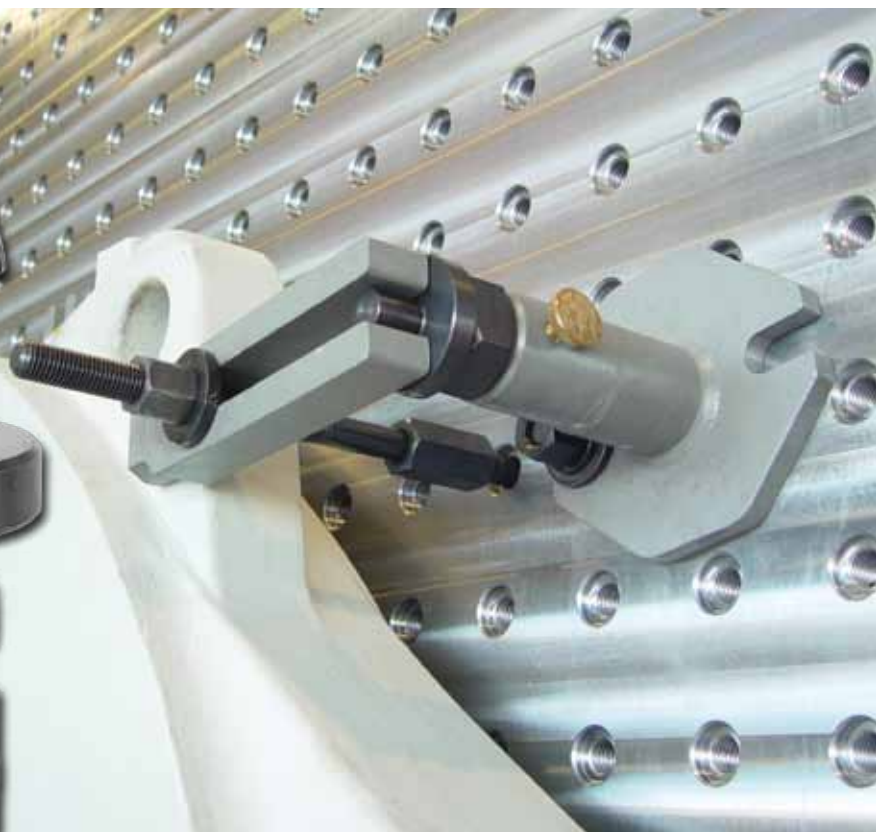


TUTTO SUGLI ELEMENTI DI ALLINEAMENTO ED APPOGGIO

Gli appoggi a vite e di allineamento sviluppati da AMF ed utilizzati ormai da decenni con successo, sono in grado di soddisfare le più ampie esigenze. La robusta costruzione degli appoggi a vite ad altezza regolabile ne consente l'utilizzo sicuro e preciso anche in condizioni particolarmente impegnative.

POSSIBILITÀ DI UTILIZZO E DI COMBINAZIONE:

- > Appoggi solidi e sicuri per staffe con altezza di fissaggio da 38 a 1250 mm.
- > Supporto sicuro e registrazione in altezza precisa per pezzi di qualsiasi forma..
- > Appoggi a vite in alluminio per tavoli macchina, piani di riscontro e misura delicati.
- > Appoggi a vite magnetici per supporto ed allineamento sia orizzontale che verticale.



Nr. 6415

Appoggio a vite regolabile in altezza

con 1 spina cilindrica DIN 6325 (12x50 e 12x80). Foro di centratura \varnothing 12 mm. Fuso: filettatura metrica M30x1,5 con fine corsa di sicurezza. Il puntalino girevole ruota in una bussola di scorrimento inserita a pressione. Acciaio da bonifica, brunito.



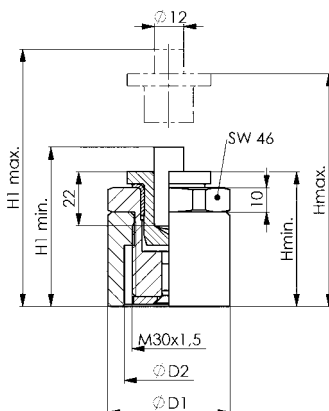
Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	D1	D2	con spina cilindrica 12x50 H1min.-H1max.	con spina cilindrica 12x80 H1min.-H1max.	F max. [kN]	Peso [g]
86504	75	55	75	50	36	83-103	113-133	30	680
86512	115	75	115	50	36	103-143	133-173	30	880

Impiego:

L'appoggio a vite con regolazione in altezza può essere utilizzato anche senza perno cilindrico o in accoppiamento con i puntalini n. 6440 e n. 6441. Con la piastra di centraggio n. 6442 è possibile la combinazione con tutti gli appoggi a vite AMF. La registrazione di precisione fino ad un'altezza di appoggio di 1370 mm risulta particolarmente vantaggiosa. La bussola di scorrimento inserita a pressione impedisce la rotazione e lo scorrimento del pezzo in lavorazione.

Nota:

I puntalini adatti all'appoggio a vite regolabile in altezza n. 6415 sono i n. 6440, 6441 und 6442. La base adatta è la n. 6442.



Accessori // Suggerimenti



Nr. 6440,
pagina 73



Nr. 6441,
pagina 73



Nr. 6442,
pagina 73

CAD



Nr. 6416

Appoggio a vite con base magnetica

con 1 spina cilindrica DIN 6325 (12x50 e 12x80). Foro di centratura \varnothing 12 mm. Fuso: filettatura metrica M30x1,5 con fine corsa. Il puntalino girevole ruota in una bussola di scorrimento inserita a pressione. Acciaio da bonifica, brunito.



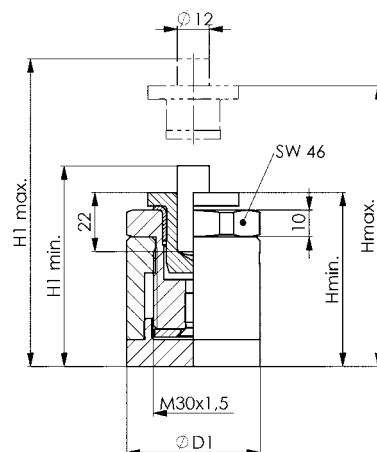
Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	D1	con spina cilindrica 12x50 H1min.-H1max.	con spina cilindrica 12x80 H1min.-H1max.	F max. [kN]	Peso [g]
86520	85	65	85	50	93-113	123-143	30	800
86538	125	85	125	50	113-153	143-183	30	1000

Impiego:

L'appoggio a vite con regolazione in altezza può essere utilizzato anche senza perno cilindrico o in accoppiamento con i puntalini n. 6440 e n. 6441. Con la piastra di centraggio n. 6442 è possibile la combinazione con tutti gli appoggi a vite AMF. La registrazione di precisione fino ad un'altezza di appoggio di 1370 mm risulta particolarmente vantaggiosa. La bussola di scorrimento inserita a pressione impedisce la rotazione e lo scorrimento del pezzo in lavorazione.

Nota:

I puntalini adatti all'appoggio a vite regolabile in altezza n. 6416 sono i n. 6440, 6441 e 6442.



Accessori // Suggerimenti



Nr. 6315GN,
pagina 40



Nr. 6315GNG,
pagina 40

CAD



Nr. 6420

Appoggio a vite con sfera rotante

Acciaio da bonifica, brunito. Sfera in acciaio temprato.



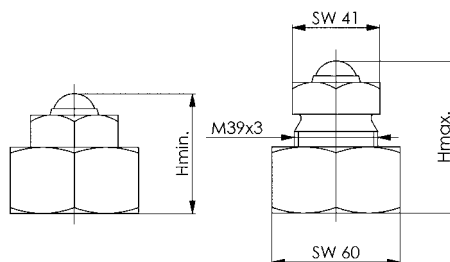
Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	F max. [kN]	Peso [g]
72546	70	56	70	30	950

Impiego:

Questo elemento con supporto puntiforme è particolarmente utile nel supporto e allineamento di superfici irregolari, ad es. di pezzi ricavati da fusioni o forgiati. La precisione dell'allineamento è di circa 0,1 mm.

Vantaggi:

- La sfera libera di ruotare minimizza la frizione sul supporto e riduce le forze di azionamento necessarie.
- L'utilizzo di un supporto puntiforme evita la trasmissione al pezzo delle forze torcenti create dal movimento della vite dell'appoggio. La posizione del pezzo rimane invariata.
- La costruzione semplice e robusta garantisce una lunga durata.



