**Read these instructions carefully before handling, using or adjusting the tool.**

## 2. USE

- Never exceed the max. rpm marked on the tool.
- Always check the direction of rotation specified by the manufacturer.
- The SMART Pit Stop System cutter can only be used on machines with mechanical feed (MEC).



## 3. MOUNTING THE TOOL ON THE MACHINE

- Before using the tool, check that the screws and locking elements have been set properly.
- The tool must be mounted, locked and used on the machine in compliance with the instructions provided by the machine manufacturer.
- All locking surfaces must be perfectly clean and free from any dust, grease, oil or water.
- Starting the machine during a tool change is forbidden.
- The cutting edges must never come into contact with the machine's locking elements or with parts of the machine.

## 4. INSTRUCTIONS FOR ADJUSTING THE CUTTER

**The SMART Pit Stop System cutter is provided ready to work and set to the maximum possible opening. When the finishing quality for the panel is no longer acceptable, either one or both parts of the cutter can be adjusted by following the instructions provided in section 5.**

### WARNING:

The SMART Pit Stop System cutter must be adjusted by following the instructions in this section exactly. Failure to follow the instructions will result in an unacceptable lapse in safety during machining and will increase the risk of injury and compromise the finishing quality.

## 5. THE PROCEDURE

- Only adjust one section of the cutter at a time.
- Before adjusting the second section, be sure that you have completed the 3 steps listed below for the first section, in the exact order given.
- The cutter will only be ready for use after all 3 steps have been completed.

### Adjusting the upper section of the cutter

#### Step 1: Unlock

Release the 2 (A) UPR adjusting screws only (Fig. 1), by turning anti-clockwise (↺) without ever exceeding 90°, ¼ turn.

#### Step 2: Adjust

The cutter can only be adjusted after it has been unlocked.

##### How to close the upper section of the cutter:

turn adjusting screw (D) UPR clockwise (toward the CLOSED icon) by 360°=1 mm until you reach the reference notch marked on the cutter (Fig. 1).


##### How to open the upper section of the cutter:

turn adjusting screw (D) UPR anti-clockwise (toward the OPEN icon) by 360°=1 mm until you reach the reference notch marked on the cutter (Fig. 1).

 **Never turn past the reference notch.**

#### Step 3: Locking

After completing step 2, **lock the 2 adjusting screws** (A) UPR (Fig. 1) by turning clockwise (↻). The clamping strength of the screws must be **3.5 N m**

 **Never exceed the clamping strength indicated in the manual.**

When clamping the screws, Wirutex recommends using the torque screwdriver that was provided with the cutter (Fig. 2).

### Adjusting the lower section of the cutter

#### Step 1: Unlock

Release the 2 (B) LWR adjusting screws only (Fig. 1), by turning anti-clockwise (↺) without ever exceeding 90°, ¼ turn.

#### Step 2: Adjust

The cutter may only be adjusted after it has been unlocked.

##### How to close the lower section of the cutter:

turn adjusting screw (C) LWR clockwise (toward the CLOSED icon) by 360°=1 mm until you reach the reference notch marked on the cutter (Fig. 1).

##### How to open the lower section of the cutter:

turn adjusting screw (C) LWR anti-clockwise (toward the OPEN icon) by 360°=1 mm until you reach the reference notch marked on the cutter (Fig. 1).

 **Never turn past the reference notch.**


#### Step 3: Locking

After completing step 2, **lock the 2 adjusting screws** (B) LWR (Fig. 1) by turning clockwise (↻). The clamping strength of the screws must be **3.5 N m**

 **Never exceed the clamping strength indicated in the manual.**

When clamping the screws, Wirutex recommends using the torque screwdriver that was provided with the cutter (Fig. 2).

## 6. WARNING

- Check the cutting parts, locking elements, screws and tool body regularly for defects.
- Any damaged or worn elements (e.g. cutting parts, screws or locking elements) must be replaced immediately with original spare parts. Be very careful when packing and unpacking the tool.
-  **Danger of injury due to sharp cutting edges!**
- Suitable packaging must always be used for transportation!
- The cutting edges of the tool must never come into contact with each other or with the parts of the machine!

