



Gentile cliente,

Siamo lieti della fiducia accordataci e La ringraziamo per il Suo acquisto.

La preghiamo di seguire le indicazioni contenute nelle nostre istruzioni per l'uso: **la sicurezza e la precisione dipendono anche da Lei.**

1) DATI DEL PRODUTTORE:

O.M.L. S.R.L.  
Via C. Colombo 5 - 27020 Travacò Siccomario (PV) - Tel. 0382/559613 - Fax 0382/559942

2) IMPIEGO PREVISTO:

**SinterGrip** è concepito per il serraggio di pezzi grezzi, tagliati a sega e pezzi fresati in parallelo.

3) NORME DI SICUREZZA:

**SinterGrip** può essere impiegato con qualsiasi sistema di bloccaggio meccanico, meccanico-idraulico o idraulico.



Per tutti gli altri sistemi di bloccaggio, verificare la compatibilità del medesimo con sistemi grippers.

Il personale addetto all'impiego di **SinterGrip** deve leggere le istruzioni d'uso prima di iniziare il lavoro.

I pezzi flessibili generano soltanto una scarsa forza di serraggio e sono fonte di pericolo per le persone e per l'ambiente.

Se la forza di serraggio è troppo bassa, sussiste pericolo, perché i pezzi si potrebbero sbloccare.

Osservare attentamente tutte le prescrizioni per la prevenzione degli infortuni.

Evitare qualsiasi metodo di lavoro che comporti rischi per la sicurezza.

4) MODALITA' DI IMPIEGO:

- 1) Avvitare le ganasce **SinterGrip** "All in One", "Standard" o "Starter Kit" (forza di bloccaggio consigliata = 40 Nm) alla morsa. Ogni modello (Allmatic, OML, Gressel, ecc.) ha per sua natura un tipo differente di vite di fissaggio.

La lunghezza della vite è molto importante al buon funzionamento. A tale proposito, verificare la profondità del filetto della propria morsa, e quindi, considerando lo spessore delle ganasce **SinterGrip**, proporzionare di conseguenza la lunghezza delle viti (es. profondità filetto = mm 10 e spessore ganasca = mm 12 → lunghezza vite adeguata = mm 22)





Viti troppo lunghe o troppo corte non consentono un bloccaggio adeguato.


- 2) Avvitare saldamente (2 Nm) gli inserti **SinterGrip** alla ganasca tramite le viti TORX T9 in dotazione, facendo attenzione di inserire gli inserti parallelamente alla sede a coda di rondine.

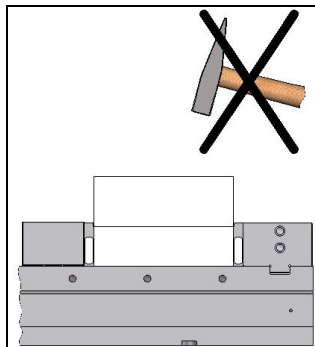
Per la scelta degli adeguati punti di serraggio, considerare i seguenti fattori del pezzo:

- 1) Non eseguire il serraggio nell'area del piano di divisione della forma e sul lato sbavato. In corrispondenza di tali punti possono essere riscontrate notevoli irregolarità;

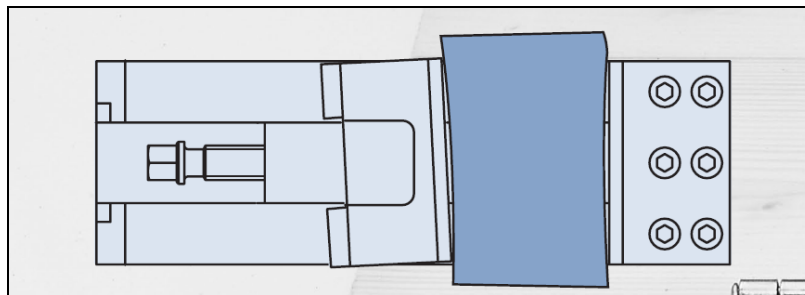
- 2)  Affilare contorni ossitagliati con indurimenti utilizzando una troncatrice a mola;

- 3)  Assicurarsi che le cuspidi dell'inserto siano in presa sul pezzo;

- 4)  Non è necessario ed è assolutamente vietato colpire il pezzo con un martello dopo il bloccaggio. Questo potrebbe causare la rottura degli inserti;