Accessori // Suggerimenti



Nr. 6400,
pagina 65



Nr. 6415,
pagina 64

CAD



Nr. 6400

Appoggio a vite con base piana

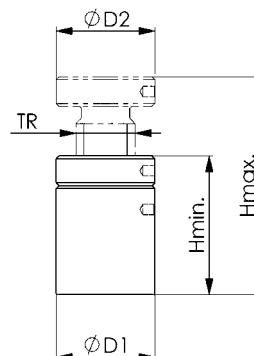
Foro di centratura Ø12 mm. Fuso: Filettatura trapezoidale autobloccante, con sicurezza di fine corsa. Acciaio da bonifica, verniciato.



Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	D1	D2	F max. [kN]	Peso [g]
72397	50	38	50	20x 4	31	31	15	190
72389	52	42	52	30x 4	50	50	60	550
72405	70	50	70	30x 4	50	50	60	620
72413	100	70	100	30x 4	50	50	60	900
72421	140	100	140	40x 7	68	68	100	2760
72439	210	140	210	50x 8	80	70	170	4600
72447	300	190	300	65x10	100	80	350	9000
72496	200	140	200	65x10	100	80	350	6900
72504	280	190	280	80x10	140	110	600	19000

Nota:

La dimensione 50 è stata realizzata per staffe con asole di ampiezza fino a circa 14 mm. Le dimensioni 52-100 sono adatte a staffe con asole di ampiezza di circa 14-22 mm. Gli appoggi a vite n. 6430 rappresentano un completamento significativo per altezze elevate. Le dimensioni 140-300 sono adatte a staffe con asole di ampiezza di circa 20-40 mm. In questo caso gli appoggi a vite n. 6435S rappresentano un completamento significativo per altezze elevate. In caso di utilizzo di staffe DIN 6315 B, 6315 C e 6315 GN con asole di ampiezza superiore a 26 mm consigliamo, per maggiore sicurezza, il puntalino di fissaggio n. 6443. Le dimensioni 200-280 sono indicate per il supporto di pezzi di grosse dimensioni. I puntalini adatti agli appoggi a vite 52-280 sono i n. 6440, 6441, 6442, 6443 e 6445. La base adatta per le dimensioni 52-100 è la n. 6442.



Accessori // Suggerimenti



Nr. 6440,
pagina 73



Nr. 6441,
pagina 73

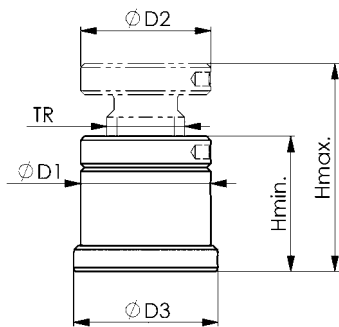
CAD



Nr. 6400M

Appoggio a vite con base piana e magnetica

Foro di centratura Ø12 mm. Fuso: Filettatura trapezoidale autobloccante, con sicurezza di fine corsa. Acciaio da bonifica, verniciato.



Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	D1	D2	D3	F max. [kN]	Peso [g]
73320	62	52	62	30x4	50	50	55	60	700
73361	80	60	80	30x4	50	50	55	60	770
73403	110	80	110	30x4	50	50	55	60	1050

Nota:

Gli appoggi a vite AMF con base magnetica sono impiegabili sia orizzontalmente che verticalmente. Grazie al magnete permanente è possibile realizzare un posizionamento preciso del pezzo in lavorazione. Gli appoggi a vite sono adatti a staffe con asole di ampiezza da 14 a 22 mm. In caso di utilizzo di staffe DIN 6415B, 6315C e 6315GN con asole di ampiezza superiore a 26 mm consigliamo, per maggiore sicurezza, il puntalino di fissaggio n. 6443. I puntalini adatti all'appoggio a vite n. 6400M sono i n. 6440, 6441, 6443 e 6445. La base adatta con base magnetica smontata è la n. 6442.

Accessori // Suggerimenti



Nr. 6440,
pagina 73



Nr. 6443,
pagina 74

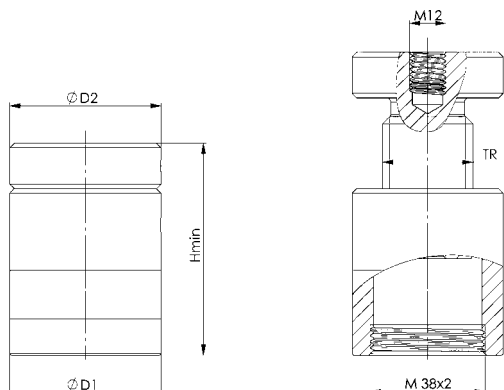
CAD



Nr. 6400G

Appoggio a vite con base piana e filettatura

Filettatura per fissaggio. Foro di centratura M12. Fuso: Filettatura trapezoidale autobloccante, con sicurezza di fine corsa. Acciaio da bonifica, verniciato.



Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	D1	D2	F max. [kN]	Peso [g]
376194	52	42	52	30x4	50	50	60	550
376210	70	50	70	30x4	50	50	60	620
376236	100	70	100	30x4	50	50	60	948

Impiego:

Particolarmente adatto per utilizzo su torni verticali per ottenere altezze di bloccaggio ottimali e assorbire le forze centrifughe.

Vantaggi:

L'appoggio a vite può essere avvitato su un appoggio a vite rinforzato n. 6435SG per garantire quindi una sicurezza ottimale contro l'insorgenza di forze centrifughe. Nella parte superiore dell'appoggio a vite può essere applicato il puntalino di fissaggio n. 6443G o una vite per l'arresto dell'asta di bloccaggio.

Accessori // Suggerimenti



Nr. 6440,
pagina 73



Nr. 6444,
pagina 74



Nr. 6443,
pagina 74

CAD

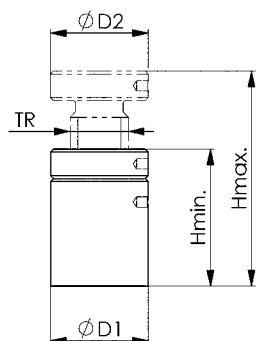


Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6401

Appoggio a vite in alluminio

Foro di centratura Ø 12 mm. Fuso: acciaio da bonifica brunito, filettatura trapezoidale autobloccante, con sicurezza di fine corsa. Base: alluminio di resistenza 400 N/mm².



Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	D1	D2	F max. [kN]	Peso [g]
75770	52	42	52	30x4	50	50	30	370
75788	70	50	70	30x4	50	50	30	430
75796	100	70	100	30x4	50	50	30	600

Nota:

Proteggono i piani delle macchine di precisione (i trucioli metallici penetrano nella parte inferiore in alluminio, anziché nel piano della macchina). Adatti per tutti i piani di lavoro di macchine utensili, di riscontro e di misura aventi superfici di precisione. Altezze di fissaggio elevate possono essere ottenute utilizzando i puntalini di centraggio n. 6442 e gli appoggi n. 6400 (dim. 52, 70 o 100). I puntalini adatti all'appoggio a vite in alluminio n. 6401 sono i n. 6440, 6441, 6442, 6443/14 e 6445. La base adatta è la n. 6442.

Non regolare l'appoggio a vite sotto carico!

Accessori // Suggerimenti



Nr. 6442,
pagina 73

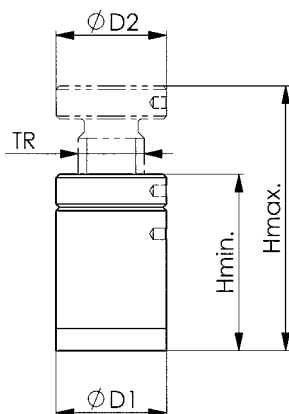


Nr. 6440,
pagina 73

Nr. 6405

Appoggio a vite magnetico

Foro di centratura Ø 12 mm. Fuso: acciaio da bonifica brunito, filettatura trapezoidale autobloccante, con sicurezza di fine corsa. Base: alluminio di resistenza 400 N/mm².



Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	D1	D2	F max. [kN]	Peso [g]
75804	62	52	62	30x4	50	50	30	380
75812	80	60	80	30x4	50	50	30	550
75820	110	80	110	30x4	50	50	30	710

Nota:

Gli appoggi a vite AMF con base magnetica sono impiegabili sia orizzontalmente che verticalmente. Grazie al magnete permanente è possibile realizzare un posizionamento preciso del pezzo in lavorazione. Altezze di bloccaggio maggiori possono essere raggiunte utilizzando il puntalino di centraggio n. 6442 e gli appoggi n. 6400 e 6401 (dim. 52, 70 o 100). I puntalini adatti all'appoggio a vite magnetico n. 6405 sono i n. 6440, 6441, 6442, 6443/14 e 6445.

Non regolare l'appoggio a vite sotto carico!

Nr. 6406

Appoggio a vite in alluminio con protezione contro i trucioli

Filettatura dell'appoggio a vite protetta contro l'inserimento di trucioli. Foro di centratura \varnothing 12 mm. Fuso: acciaio da bonifica brunito, filettatura trapezoidale autobloccante, con sicurezza di fine corsa.

Composto da:

- Appoggio a vite
- Base in alluminio (dimensione 10) oppure base magnetica (dimensione 20).



CAD

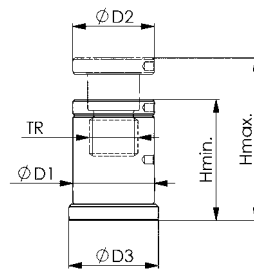


Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	D1	D2	D3	F max. [kN]	Peso [g]
72850	10	75	88	30x4	50	50	50	30*	630
72868	20	75	88	30x4	50	50	55	30*	720

* garantito fino ad una altezza totale di 350 mm max., oltre esiste pericolo di piegatura.

Nota:

I puntalini adatti all'appoggio a vite in alluminio n. 6406 sono i n. 6440, 6441 e 6445. Non regolare l'appoggio a vite sotto carico!



Accessori // Suggerimenti



Nr. 6406, pagina 69



Nr. 6440, pagina 73



Nr. 6441, pagina 73

Nr. 6406

Anelli intermedi in alluminio

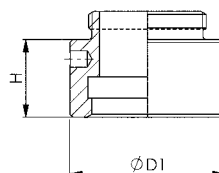
per il montaggio aggiuntivo.



CAD



Nr. ordine	Grandezza	H	D1	Peso [g]
72876	05	12,5	50	38
72884	06	25,0	50	76
72926	07	50,0	50	165



Nr. 6406M

Base magnetica

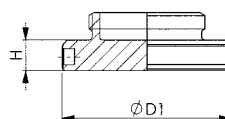
per appoggi a vite.



CAD



Nr. ordine	H	D1	Peso [g]
72157	10	55	210



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6406

Appoggio a vite in alluminio con protezione contro i trucioli

Filettatura dell'appoggio a vite protetta contro l'inserimento di trucioli. Foro di centratura \varnothing 12 mm. Fuso: acciaio da bonifica brunito, filettatura trapezoidale autobloccante, con sicurezza di fine corsa.

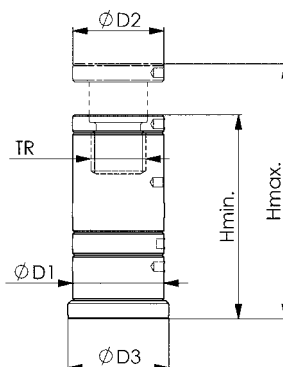
Composto da:

- Appoggio a vite
- Anello intermedio 12,5 mm
- Anello intermedio 25 mm
- Base in alluminio e magnetica.

Nr. ordine	H min.	H max.	TR	D1	D2	D3	F max. [kN]	Peso [g]
72371	75	125	30x4	50	50	55	30	920

Nota:

I puntalini adatti all'appoggio a vite in alluminio n. 6406 sono i n. 6440, 6441 e 6445. Non regolare l'appoggio a vite sotto carico!



Accessori // Suggerimenti



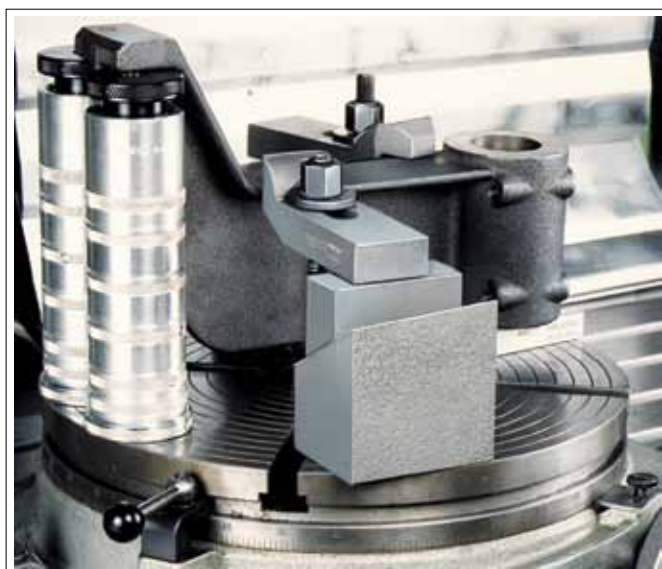
Nr. 6440,
pagina 73



Nr. 6441,
pagina 73



Nr. 6445,
pagina 74



Con riserva di modifiche tecniche.



Nr. 6460

Appoggio di allineamento „Herkules“ (appoggi in altezza)

Foro di centratura Ø12 mm. Ghisa sferoidale ed acciaio da bonifica brunito. Superficie di appoggio con finitura liscia. Completo di puntalino sferico n. 6440.

Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	B1	B2	L	SW	H/U* [mm]	F max. [kN]	Peso [g]
72777	63	50	63	40	40	63	13	0,86	40	1300
72785	125	100	125	115	60	125	24	1,16	100	8600
72793	190	170	190	145	80	175	36	2,02	250	23750

*H/U= regolazione in altezza per giro.

Impiego:

Con la normale regolazione manuale l'appoggio di allineamento può essere regolato facilmente con una forza pari ad 1/3 F max. Le superfici dei cunei lavorate con precisione consentono uno spostamento silenzioso e delicato, con una precisione superiore a 1/10 mm. L'azione dei due cunei permette un grande spostamento ed un preciso movimento verticale senza spostamento laterale. „Herkules“ è particolarmente adatto per la tracciatura e la lavorazione di pezzi fusi o fucinati pesanti su grandi macchine utensili. L'appoggio di allineamento AMF „Herkules“ possiede un foro supplementare sul fondo del piano di fissaggio. Quindi è possibile montare l'appoggio di allineamento su un „appoggio a vite di tipo pesante“. In tal caso è necessario un perno cilindrico DIN 6325 12x30.

Nota:

I puntalini adatti all'appoggio di allineamento n. 6460 sono i n. 6440, 6441 e 6442.



Accessori // Suggerimenti



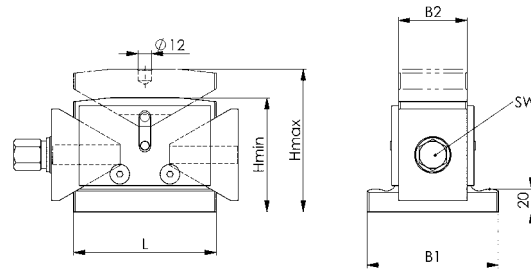
Nr. 6400M,
pagina 66



Nr. 6420,
pagina 65



Nr. 6444,
pagina 74



Nr. 6465

Appoggio di allineamento di precisione (appoggi in altezza)

Foro di centratura Ø 12 mm. Acciaio temprato e superfici di appoggio con finitura liscia. Un puntalino sferico n. 6440 viene aggiunto a ogni appoggio di precisione.

Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	H/U* [mm]	F max. [kN]	SW [mm]	Peso [Kg]
375592	55	50	55	0,71	40	22	2,8
375618	85	77	85	0,71	250	36	11,5

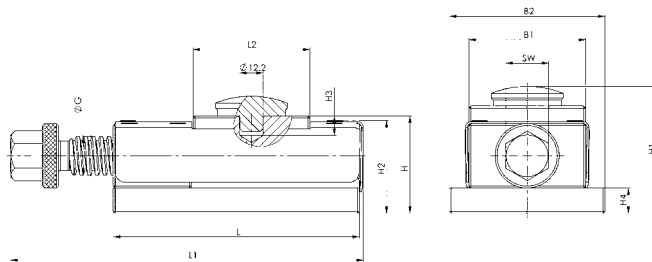
*H/U= regolazione in altezza per giro.