# SMART Pit Stop System

Fig. 1

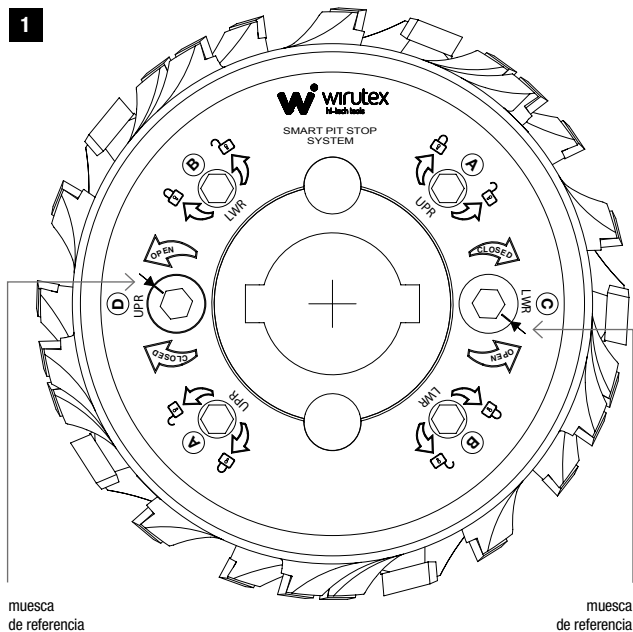
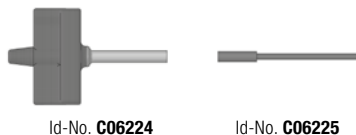


Fig. 2



## 1. INFORMACIÓN GENERAL

El SMART Pit Stop System es una unidad de fresado ajustable con placas de diamante policristalino soldadas al latón, que consiste en dos elementos de fresado ajustables de forma independiente. El SMART Pit Stop System se fabrica de acuerdo con la norma europea EN 847-1.

**Antes de manejar, usar y ajustar la herramienta, lea atentamente las instrucciones de este documento.**

## 2. USO

- No debe sobrepasarse nunca la velocidad máxima (rpm máximas) que va marcada en la herramienta.
- Compruebe siempre la dirección de rotación indicada por el fabricante.
- La herramienta de la unidad de fresado SMART Pit Stop System solo puede utilizarse en máquinas con avance mecánico (MEC).



## 3. MONTAJE EN LA MÁQUINA

- Antes de usar la herramienta, compruebe que los tornillos y elementos de bloqueo estén en buen estado.
- La herramienta debe montarse, bloquearse y utilizarse en la máquina siguiendo las instrucciones del fabricante de la máquina.
- Todas las superficies de sujeción deben estar perfectamente limpias y sin polvo, grasa, aceite ni agua.
- Está prohibido poner en marcha la máquina durante el cambio de la herramienta.
- Las partes afiladas (placas) nunca deben entrar en contacto con los elementos de bloqueo de la máquina o con partes de la máquina.

## 4. INSTRUCCIONES PARA AJUSTAR LA UNIDAD DE FRESADO

La unidad de fresado SMART Pit Stop System se suministra en estado de apertura máxima, lista para trabajar. Cuando la calidad del acabado del panel ya no es aceptable, se puede ajustar uno o ambos elementos de fresado, siguiendo las instrucciones de la sección 5.

### ADVERTENCIA:

el SMART Pit Stop System debe ajustarse siguiendo exactamente las instrucciones que figuran en esta sección. De no seguirse las instrucciones se reduce de forma inaceptable la seguridad durante el mecanizado, se aumenta el riesgo de lesiones y se menoscaba la calidad del acabado.

