

Risoluzione dei problemi

D: Il mio Aerotech Hydro / Hydro Plus presenta sempre una piccola quantità di polvere, anche se l'ho appena pulito ed utilizzato solamente per lavorare un pannello o parte di esso. C'è qualche problema con l'utensile che utilizzo? Questa polvere riduce le prestazioni dell'utensile?

R1: È normale che sull'Aerotech rimanga un leggero strato di polvere. Durante la lavorazione l'utensile gira a 14.000 giri/min e non c'è nessun accumulo di polvere; al contrario, quando l'utensile riduce i numeri di giri, una piccola quantità di polvere si deposita sui vari componenti dell'Aerotech.

D: Ho notato che l'utensile fa più rumore. È normale?

R1: Non è normale per le prestazioni dell'Aerotech un'eccessiva rumorosità. Una volta inserito l'utensile ed effettuato il serraggio non ci sono parti in movimento. Controlla ed eventualmente pulisci l'utensile da eventuali pezzi di materiale che possono essersi incastrati all'interno. Se il problema permane, contatta il servizio di assistenza Wirutex.

R2: A seconda delle caratteristiche abrasive del materiale che si stai lavorando, le varie componenti dell'Aerotech possono consumarsi a causa della continua erosione che avviene durante la lavorazione.

Nonostante l'Aerotech venga temprato con una durezza di 58 HRC, la lavorazione di materiali particolarmente abrasivi, come la Vetroresina, può causare un'usura prematura dei componenti, alterando il flusso dell'aria e di conseguenza il suono prodotto dall'Aerotech.

D: Perché sembra che l'Aerotech non aspiri correttamente la polvere?

R1: Assicurati che l'altezza in operazione (distanza tra la faccia superiore del pannello e la flangia dell'Aerotech) sia di almeno 2 mm. Wirutex non ha stabilito un valore massimo d'altezza in operazione, sebbene sia stata riscontrata un'adeguata aspirazione fino ad un'altezza di 6 mm. La capacità dell'Aerotech di rimuovere la polvere ad un'altezza in operazione superiore a 6 mm può variare in funzione delle caratteristiche del pannello/materiale in lavorazione, della geometria dell'utensile e del condotto di aspirazione della macchina e della capacità di aspirazione del sistema di estrazione centralizzato.

R2: Assicurati, per una sufficiente rimozione della polvere, che la velocità dell'aria del sistema di estrazione della macchina sia superiore a 28 m/sec. Controlla inoltre che i condotti dell'aria posti sopra la macchina non abbiano piegature marcate che possono interferire con la velocità dell'aria del sistema di estrazione centralizzato.

R3: Aumenta il numero di giri con incrementi di 1.000 giri/min. alla volta, fino a raggiungere un adeguato livello di estrazione della polvere, mantenendo sempre una velocità di rotazione inferiore a 24.000 giri/min.

D: Occasionalmente compaiono segni circolari di bruciatura o levigatura sulla superficie del pannello. A cosa è dovuto?

R1: Assicurati che l'altezza in operazione (distanza tra la faccia superiore del pannello e la flangia dell'Aerotech) sia di almeno 2 mm.

R2: Può succedere che durante le lavorazioni di Nesting (in particolare su truciolare) piccoli pezzi di materiale si stacchino e rimangano incastrati tra l'Aerotech e la superficie del pannello. Per prevenire questo problema, programma la lavorazione in maniera tale che la distanza tra i componenti che stai lavorando sia all'incirca 2 mm più grande del diametro dell'utensile. Evita di lasciare sottili strisce di materiale tra componenti di misure particolari, poiché possono disintegrarsi e dar luogo a questo problema.

D: È possibile ridurre il suono generato dall'Aerotech Hydro/Hydro Plus?

R1: Evita che l'Aerotech ruoti a vuoto e abbassa la cuffia di aspirazione il prima possibile. Una volta entrato nel materiale, il livello del suono dell'Aerotech si riduce notevolmente, poiché il materiale in lavorazione altera il suono e il flusso d'aria

generati dall'Aerotech.

R2: Riduci il numero di giri con decrementi di 1.000 giri/min per volta fino a che il livello sonoro diventa accettabile.

R3: La versione "Plus" (con Faceplate) emette un suono di circa 10db inferiore all'analoga versione con flangia standard (senza Faceplate).

D: La polvere fuoriesce dalle spazze della cuffia di aspirazione della macchina. Come posso evitare questo problema?

R1: L'Aerotech Hydro / Hydro Plus è estremamente efficace nell'estrarre la polvere dal punto di taglio e nell'indirizzarla nel condotto di aspirazione della macchina. Assicurati che la cuffia di aspirazione sia completamente abbassata e non sia usurata o danneggiata.

R2: Assicurati che il sistema di aspirazione della macchina non sia obsoleto. Le leggi entrate in vigore nel 2008 hanno introdotto miglioramenti nelle prestazioni e nella sicurezza delle cuffie di estrazione. Per maggiori informazioni contatta i rappresentanti Wirutex o il costruttore della macchina.

D: I componenti hanno un leggero strato di polvere sulla superficie

R1: Questo fenomeno può essere causato dall'elettricità statica generata durante le operazioni di taglio. Può essere minimizzato, ed in alcuni casi eliminato, assicurandosi che la macchina sia correttamente messa a terra.



Aerotech®

Dust Free Nesting and Routing
Hydro
Hydro Plus

Istruzioni e informazioni

Aerotech EP1940585
Faceplate EP10173827



Wirutex s.r.l.

Via Mario Ricci, 28

61122 Pesaro (PU) - Italy

Tel. +39 (0) 721 204355

info@wirutex.com

wirutex.com



Tabella dati tecnici	Intefaccia macchina	Ø max utensile	Ø Aerotech	L1 (lunghezza di serraggio)	L2	L3	Nm (forza richiesta per bloccare utensile)	Coppia di torsione max
Aerotech Hydro 95	HSK 63 F	Ø16 mm	Ø95 mm	40-50 (min. clamp 40)	97 mm	5 mm	10	185 Nm
Aerotech Hydro 105	HSK 63 F	Ø25 mm	Ø105 mm	48-58 (min. clamp 40)	106 mm	7 mm	10	250 Nm
Aerotech Hydro 95	SK 30	Ø20 mm	Ø95 mm	42-52 (min. clamp 42)	95 mm	5 mm	10	150 Nm
Aerotech Hydro 95 Plus	HSK 63 F	Ø16 mm	Ø95 mm	40-50 (min. clamp 40)	102 mm	10 mm	10-12	185 Nm
Aerotech Hydro 105 Plus	HSK 63 F	Ø25 mm	Ø105 mm	48-58 (min. clamp 40)	110 mm	12 mm	10	250 Nm
Aerotech Hydro 95 Plus	SK 30	Ø20 mm	Ø95 mm	42-52 (min. clamp 42)	95 mm	5 mm	10	150 Nm

