

# Manual de instruções | Placas para torno com 3 castanhas sobrepostas reversíveis

Leia cuidadosamente as instruções antes de utilizar o equipamento.

## Especificações

<b>Modelo (Corpo em ferro fundido):</b>	<b>820.033</b>	<b>820.034</b>	<b>820.035</b>
<b>Diâmetro:</b>	125mm	160mm	200mm
	<b>820.036</b>	<b>820.037</b>	<b>820.038</b>
	250mm	315mm	380mm
	<b>820.039</b>	<b>820.040</b>	<b>820.041</b>
	400mm	500mm	630mm

**Fixação da peça:**

Autocentrante

**Fixação da placa:**

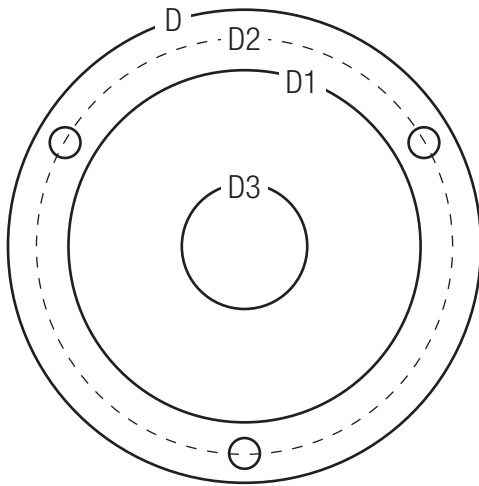
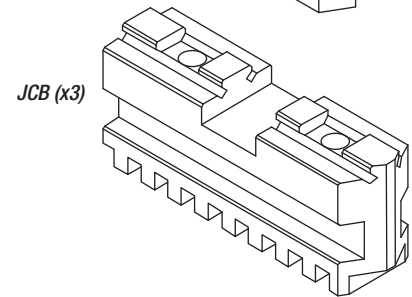
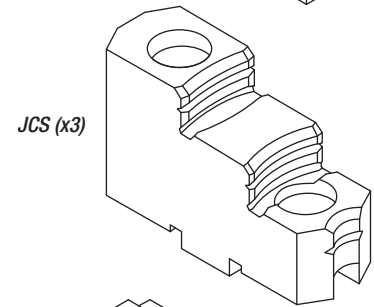
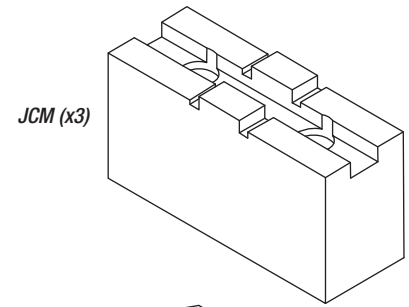
Traseira

**Acessórios:**

- 1) Jogo de castanhas sobrepostas escalonadas para o exterior e para o interior, em aço temperado (JCS)
- 2) Jogo de castanhas base, em aço temperado (JCB)
- 3) Chave quadrada tipo "T"
- 4) Chave hexagonal
- 5) Parafusos para fixação da placa no torno ou na flange

**Acessório opcional:**

- 1) Jogo de castanhas mole, em aço, sem têmpera (JCM)



Dimensional das placas (em milímetros - mm):

D	D1	h	D2	Z/d	D3	H1	RPM	Nm
125	95	4	108	3-M8	30	58	3000	100
160	130	5	142	3-M8	45	65	2500	160
200	165	6	180	3-M10	65	75	2000	250
250	206	6	226	3-M12	80	80	1600	320
315	260	6	285	3-M16	100	90	1200	400
380	325	6	350	3-M16	130	100	1000	500
400	340	6	368	3-M16	130	100	1000	500
500	440	6	465	6-M16	210	115	800	630
630	560	7	595	6-M16	260	131	800	800

**D** - Diâmetro externo

**D1** - Diâmetro do rebaixo traseiro

**h** - Profundidade do rebaixo

**D2** - Diâmetro da linha das roscas para fixação dos parafusos

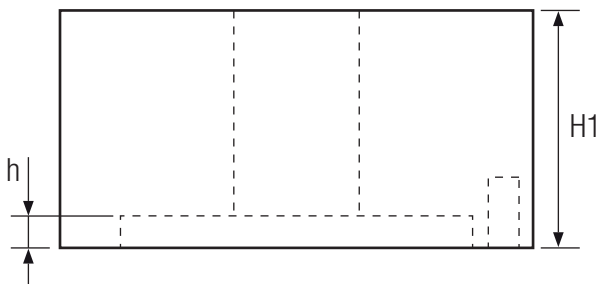
**Z/d** - Quantidade de parafusos e tipo da rosca

