

Unità di serraggio meccanico

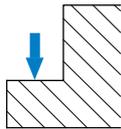
MEE

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 bordo senza incavo
- per la costruzione di attrezzature

Funzionamento

- L'unità di serraggio meccanico va inserita manualmente nella cava a T della pressa sino a portare il braccio nella posizione di serraggio.
- La vite di serraggio va chiusa manualmente sino all'altezza del bordo.
- La forza necessaria per il serraggio viene prodotta con una chiave, ruotando in senso orario il perno esagonale. Un sistema a cuneo moltiplica varie volte la coppia di serraggio applicata.
- Lo sgancio si ottiene ruotando il perno esagonale in senso antiorario.

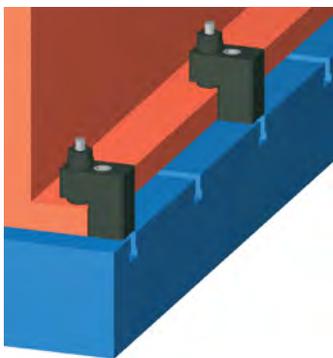


Descrizione

La coppia di serraggio viene moltiplicata varie volte tramite un sistema conico. Dopo l'inserimento nella cava T e l'orientamento del braccio serrando la vite a testa incassata SW3 (ved. disegno sul retro) l'elemento MEE viene portato rapidamente in posizione di serraggio.

Si porta quindi la testa alla quota di serraggio necessario con SW2. La rotazione del perno esagonale in senso orario SW1 fa scorrere assialmente una spina conica nella direzione di serraggio. Questa spinge radialmente verso l'esterno l'elemento conico che, incuneandosi fra il supporto conico ed il pressore, scarica la forza di serraggio sul piano della pressa opp. sulla slitta.

La meccanica di serraggio consente una lunga corsa di serraggio. Il controllo della corsa di serraggio si esegue tramite la sporgenza del perno esagonale. L'angolazione del cono è meccanicamente autobloccante per cui la forza di serraggio resta garantita.



Vantaggi

- adattabile allo spessore dello stampo
- ampia tolleranza sullo spessore di serraggio
- protezione contra la corrosione
- forze di serraggio elevate con la facilità del serraggio manuale
- meccanicamente autobloccante
- ideale per l'equipaggiamento di pressa già operanti
- assenza di manutenzione
- senza costi d'installazione
- flessibilità di impegno

Accessori

- bulloni per cava a T

Dati tecnici

modello	MEE 30	MEE 60	MEE 100
forza di serraggio [kN]	30	60	100
coppia di serraggio max. "SW1" [Nm]	35	80	130
corsa max. [mm]	1,5	2,2	2,5
carico ammissibile [kN] ¹⁾	60	120	200
corsa di regolazione "V" max	22	25	35
massa [kg]	3	5	8
cava T "M" DIN 650*	18 22	22 28	28 36