Impiego:

- Le superfici d'appoggio rettificate permettono un movimento costante e preciso con una tolleranza inferiore ad 1/10 di mm.
- Si può utilizzare una chiave fissa - garantendo così la sicurezza e la semplicità d'uso anche con forze di regolazione elevate.
- L'azione dei due cunei produce un preciso movimento verticale senza spostamento laterale.
- La struttura piatta dell'appoggio in altezza di precisione garantisce una maggiore sicurezza nell'allineamento di componenti grossi e pesanti.
- L'appoggio di allineamento possiede un foro supplementare sul fondo del piano di fissaggio (adatto per un perno ISO 8734 - 12 mm di diametro)

Nota:

- I puntalini adatti all'appoggio di precisione sono i n. 6440, 6441 e 6442
- L'appoggio di precisione può essere regolato sotto carico
- La regolazione in altezza è pari a 0,71 mm / giro



Accessori // Suggerimenti



Nr. 6440,
pagina 73



Nr. 6445,
pagina 74



Nr. 6443,
pagina 74

Tabella dimensionale:

Nr. ordine	B1	B2	G	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2
375592	60	80	20	60-65	47,5	10	13	128	150-179	60
375618	100	140	30	87-95	74,0	20	15	210	242-287	81

Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6430S

Appoggi a vite Atlas con controdamo

Foro di centratura Ø 12 mm. Fuso completi: acciaio da bonifica con filettatura trapezoidale autobloccante. Testa del fuso brunita. Corpo di base: ghisa grigia, verniciata.

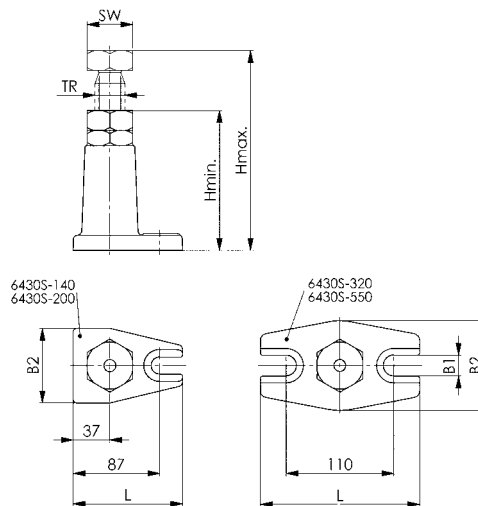


Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	B1	B2	L	SW	F max. [kN]	Peso [Kg]
72553	140	100	140	30x6	18	75	110	46	60	1,8
72561	200	140	200	30x6	18	75	110	46	60	2,2
72579	320	200	320	30x6	22	90	160	46	40	3,8
72587	550	320	550	30x6	22	90	160	46	25	4,9

Nota:

In caso di utilizzo di staffe DIN 6315B, 6315C e n. 6315GN con asole di ampiezza superiore a 26 mm consigliamo, per maggiore sicurezza, il puntalino di fissaggio n. 6443. I puntalini adatti all'appoggio a vite n. 6430 sono i n. 6440, 6441, 6442, 6443 e 6445.

Non regolare l'appoggio a vite sotto carico!



Accessori // Suggestimenti



Nr. 6442,
pagina 73



Nr. 6443,
pagina 74



Nr. 6445,
pagina 74



Nr. 6435S

Appoggio a vite rinforzato

con vite di fissaggio in ottone. Foro di centratura Ø 12 mm. Fuso completi: acciaio da bonifica con filettatura trapezoidale autobloccante. Testa del fuso brunita. Corpo di base: acciaio da bonifica, verniciato.

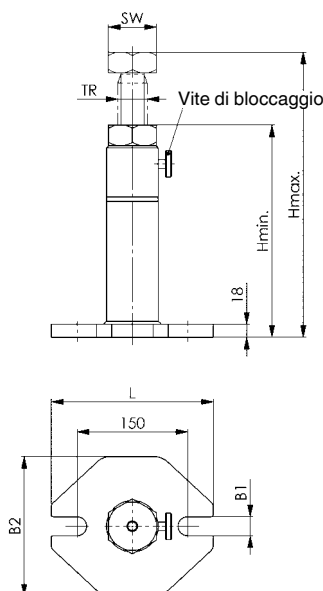


Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	B1	B2	L	SW	F max. [kN]	Peso [Kg]
72637	300	200	300	40x7	26	190	220	65	80	8,0
72645	460	290	470	40x7	26	190	220	65	60	12,0
72652	750	430	750	40x7	26	190	220	65	50	12,6
72660	1250	710	1250	40x7	26	190	220	65	40	16,5

Nota:

In caso di utilizzo di staffe DIN 6315B, 6315C e n. 6315GN con asole di ampiezza superiore a 26 mm consigliamo, per maggiore sicurezza, il puntalino di fissaggio n. 6443. I puntalini adatti all'appoggio a vite n. 6435 sono i n. 6440, 6441, 6442, 6443 e 6445.

Non regolare l'appoggio a vite sotto carico!



Accessori // Suggestimenti



Nr. 6440,
pagina 73



Nr. 6441,
pagina 73



Nr. 6445,
pagina 74



Nr. 6438S

Appoggio a vite

a regolazione rapida continua con vite di bloccaggio in ottone.
 Foro di centratura Ø 12 mm. Fuso completi: acciaio da bonifica con filettatura trapezoidale autobloccante, testa del fuso brunita.
 Corpo di base: acciaio da bonifica, verniciato.

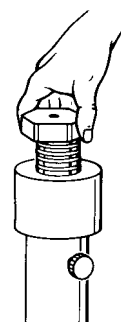
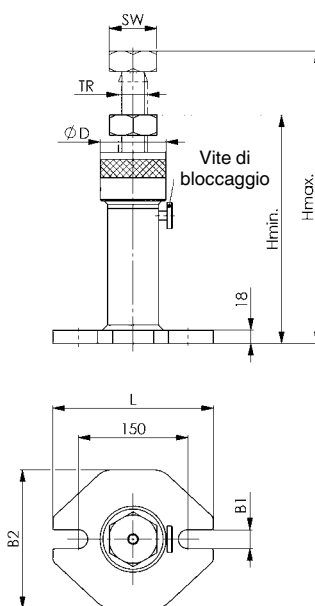
Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	B1	B2	D	L	SW	F max. [kN]	Peso [Kg]
75705	450	320	450	40x7	26	190	90	220	65	50	11,5
75713	710	450	710	40x7	26	190	90	220	65	40	13,7
75721	1250	710	1250	40x7	26	190	90	220	65	30	18,3

Impiego:

Questi appoggi permettono posizionamenti molto rapidi con regolazione continua lungo tutta l'altezza. Con una rotazione di 60° dell'anello di comando viene bloccata o lasciata libera l'asta per un rapido posizionamento. L'asta può venire inoltre bloccata con sicurezza nella posizione prescelta agendo sull'apposita vite di fissaggio. I puntalini adatti all'appoggio a vite n. 6438 sono i n. 6440, 6441, 6442, 6443 e 6445.

Nota:

- bloccare il fuso, max. 6 kg
 - rilasciare la vite di bloccaggio
 - ruotare l'anello di comando
 - regolare l'altezza desiderata
- Non regolare l'appoggio a vite sotto carico!



Accessori // Suggerimenti



Nr. 6440,
pagina 73



Nr. 6441,
pagina 73



Nr. 6442,
pagina 73

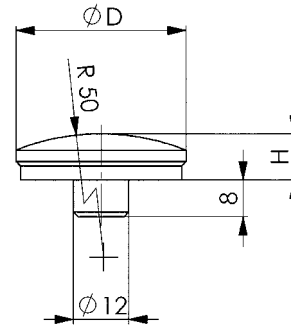


Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6440
Puntalini sferici

Acciaio da bonifica, brunito.