## 5. EL PROCEDIMIENTO

- Debe efectuarse el ajuste de un elemento de fresado tras otro.
- Antes de hacer el ajuste del segundo elemento, asegúrese de haber realizado en el primer elemento los 3 pasos que figuran a continuación, siguiendo exactamente el orden que se indica.
- La unidad de fresado estará lista para volver a trabajar solo después de realizar los 3 pasos.

### Ajuste del elemento de fresado superior

#### Paso 1: Desbloquear

Desbloquee solo los 2 tornillos de regulación (A) UPR (Fig. 1), girando los espárragos hacia la izquierda (↶) sin superar nunca los 90°, ¼ de giro.

#### Paso 2: Ajustar

Se puede realizar el ajuste solo después de desbloquear el elemento de fresado.

##### Cómo se cierra la parte superior de la unidad de fresado:

gire el tornillo de regulación (D) UPR hacia la derecha (hacia el símbolo de CLOSED) 360°=1 mm hasta la marca de referencia marcada en la unidad de fresado (Fig. 1).

##### Cómo se abre la parte superior de la unidad de fresado:

gire el tornillo de regulación (D) UPR hacia la izquierda (hacia el símbolo de OPEN) 360°=1 mm hasta la marca de referencia marcada en la unidad de fresado (Fig. 1).

 **No sobrepase nunca la marca de referencia.**

#### Paso 3: Bloquear

Cuando concluya el paso 2, **bloquee los 2 tornillos de regulación (A) UPR (Fig. 1)** girando los espárragos hacia la derecha (↷). La fuerza de apriete de los tornillos debe ser de **3,5 N m**

 **No sobrepase nunca la fuerza de apriete indicada en el manual.**

Wirutex recomienda utilizar el destornillador dinamométrico suministrado con la unidad de fresado para apretar los tornillos (Fig. 2).

### Ajuste del elemento de fresado inferior

#### Paso 1: Desbloquear

Suelte solo los 2 tornillos de regulación (B) LWR (Fig. 1), girando los espárragos hacia la izquierda (↶) sin superar nunca los 90°, ¼ de giro.

#### Paso 2: Ajustar

Se puede realizar el ajuste solo después de desbloquear el elemento de fresado.

##### Cómo se cierra la parte inferior de la unidad de fresado:

gire el tornillo de regulación (C) LWR hacia la derecha (hacia el símbolo de CLOSED) 360°=1 mm hasta la marca de referencia marcada en la unidad de fresado (Fig. 1).

##### Cómo se abre la parte inferior de la unidad de fresado:

gire el tornillo de regulación (C) LWR hacia la izquierda (hacia el símbolo de OPEN) 360°=1 mm hasta la marca de referencia marcada en la unidad de fresado (Fig. 1).

 **No sobrepase nunca la marca de referencia.**


#### Paso 3: Bloquear

Cuando concluya el paso 2, **bloquee los 2 tornillos de regulación (B) LWR (Fig. 1)** girando los espárragos hacia la derecha (↷). La fuerza de apriete de los tornillos debe ser de **3,5 N m**

 **No sobrepase nunca la fuerza de apriete indicada en el manual.**

Wirutex recomienda utilizar el destornillador dinamométrico suministrado con la unidad de fresado para apretar los tornillos (Fig. 2).

## 6. ADVERTENCIAS

- Revise periódicamente las placas, los elementos de sujeción, los tornillos y el cuerpo de la herramienta para ver si hay defectos.
- Las placas, los elementos de sujeción, tornillos o tuercas desgastados o dañados deben sustituirse inmediatamente con piezas de repuesto originales. Tenga mucho cuidado al embalar y desembalar la herramienta.
-  **¡Peligro de lesiones a causa de las placas afiladas!**
- El transporte solo puede realizarse con un embalaje adecuado.
- ¡Las partes afiladas de la herramienta nunca deben entrar en contacto entre sí o con las piezas de la máquina!