* Altre misure della cava a T a richiesta

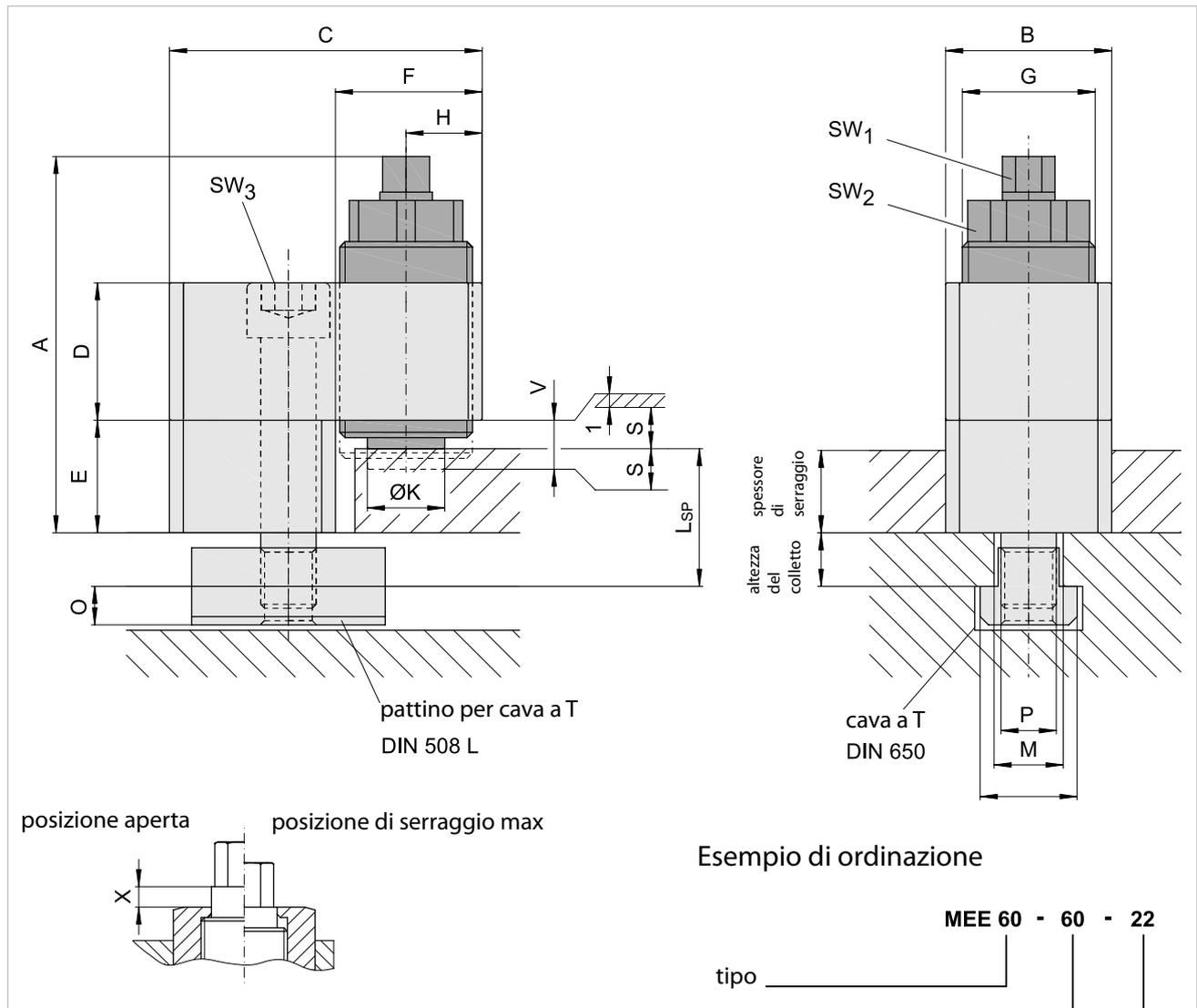
Nota

Per applicare la corretta forza di serraggio ed, al tempo stesso, evitare eccessivi sovraccarichi al meccanismo interno alla testa di serraggio si consiglia di impiegare una chiave dinamometrica. Il serraggio può essere tuttavia effettuato, a determinate condizioni, anche con una chiave a tubo o a cricchetto.

Le unità sono lubrificate a vita e in condizioni normali non richiedono manutenzione.

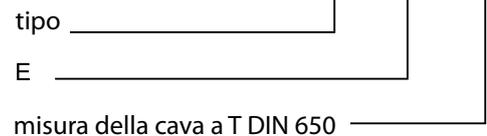
Unità di serraggio meccanico

MEE



Esempio di ordinazione

MEE 60 - 60 - 22



L_{SP} = altezza di serraggio nominale [mm]
(esecuzioni speciali a richiesta)

Dopo aver posizionato manualmente la testa di serraggio sul bordo dello stampo si procede al serraggio ruotando il perno esagonale per 2 giri ca. pari ad una corsa di 2,5 mm. Il controllo della corsa di serraggio si esegue tramite la quota "X". Il serraggio max si raggiunge quando lo spigolo inferiore del perno esagonale risulta allineato con lo spigolo dell'involucro. Ruotando in senso antiorario il perno esagonale sino alla battuta interna la meccanica di serraggio arretra nella posizione di apertura. Le unità sono lubrificate a vita e in condizioni normali non richiedono manutenzione.

tipo	M cava a T	V	S	spessore di serraggio		A		B	C	D	E*	F	G filettatura	H	ØK	N	O	P	SW ₁	SW ₂	SW ₃					
				min.	max.	min.	max.																			
MEE 30	18	22	10,5	8	29	100	120	50	90	40	50	40	M36 x 3	21	19	28	10	M16	13	30	14					
	22			28	49	120	142															50	70	35	14	
MEE 60	22	25	12	15	39	125	150	60	113	50	60	53	M48 x 3	28	28	35	14	M20	17	41	17					
				28	35	59	145															170	60	80	44	18
				55	79	165	190															80	80	54	18	
MEE 100	28	35	17	15	49	145	180	80	150	60	50	70	M64 x 4	37	39	44	18	M24	19	55	19					
				36	45	79	175															210	80	80	54	22

* misure consigliate per la quota „E“