Nr. ordine	H	D	Peso [g]
72710	10	37	90

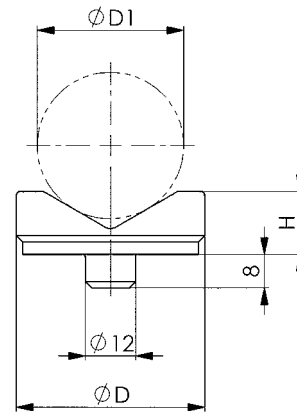
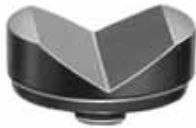


CAD


Nr. 6441
Puntalini prismatici

Acciaio da bonifica, brunito.

Nr. ordine	Grandezza	H	D	D1 min.	D1 max.	Peso [g]
72728	45	15	45	10	50	120
72769	65	30	65	22	100	545

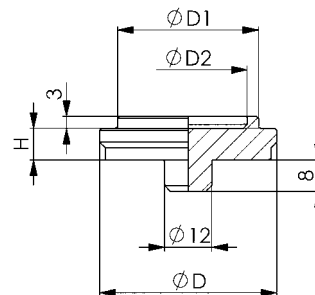


CAD


Nr. 6442
Puntalini di centraggio

Acciaio da bonifica, brunito.

Nr. ordine	H	D	D1	D2	Peso [g]
72736	8	45	35,8	30	120



CAD



Con riserva di modifiche tecniche.

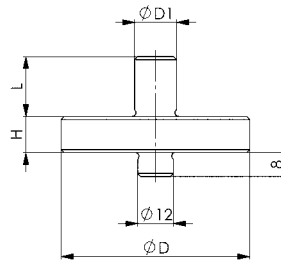
Nr. 6443
Puntalini di fissaggio

per staffe a forcella. Acciaio da bonifica, brunito.

Nr. ordine	Grandezza	H	D	D1	L	Peso [g]
72751	14	12	63	14	20	325
72744	25	15	78	25	30	715



CAD

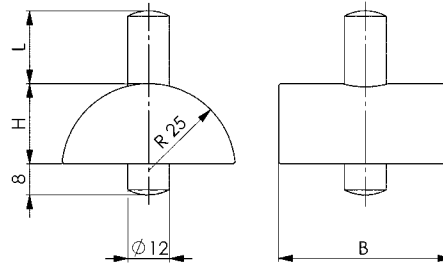

Nr. 6444
Puntalino di fissaggio

con elemento cilindrico. Acciaio da bonifica, brunito.

Nr. ordine	H	B	L	Peso [g]
72454	23	50	19	370

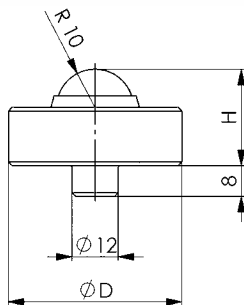


CAD


Nr. 6445
Puntalino con sfera rotante

Acciaio da bonifica, brunito. Sfera in acciaio temprato.

Nr. ordine	H	D	F max. [kN]	Peso [g]
72819	25	45	30	240



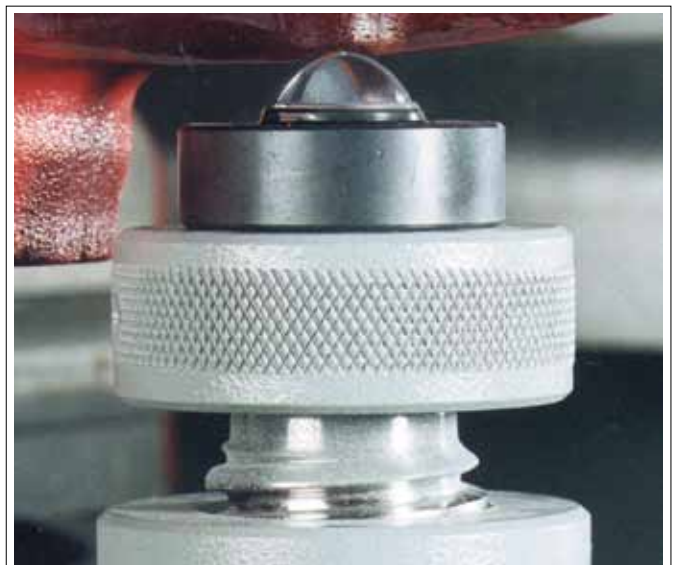
CAD


Impiego:

Elementi robusti studiati per supporto ed allineamento di pezzi forgiati o fusi. Usati su appoggi a vite AMF.

Vantaggi:

- La sfera libera di ruotare minimizza la frizione sul supporto e riduce le forze di azionamento necessarie.
- L'utilizzo di un supporto puntiforme evita la trasmissione al pezzo delle forze torcenti create dal movimento della vite dell'appoggio. La posizione del pezzo rimane invariata.
- La costruzione semplice e robusta garantisce una lunga durata.



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6435SG

Appoggio a vite rinforzato

con vite di fissaggio in ottone. Foro di centratura M12. Fuso compl.: acciaio da bonifica con filettatura trapezoidale autobloccante. Testa del fuso brunita. Corpo di base: acciaio da bonifica, verniciato.

Nr. ordine	Grandezza	H min.	H max.	TR	B1	B2	L	SW	F max. [kN]	Peso [Kg]
376251	300	200	300	40x7	26	190	220	65	80	8,0
376277	460	290	470	40x7	26	190	220	65	60	12,0
376293	750	430	750	40x7	26	190	220	65	50	12,6
376319	1250	710	1250	40x7	26	190	220	65	40	16,5

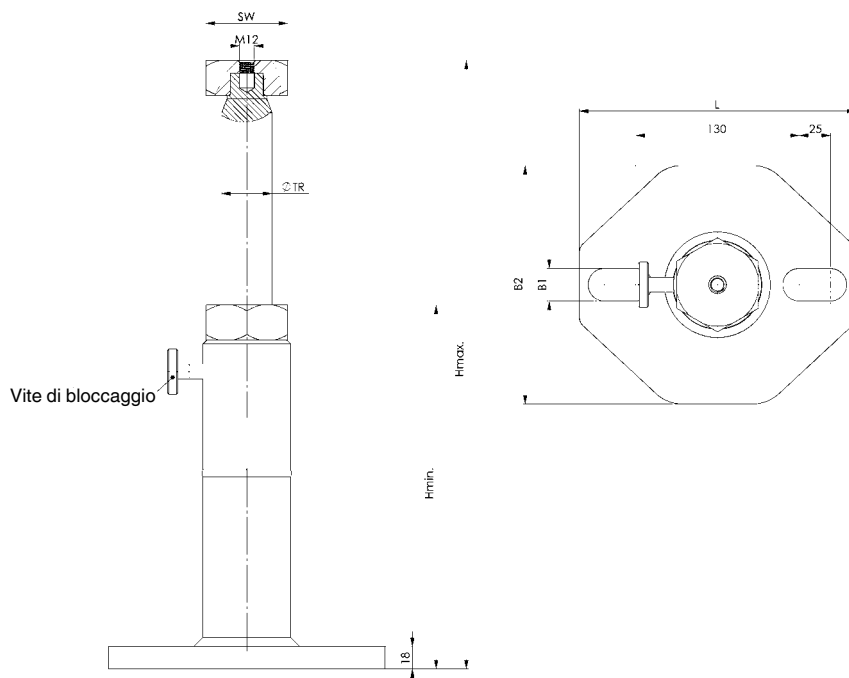
Vantaggi:

- Piastra di base con scanalature chiusa per utilizzo su torni verticali
- Filettatura nell'appoggio sferico per fissaggio di elementi di fissaggio - utilizzo sotto forze centrifughe

Nota:

In caso di utilizzo di staffe n. 6315GNG con asole di ampiezza superiore a 26 mm consigliamo, per maggiore sicurezza, il puntalino di fissaggio n. 6443G. I puntalini adatti all'appoggio a vite n. 6435SG sono i n. 6442G e 6443G.

Non regolare l'appoggio a vite sotto carico!



Accessori // Suggerimenti



Nr. 6442G,
pagina 76



CAD

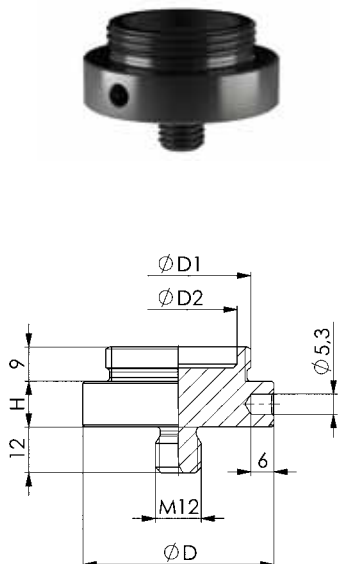
Nr. 6442G
Piastra di centraggio con filettatura

Acciaio da bonifica, brunito.

