

Ghiera di serraggio meccanico

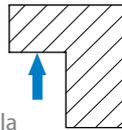
MKA

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.

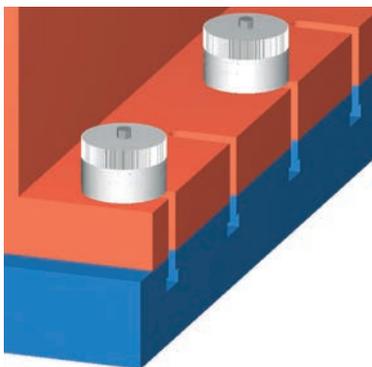


Descrizione

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, a determinate condizioni, anche con una chiave a tubo o a cricchetto. Per determinare l'effettiva profondità di avvitamento del bullone per cava a T va tenuto conto della corsa di serraggio. La profondità max. di avvitamento „tmax“ va cioè diminuita almeno della corsa di serraggio. Per il controllo dell'effettiva profondità di avvitamento sull'esterno delle ghiera sono visibili le posizioni Min e Max. 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 contro 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
- flexibel einsetzbar
- temperatura max. d'esercizio 200°C

Accessori

- bulloni per cava a T

Ghiera di serraggio meccanico

MKA

Esempio di ordinazione

senza bullone per cava a T **MKA 100 - M 24**
 con bullone per cava a T **MKA 100 - 28 - 82**

tipo _____
 cava a T DIN 650 _____
 L_{SP} _____

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

tipo	forza di serraggio (kN)	coppia di serraggio max (Nm)	carico ammissibile ¹⁾ (kN)	massa (kg)	M cava a T DIN 650	V	S	A	B	Ø D	Ø E	Ø F	G* filettatura	T profondità di avvitamento		SW ₁	
														min.	max.		
MKA 60	60	25	120	0,9	18	8	4	50	10	62	32	60	M16	16	24	13	
		30	120		M20												
MKA 100	100	45	200	1,8	28	10	5	70	10	73	42	71	M24	25	35	15	
		50	200		M30												
MKA 150	150	70	300	2,4	36	10	5	75	12	83	52	81	M30	30	40	17	
		75		42	M36												
		80		48	M42												
MKA 200	200	90	400	4,9	42	10	5	80	12	120	82	118	M36	35	45	19	
		95	450	4,8	48												M42
		100	450	4,7	54												M48
		105	500	4,5	-												M56
		115	500	4,3	-												

* Bulloni per cava a T in classe 10.9 sino a M 24; 8.8 da