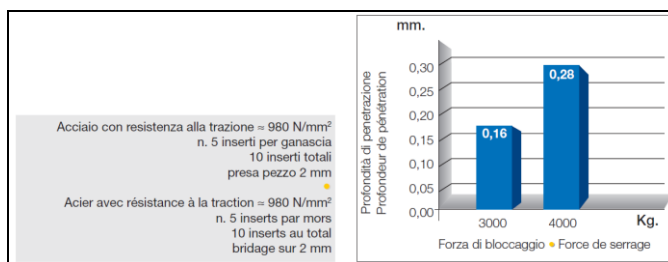
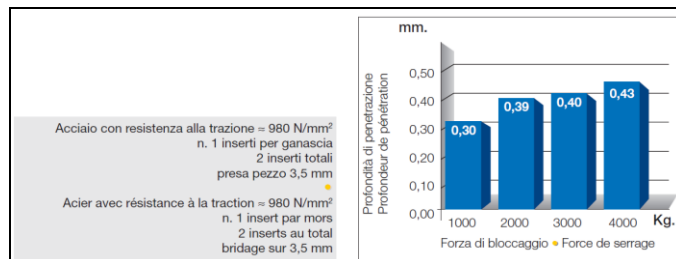
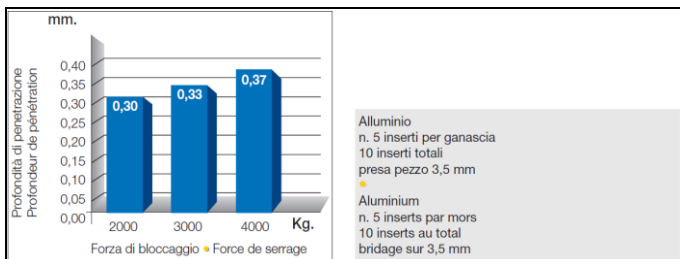
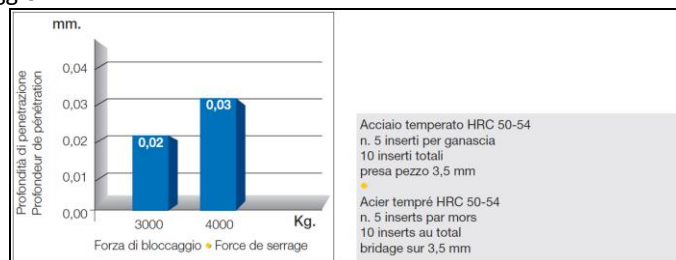
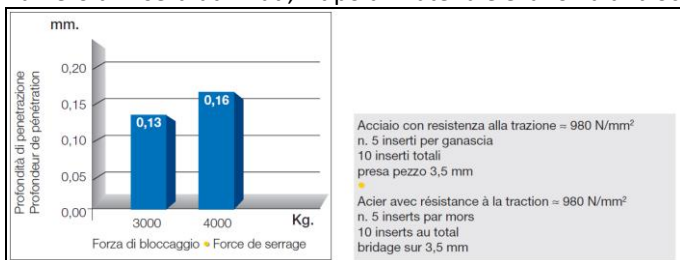
5) In caso di forte irregolarità del pezzo, è consigliabile l'uso di una ganaschia oscillante.



5) PROFONDITA' DI PENETRAZIONE DEGLI INSERTI:

**Il rapporto tra numero inserti e profondità di penetrazione è inversamente proporzionale, ovvero meno inserti = più penetrazione.**

I diagrammi qui riportati, mostrano un esempio di profondità di penetrazione di ciascuna cuspidi dell'inserto in rapporto al numero di inserti utilizzati, il tipo di materiale e la forza di bloccaggio.



6) FORZA DI BLOCCAGGIO PER CIASCUN INSERTO :

La forza di bloccaggio massima per ciascun inserto Sintergrip è di 400daN. Sugeriamo di diminuire tale forza del 30% per presa pezzo da 2mm.

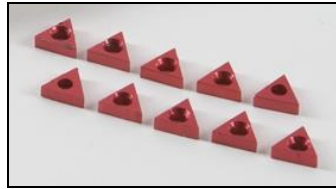
7) FORZA DI BLOCCAGGIO E DEFORMAZIONE DEL PEZZO:

Nel caso sia necessario ridurre la forza di bloccaggio al fine di evitare la deformazione del pezzo, è possibile ridurre la forza di bloccaggio di cui al punto 6) successivamente alla prima perforazione.



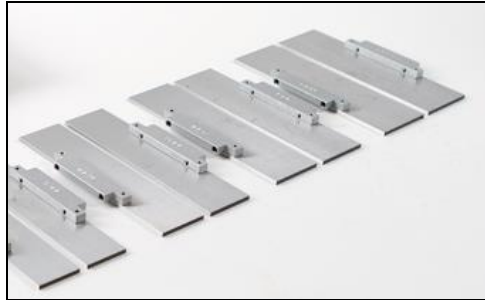
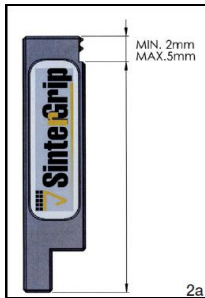
## 8) PROTEZIONE DELLA SEDE DELL'INSERTO:

Consigliamo l'utilizzo degli inserti di protezione in alluminio cod. 58450519 al fine di proteggere le sedi dell'inserto non utilizzate.