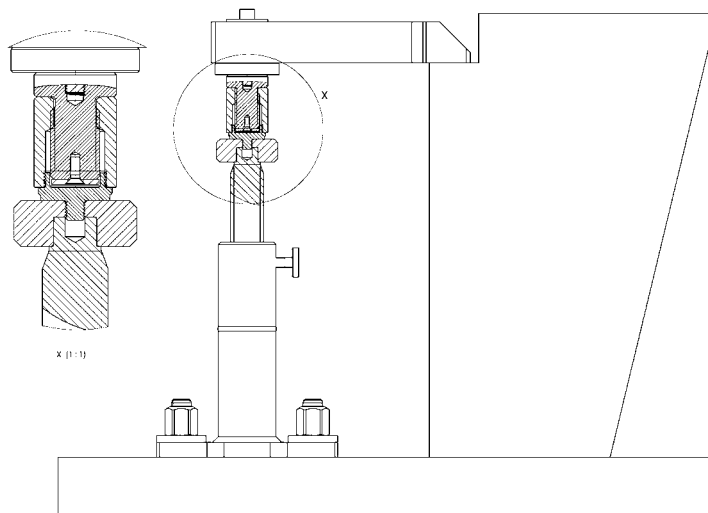
Nr. ordine	H	D	D1	D2	Peso [g]
376335	12	50	M38x2	30,8	240

Vantaggi:

La piastra di centraggio può essere avvitata su appoggi a vite. Sicurezza con torni verticali!
Sulla piastra di centraggio possono essere avvitati gli appoggi a vite n. 6400G.



CAD

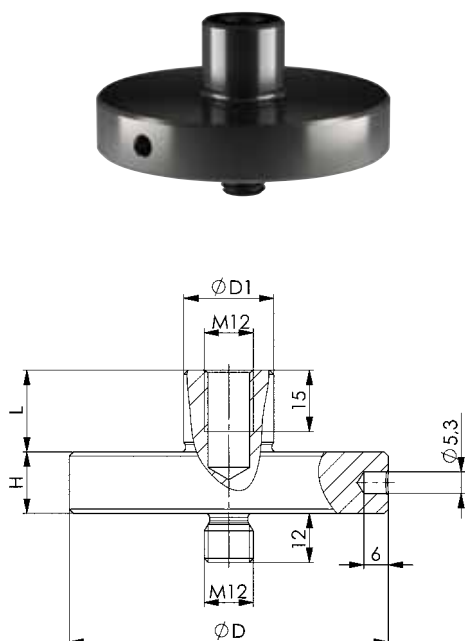

Nr. 6443G
Puntalino di fissaggio con filettatura

per staffe a forcella. Acciaio da bonifica, brunito.

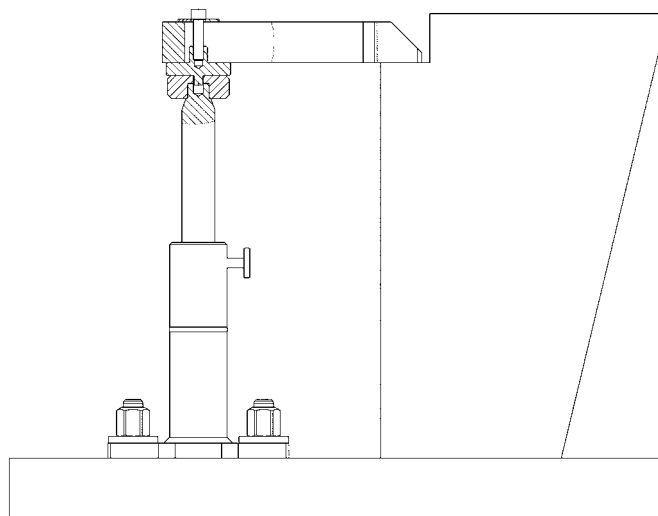
Nr. ordine	Grandezza	H	D	D1	L	Peso [g]	€/St. da 1
376350	25	15	78	25	20	601	49,80

Vantaggi:

La piastra di centraggio può essere avvitata su appoggi a vite. Filettatura interna per ulteriore fissaggio di asta di bloccaggio su appoggi a vite. Sicurezza con torni verticali.



CAD



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6417

Perni di serraggio

brunito, con puntalino in ottone.

Nr. ordine	Grandezza	Cava	H ±0,1	H1 min.	H1 max.	H2 min.	H2 max.	ØD1	ØD2	ØD3	G1	G2	SW	Peso [g]
74179	80	14	80	116	148	8	40	40	50	32	M12	M16	27	1270



Impiego:

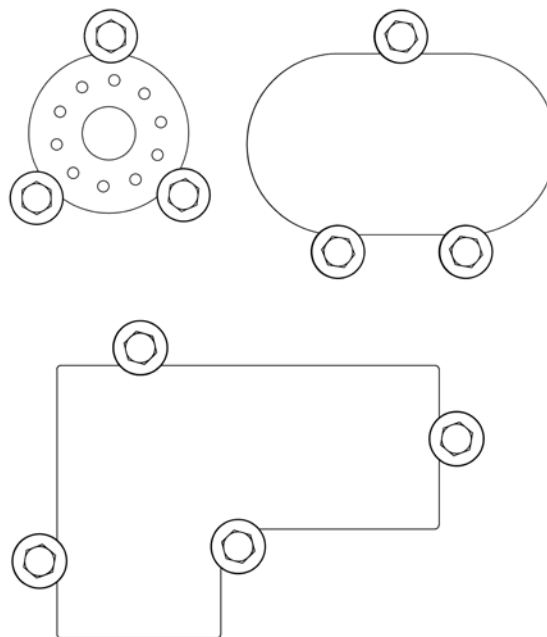
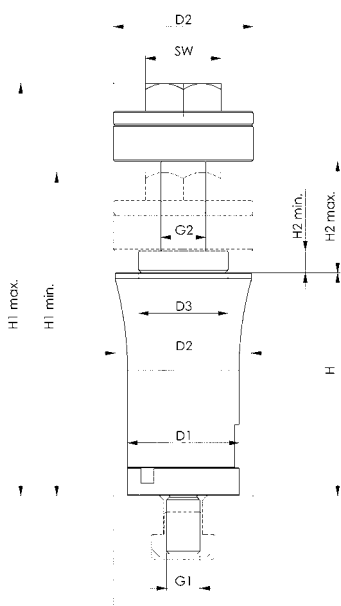
- I perni di serraggio vengono fissati alla tavola della macchina mediante dado a T.
- Azionando il dado di precarico SW 27 mm, il perno di serraggio viene fissato al dado a T.
- Il serraggio avviene mediante la vite SW 27 mm in acciaio bonificato.
- Un anello di serraggio in ottone impedisce il danneggiamento del pezzo.

Vantaggi:

- Riduzione dei costi di preparazione per l'assenza di tempo ed elementi di preparazione
- Sfruttamento ottimale della tavola della macchina
- Serraggio elevato di pezzi bassi per realizzare fori, filettature e scanalature

Nota:

- Adatto per pezzi con spessore da 8 a 40 mm
- Altezza di appoggio 80 mm
- Inoltre è disponibile una vite di prolunga per pezzi con spessore da 40 a 72 mm ed elementi intermedi da 25 mm e 50 mm per aumentare l'altezza di appoggio



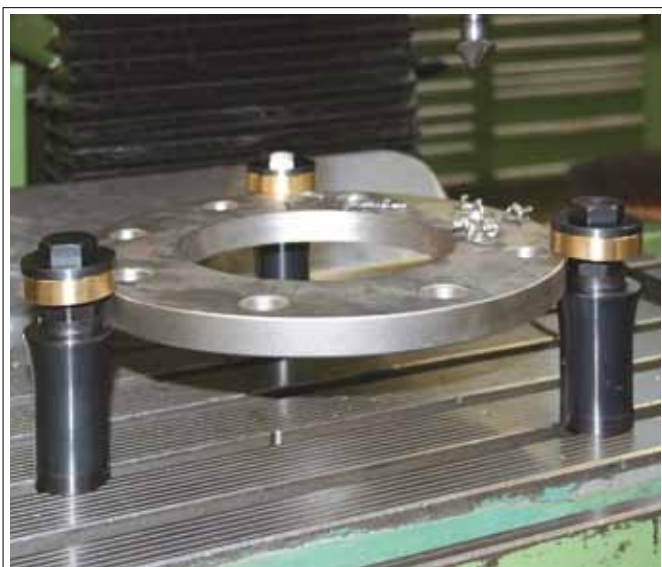
Accessori // Suggerimenti



Nr. 6417Z,
pagina 78



Nr. 6417SP,
pagina 78



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6417Z

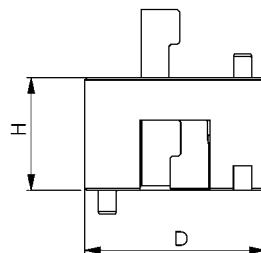
Elemento intermedio

brunito.

