

Ghiera di serraggio meccanico

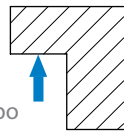
MKD

Utilizzo

- per presse di ogni tipo
- per stampi di diverso spessore e altezze di serraggio diverse
- per il serraggio dello stampo superiore ed inferiore
- per stampi con cave ad U
- per la costruzione di attrezzature

Funzionamento

- La ghiera di serraggio va inserita manualmente nella cava ad U dello stampo e nella cava a T della pressa.
- La forza necessaria per il serraggio viene prodotta ruotando in senso orario il perno esagonale della ghiera. Un riduttore epicicloidale moltiplica varie volte la coppia di serraggio applicata.
- Lo sgancio della ghiera si effettua ruotando il dado in senso antiorario.

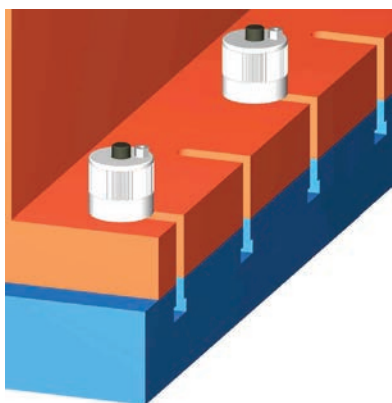


Descrizione

La coppia di serraggio viene moltiplicata dal riduttore e trasmessa, dai tre ingranaggi del planetario, alla parte interna della ghiera.

La rotazione della parte interna della ghiera, in cui alloggia un foro cieco filettato, produce la corsa di serraggio del bullone per cava a T avvitato nel foro stesso. In funzione della coppia di serraggio e della elasticità di tutto il sistema la forza di serraggio viene generata con sicurezza.

Le forze di serraggio e di esercizio, tramite un cuscinetto assiale ed un anello di pressione, vengono direttamente supportate dal piano di lavoro o dalla slitta. Grazie alla sua meccanica la ghiera garantisce un serraggio autobloccante in qualsiasi posizione di serraggio.



Nota

Per applicare la corretta forza di serraggio ed, al tempo stesso, evitare eccessivi sovraccarichi al meccanismo della ghiera, si consiglia di impiegare una chiave dinamometrica. Il serraggio può essere tuttavia effettuato, adeterminate condizioni, anche con una chiave a tubo a cricchetto. Occorre accertarsi che il bullone per cava a T rimanga fermo, ovvero che non ruoti.



Vantaggi

- adattabile allo spessore dello stampo
- ampia tolleranza sullo spessore di serraggio
- protezione contra la corrosione
- forze di serraggio elevate con la semplicità del serraggio manuale
- meccanicamente autobloccante
- adatto per l'equipaggiamento di presse già esistenti
- assenza di manutenzione
- senza costi d'installazione
- massima flessibilità
- temperatura max. d'esercizio 200°C

Accessori

- bulloni per cava a T

Ghiera di serraggio meccanico

MKD

Esempio di ordinazione

senza bullone per cava a T MKD 120 - M24
 con bullone per cava a T MKD 120 - 28 - 100

tipo _____
 cava a T DIN 650 _____
 Lsp _____

LSP = spessore di serraggio nominale [mm]
 (esecuzioni speciali a richiesta)

tioi	forza di serraggio (kN)	coppia di serraggio max (Nm)	carico ammissibile (kN)	massa ca. (kg)	M cava a T DIN 650	L _{SP} min.	A	B	Ø D	Ø E	Ø F	G* filettatura	P	T min.	SW
MKD 60	60	20	70	1,6	14	14	58	11	74	40	72	M12	21,5	23	14
		35	120	1,6	18	18						M16			
		40	120	1,6	22	22						M20			
MKD 120	120	65	130	2,6	18	18	73,5	11	84	50	82	M16	26,5	32	14
		70	200	2,6	22	22						M20			
		75	240	2,5	28	28						M24			
		80	240	2,4	36	36						M30			
MKD 180	180	90	300	4,0	28	28	78	11	105	64	103	M24	35	37	14
		100	300	3,9	36	36						M30			
		110	400	3,8	42	42						M36			
		115	450	3,7	48	48						M42			
		125	450	3,7	54	54						M48			

* Bulloni per cava a T in classe 10.9; sino a M24; 8.8 da M30

1) Carichi superiori potrebbero causare cedimenti meccanici!