# SMART Pit Stop System

Fig. 1

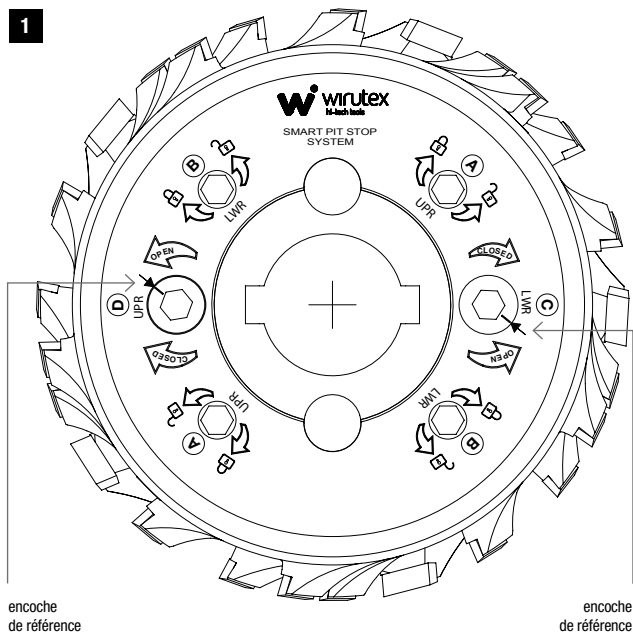
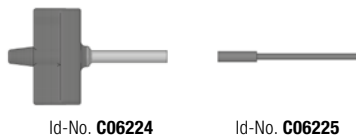


Fig. 2



## 1. INFORMATIONS GÉNÉRALES

SMART Pit Stop System est un groupe de fraiseage réglable avec des tranchants en diamant polycristallin brasés, composé de deux éléments de fraiseage réglables de manière indépendante l'un de l'autre. SMART Pit Stop System est fabriqué conformément à la norme européenne EN 847-1.

**Avant de manipuler, d'utiliser et de régler l'outil, lire attentivement les instructions fournies dans ce document.**

## 2. UTILISATION

- Le nombre de tours maximum (tr/min max) marqué sur l'outil ne doit jamais être dépassé.
- Toujours contrôler le sens de rotation indiqué par le fabricant.
- L'outil groupe de fraiseage SMART Pit Stop System peut être utilisé uniquement sur des machines avec avance mécanique (MEC).



## 3. MONTAGE SUR LA MACHINE

- Avant d'utiliser l'outil, vérifier l'état correct des vis et des éléments de verrouillage.
- L'outil doit être monté, verrouillé et utilisé sur la machine conformément aux instructions du fabricant de la machine.
- Toutes les surfaces de verrouillage doivent être parfaitement propres et exemptes de poussière, de graisse, d'huile et d'eau.
- Il est interdit de démarrer la machine durant le changement de l'outil.
- Les parties coupantes ne doivent jamais entrer en contact avec les éléments de verrouillage de la machine ou avec des parties de la machine.

## 4. INSTRUCTIONS POUR LE RÉGLAGE DU GROUPE DE FRAISEAGE

**Le groupe de fraiseage SMART Pit Stop System est fourni à l'état d'ouverture maximale, prêt à l'usinage. Quand la qualité de finition du panneau n'est plus acceptable, il est possible d'effectuer le réglage d'un seul élément de fraiseage ou des deux, en suivant les indications fournies à la section 5.**

### ATTENTION:

le réglage de SMART Pit Stop System doit être effectué en suivant attentivement les instructions fournies dans cette section. Le non-respect des instructions réduit de manière inacceptable la sécurité durant l'usinage, augmente le risque de blessures et compromet la qualité de finition.



## 5. PROCÉDURE

- Effectuer le réglage d'un élément de fraisage à la fois.
- Avant d'effectuer le réglage du deuxième élément, s'assurer d'avoir terminé les 3 étapes indiquées ci-dessous sur le premier élément, exactement dans l'ordre indiqué.
- Le groupe de fraisage est à nouveau prêt pour l'usinage uniquement après avoir terminé les 3 passages.