Nr. ordine	Grandezza	ØD	H	Peso [g]
74195	25	40	25	214
74211	50	40	50	459

Impiego:

Impiego per aumentare l'altezza di appoggio.



CAD



Nr. 6417SP

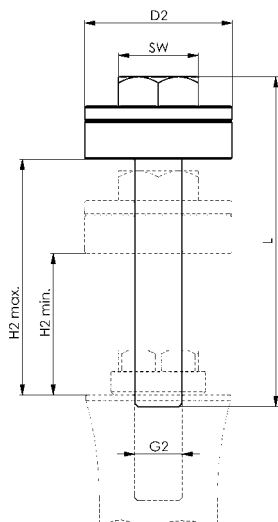
Asta, lunga

brunito.

Nr. ordine	Grandezza	L	ØD2	G2	SW	H2 min.	H2 max.	Peso [g]
74237	M16	104	50	M16	27	40	72	423

Impiego:

Impiego per aumentare l'altezza di appoggio.



CAD



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6418

Elemento di sostegno, meccanico

incl. dadi per cave a T DIN 508-M12x14, perno filettato M12x30-10.9. Corpo base: Acciaio da cementazione, nitrurato, fosfatizzato al manganese e rettificato. Alloggiamento: Alluminio.



Nr. ordine	Grandezza	Forza di sostegno F max. [kN]	H	Corsa [mm]	SW1	SW2	G	Peso [g]
75416	M12	8	78-83	5	21	6	M12	939

Impiego:

- Fissare l'elemento di sostegno (filettatura di raccordo 2x M 6) sul dispositivo.
 - Prestare attenzione al lato operatore!
 - In alternativa: Smontare il perno filettato M 12 x 10 e sostituirlo con il perno filettato M 12 x 30, quindi smontare l'elemento di sostegno servendosi dell'apposita chiave (SW 21), ad es. per il fissaggio di cave a T
 - (nessun lato operatore definito).
- Ruotando la camma di bloccaggio (esagono incassato SW 6) sulla superficie esterna del manico di protezione, il perno di sostegno viene a contatto con il pezzo con una bassa forza elastica.
- Continuando a ruotare fino alla battuta (lock) - totale 180° - il meccanismo di serraggio blocca il perno di sostegno senza cambiamento di traiettoria. L'elemento di sostegno è a contatto con il pezzo e bloccato.
- Per sbloccare, ruotare in direzione opposta (unlock). Continuando a ruotare fino alla battuta - totale 180° - il perno di sostegno si muove in posizione finale.

Vantaggi:

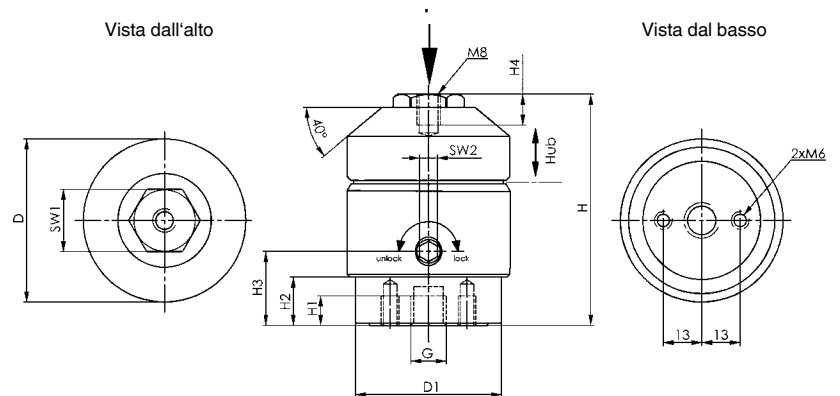
- Impiego come punti di appoggio addizionali, onde evitare la piegatura e la vibrazione del pezzo.
- Applicazione direttamente sotto il punto di bloccaggio, per evitare il serraggio eccessivo dei pezzi.
- Compensazione di grandi tolleranze di pezzo (getti).

Nota:

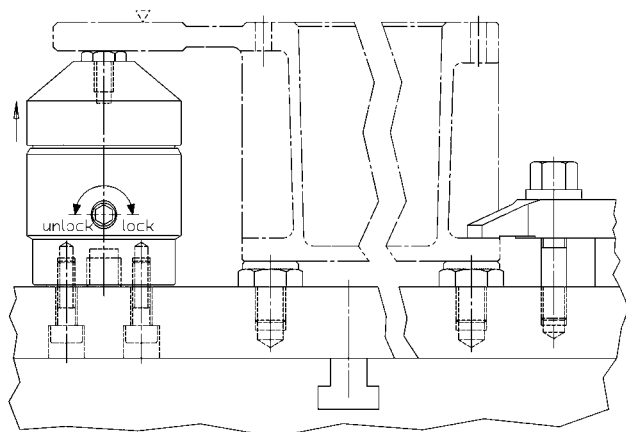
- La filettatura M 8 sul perno di sostegno può essere montata con viti di pressione (N. 7110DHX, 7110DIX, 7110DKX, 7110DFX).
- Possibilità di montaggio di prolunghe specifiche per il cliente.
- Per garantire sicurezza di funzionamento, il foro filettato M 12 deve essere sempre chiuso.

Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	D	D1	H1	H2	H3	H4
75416	M12	55	49,4	10	16	25	10,5



Esempio di impiego:



CAD

Nr. 6419

Bloccaggio flottante

incl. fissaggio per cave a T.



Nr. ordine	Grandezza	Cava	G	Md min. - max. [Nm]	F [kN]	Corsa di regolazione H	Corsa di serraggio H2*	Peso [g]
75754	12	14	M12	15-30	2-8	102-112	0-12	1880
75622	16	18	M16	50-115	8-25	163-175	10-25	6250

* Corsa di serraggio = campo di serraggio tra ganasce standard superiore e inferiore.

Impiego:

1. Fissare il bloccaggio flottante sul dispositivo o sulla tavola della macchina.
2. Agendo sul manico di regolazione rosso regolare la battuta in altezza e il campo di oscillazione, quindi bloccare con il perno filettato. Per la regolazione del limite in altezza verso l'alto tenere ampiamente conto del gioco (tolleranza di lavorazione del pezzo).
3. Premere il bloccaggio flottante verso il basso.
4. Ruotare la ganasce fino alla battuta.
 - Il bloccaggio flottante si porta sotto il pezzo con una bassa forza elastica.
5. Serrare il bloccaggio flottante con il dado esagonale.
 - Con la procedura di bloccaggio il pezzo viene contemporaneamente bloccato e sostenuto.
6. Lo sblocco avviene nella sequenza inversa.

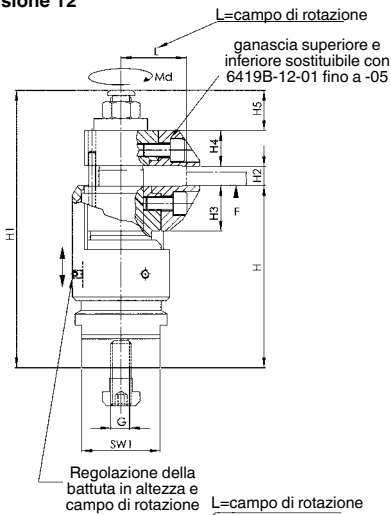
Vantaggi:

- Particolarmente adatto per componenti di grandi dimensioni dalla lavorazione pesante (Grandezza 16).
- Assenza di deformazione nel bloccaggio di componenti labili.
- Assenza di vibrazioni durante la lavorazione.
- Bloccaggio di nervature, rilievi e coprigiunti per il rafforzamento di componenti serrati.
- Assenza di deformazioni nel bloccaggio di pezzi grezzi.