## 9) UTILIZZO DELLE PARALLELE CLAK SYSTEM:

Le ganasce **SinterGrip** possono essere utilizzate con il nostro esclusivo sistema CLAK SYSTEM per l'appoggio del pezzo. A questo proposito, l'inserto **SinterGrip** può lavorare per una presa pezzo minima di 2 mm e una presa pezzo massima di 5 mm.



In dotazione alle ganasce forniamo la coppia di parallele per una presa pezzo di 3 mm, mentre nel set di 6 coppie di parallele (vedi pag. 19 del catalogo) forniamo le prime 4 misure di ogni modello per la seconda fase del pezzo e le ultime 2 misure, (quelle con l'asterisco), per la presa pezzo da 2 mm o da 5 mm rispettivamente ad ogni modello di ganasce.

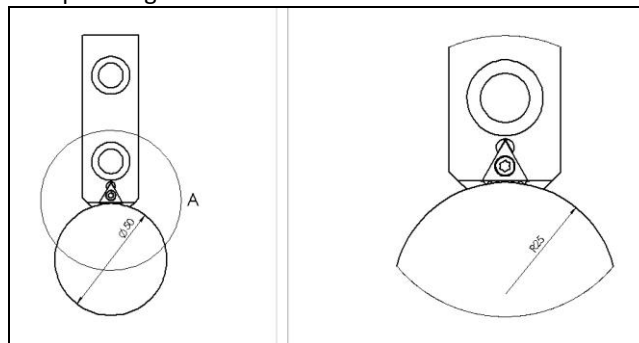
Ad esempio, OML TC/MC 150 altezza ganasce H50 mm:

- coppia parallele H48 mm = presa pezzo 2 mm
- coppia parallele H45 mm = presa pezzo 5 mm

Essendo la sede dell'inserto arretrata rispetto al corpo ganasce, **non è necessario smontare gli inserti per la seconda fase.**

## 10) NOTE SULL'IMPIEGO DI **SinterGrip** CON MANDRINI AUTOCENTRANTI:

Per l'utilizzo di **SinterGrip** con mandrini autocentranti, valgono i punti da 1) a 8). Il diametro minimo del pezzo per un migliore utilizzo dei medesimi è quello mostrato qui di seguito.



## 11) SEDE DELL'INSERTO:

Nel caso di esecuzione personale di ganasce, griffe e/o attrezzi di bloccaggio, utilizzare materiale idoneo (acciaio Rm 800 N/mm<sup>2</sup> o superiore).

E' sconsigliato l'utilizzo di materiali non idonei, come ghisa e alluminio.



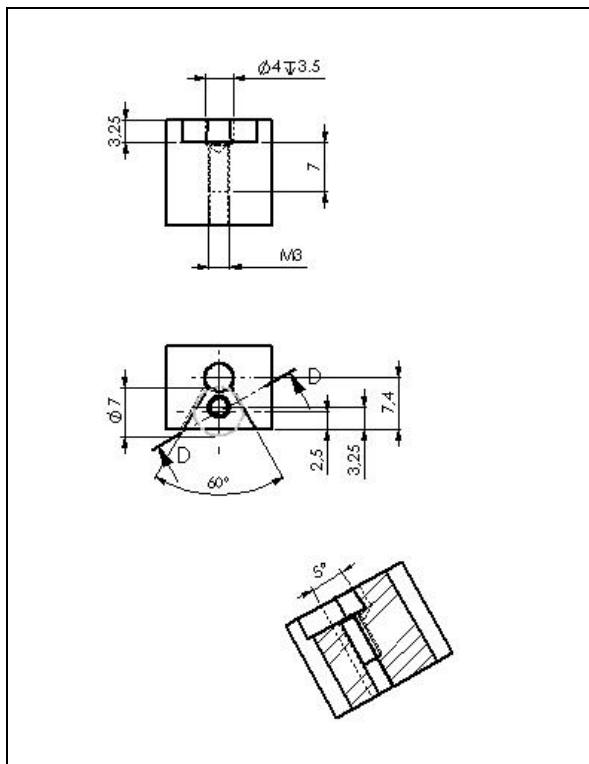
La sede dell'inserto deve essere pre-sgrossata e per la finitura della sede conica (vedi disegno) è necessario l'utilizzo della fresa di finitura cod. 58450410.



I parametri della Fresa Diam 3.3 mm sono:

V = da 80 a 120 m/min

Fz= 0,02 mm a dente (la fresa è a 3 tagli)



Potete inoltrare la richiesta del 3D di tale disegno a [omlspa@omlspa.it](mailto:omlspa@omlspa.it).

Per qualsiasi ulteriore informazione, si prega di contattarci direttamente o visitare il nostro sito: [www.omlspa.it](http://www.omlspa.it)



M.U. 5 assi



M.U. orizzontale



M.U. verticale