### Réglage de l'élément de fraisage supérieur

#### Étape 1 : Déverrouiller

Déverrouiller uniquement les 2 vis de réglage (A) UPR (Fig. 1), en tournant les vis sans fin dans le sens antihoraire (↺) sans jamais dépasser 90°, ¼ de tour.

#### Étape 2 : Régler

Il est possible d'effectuer le réglage uniquement après avoir déverrouillé l'élément de fraisage.


**Méthode de fermeture de la partie supérieure du groupe de fraisage :** tourner la vis de réglage (C) UPR dans le sens horaire (vers le symbole CLOSED) sur 360°=1 mm jusqu'à l'encoche de référence marquée sur le groupe de fraisage (Fig. 1).

**Méthode d'ouverture de la partie supérieure du groupe de fraisage :** tourner la vis de réglage (D) UPR dans le sens antihoraire (vers le symbole OPEN) sur 360°=1 mm jusqu'à l'encoche de référence marquée sur le groupe de fraisage (Fig. 1).

 **Ne jamais dépasser l'encoche de référence.**

#### Étape 3 : Verrouiller

Une fois l'étape 2 terminée, **verrouiller les 2 vis de réglage (A) UPR (Fig. 1)** en tournant les vis sans tête dans le sens horaire (↻). La force de serrage des vis doit être de **3,5 N m**

 **Ne jamais dépasser la force de verrouillage indiquée sur le manuel.**

Pour le verrouillage des vis, Wirutex recommandé d'utiliser le tournevis dynamométrique fourni avec le groupe de fraisage (Fig. 2).

### Réglage de l'élément de fraisage inférieur

#### Étape 1 : Déverrouiller

Déverrouiller uniquement les 2 vis de réglage (B) LWR (Fig. 1), en tournant les vis sans fin dans le sens antihoraire (↺) sans jamais dépasser 90°, ¼ de tour.

#### Étape 2 : Régler

Il est possible d'effectuer le réglage uniquement après avoir déverrouillé l'élément de fraisage.

**Méthode de fermeture de la partie inférieure du groupe de fraisage :** tourner la vis de réglage (C) LWR dans le sens horaire (vers le symbole CLOSED) sur 360°=1 mm jusqu'à l'encoche de référence marquée sur le groupe de fraisage (Fig. 1).

**Méthode d'ouverture de la partie inférieure du groupe de fraisage :** tourner la vis de réglage (D) LWR dans le sens antihoraire (vers le symbole OPEN) sur 360°=1 mm jusqu'à l'encoche de référence marquée sur le groupe de fraisage (Fig. 1).

 **Ne jamais dépasser l'encoche de référence.**


#### Étape 3 : Verrouiller

Une fois l'étape 2 terminée, **verrouiller les 2 vis de réglage (B) LWR (Fig. 1)** en tournant les vis sans tête dans le sens horaire (↻). La force de serrage des vis doit être de **3,5 N m**

 **Ne jamais dépasser la force de verrouillage indiquée sur le manuel.**

Pour le verrouillage des vis, Wirutex recommandé d'utiliser le tournevis dynamométrique fourni avec le groupe de fraisage (Fig. 2).

## 6. AVERTISSEMENTS

- Contrôler régulièrement les parties coupantes, les éléments de verrouillage, les vis et le corps de l'outil pour identifier les éventuels défauts.
- Les parties coupantes, les éléments de verrouillage, les vis usées ou endommagées doivent être immédiatement remplacés par des pièces de rechange originales. Faire très attention durant l'emballage et le déballage de l'outil.
-  **Risque de blessures dues aux tranchants affûtés !**
- Le transport doit avoir lieu exclusivement avec des emballages appropriés !
- Les parties coupantes de l'outil ne doivent jamais entrer en contact entre elles ou avec des parties de la machine !



wirutex.com



**Wirutex S.r.l.**

Via Mario Ricci, 28  
61122 Pesaro (PU) Italia  
Tel. +39 0721 204355  
Fax +39 0721 204359  
contact@wirutex.com