**D3** - Diâmetro do furo central da placa

**H1** - Altura do corpo da placa

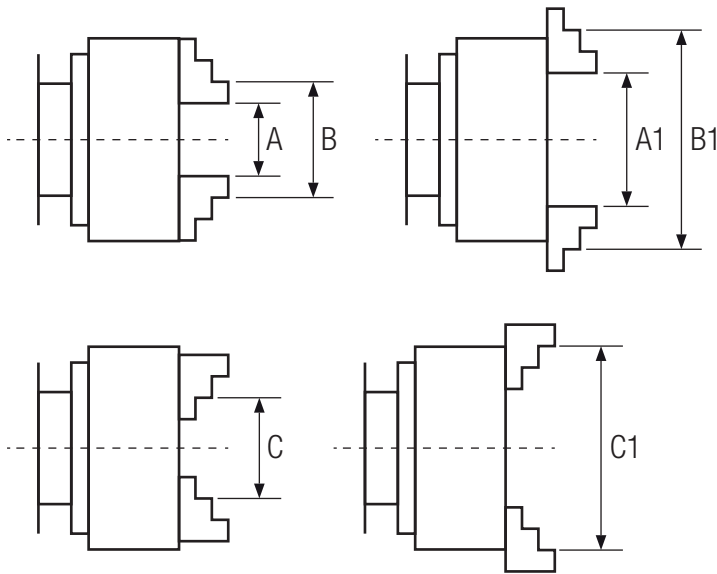
**RPM** - Velocidade máxima (em rotações por minuto)

**Nm** - Torque máximo (em Newtons por metro)



# Manual de instruções / Placas para torno com 3 castanhas sobrepostas reversíveis

Leia cuidadosamente as instruções antes de utilizar o equipamento.

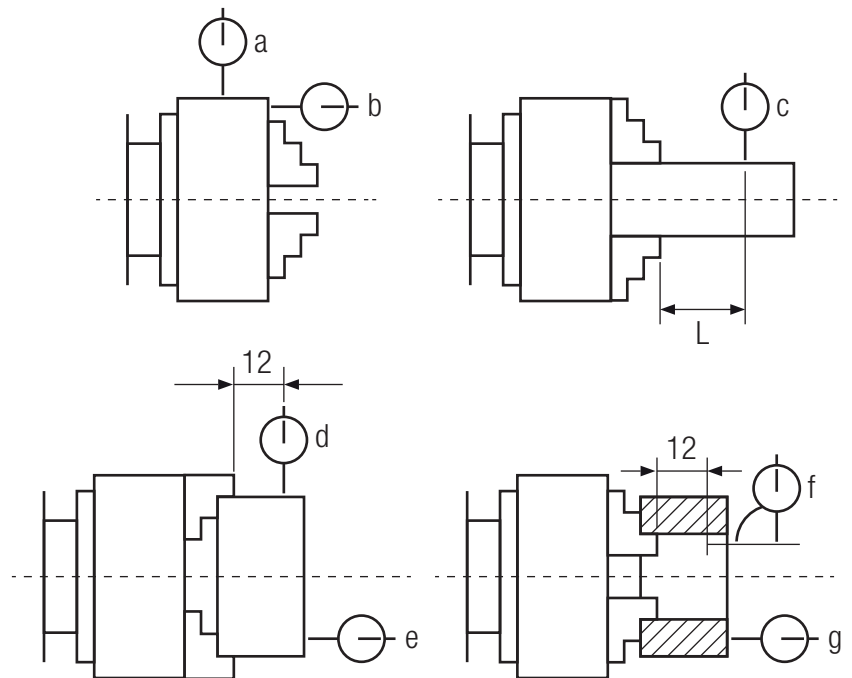


Capacidade de fixação das placas (em milímetros - mm):

D	Tipo de Fixação		
	A - A1	B - B1	C - C1
125	2,5-40	38-125	38-110
160	3-55	50-160	55-145
200	4-85	65-200	65-200
250	6-110	80-250	90-250
315	10-140	95-315	100-315
380	11,5-210	95-400	120-380
400	15-210	120-400	120-400
500	25-280	150-500	150-500
630	50-350	170-630	170-630

Exatidão da placa (em milímetros - mm):

Tipo	D: 125 e 160	D: 200	D: 250	D: 315 a 400	D: 500 e 630
a	0,040	0,055	0,055	0,070	0,085
b	0,040	0,060	0,060	0,075	0,100
c	0,060	0,080	0,080	0,100	0,140
	L = 50	L = 50	L = 75	L = 75	L = 100
d	0,075	0,075	0,075	0,100	0,125
e	0,040	0,050	0,050	0,060	0,080
f	0,075	0,075	0,075	0,100	0,125
g	0,040	0,050	0,050	0,060	0,080



## Manutenção e cuidados:

- 1) Mantenha a placa limpa. Para a limpeza sempre use um pano macio ou flanela. Utilize produtos apropriados (álcool isopropílico, por exemplo).
- 2) Mantenha as partes metálicas da placa sempre lubrificadas com uma fina camada de óleo apropriado, evitando oxidação.
- 3) Mantenha sempre uma lubrificação periódica nos componentes internos da placa (coroa, pinhão e castanhas). Essa lubrificação pode ser feita de forma mais rápida, através do orifício de lubrificação na parte frontal da placa, ou então de forma mais completa, retirando as castanhas.

- 4) Nunca fixe peças na placa de torno além da capacidade de abertura das castanhas indicada neste manual.
- 5) Tenha o cuidado de sempre verificar se a chave quadrada de abertura e fechamento das castanhas não está montada na placa antes de acionar o funcionamento do torno.
- 6) Após a peça a ser usinada estar fixa na placa, não faça ajustes batendo com o martelo, evitando danificar a exatidão da placa de torno.
- 7) Sempre faça o aperto das castanhas com a chave quadrada que acompanha a placa de torno. Não realize o aperto com máquinas pneumáticas, as quais exercerão força excessiva.