Nota:

- Il bloccaggio flottante serve a bloccare e sostenere punti di bloccaggio di componenti sovrapposti.
- Per esigenze di bloccaggio specifiche per il cliente, le ganasce fornite in dotazione possono essere sostituite con le seguenti ganasce (N. 6419B-12 e 6418B-16) (Coppia di serraggio = max. 43 Nm)

Dimensione 12



Dimensione 16

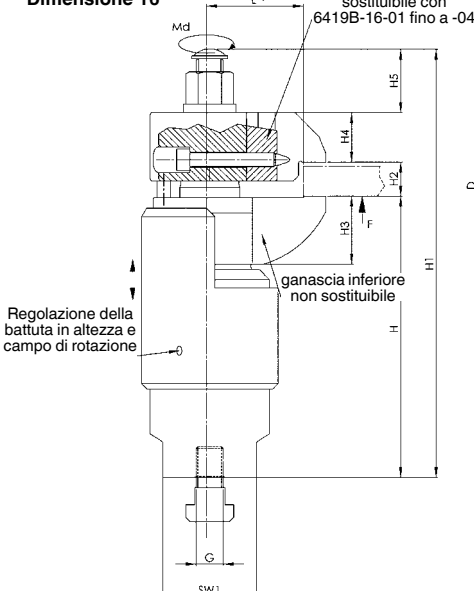
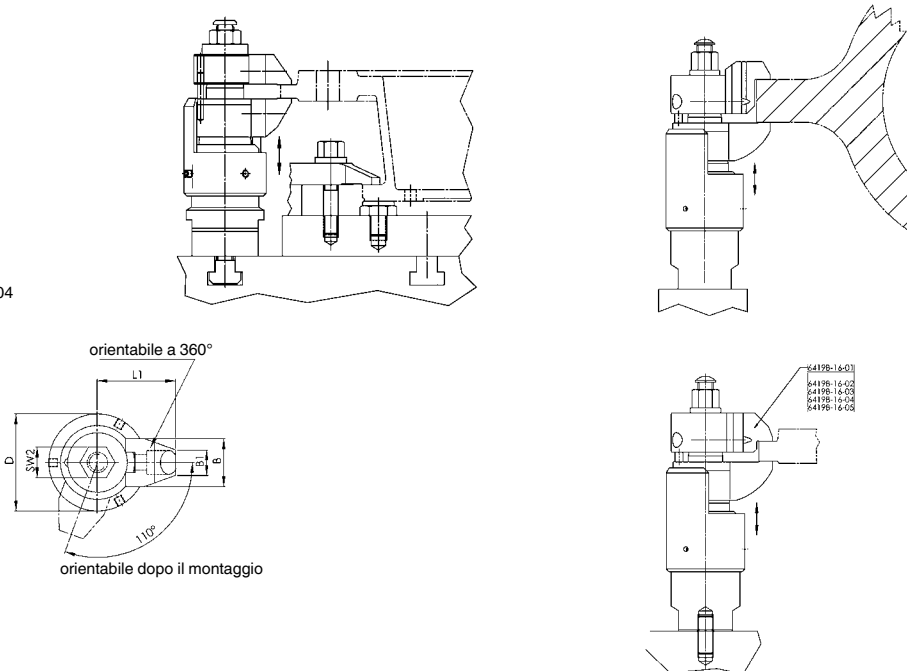


Tabella dimensionale:

Nr. ordine	Grandezza	SW1	SW2	B	B1	D	H1	H3	H4	H5	L	L1
75754	12	46	18	28	15	57	163	26,8	21	32	39	46
75622	16	55	24	54	20	80	261	40,0	29	45	54	68

Esempi di impiego:



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6419B-12-01
Ganascia

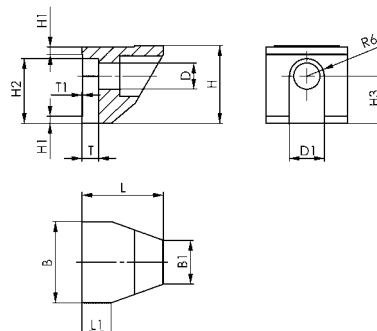
Acciaio da cementazione, nitrurato e brunito.
Ganascia standard inferiore.



Nr. ordine	Grandezza	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	L	L1	T +0,2	T1	Peso [g]
71233	12	28	15	9	12	26,8	2,5	22,3	16,3	28	10	5,5	0,2	83

Nota:

Fissaggio con viti cilindriche ISO 4762-M8.


Nr. 6419B-12-02
Ganascia

Acciaio da cementazione, nitrurato e brunito.
Ganascia standard superiore.

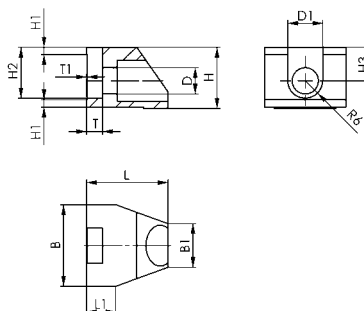


Nr. ordine	Grandezza	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	L	L1	T +0,2	T1	Peso [g]
71605	12	28	15	9	12	21	2,5	17,5	11,5	29,5	11,5	5,5	0,2	71

Campo di serraggio = spessore pezzo 0-12 mm.

Nota:

Fissaggio con viti cilindriche ISO 4762-M8.


Nr. 6419B-12-03
Ganascia

Acciaio da cementazione, nitrurato e brunito.
Ganascia sostitutiva superiore.

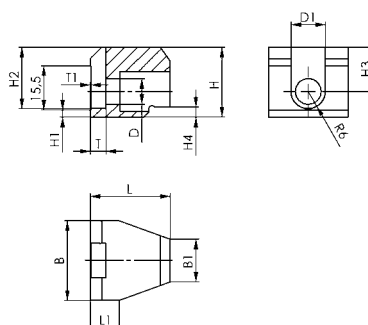


Nr. ordine	Grandezza	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Peso [g]
74229	12	28	15	9	12	24,5	2,5	21,5	15,5	3,5	29,5	11,5	5,5	0,2	94

Campo di serraggio = spessore pezzo 4-16 mm.

Nota:

Fissaggio con viti cilindriche ISO 4762-M8.



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6419B-12-04
Ganascia

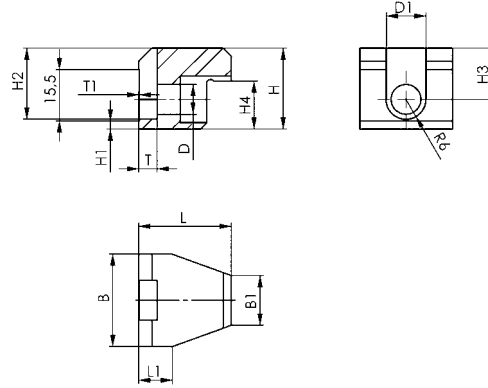
Acciaio da cementazione, nitrurato e brunito.
Ganascia sostitutiva superiore.

Nr. ordine	Grandezza	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Peso [g]
74245	12	28	15	9	12	24,5	2,5	21,5	15,5	14,5	29,5	11,5	5,5	0,2	90

Campo di serraggio = spessore pezzo 15-27 mm.

Nota:

Fissaggio con viti cilindriche ISO 4762-M8.



CAD


Nr. 6419B-12-05
Ganascia

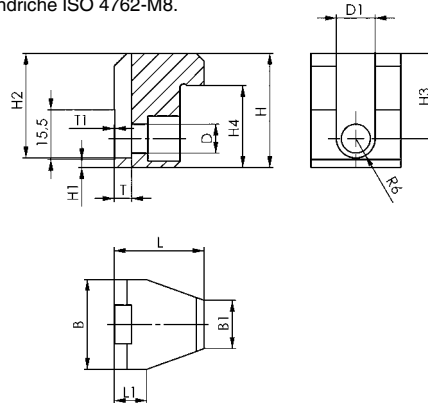
Acciaio da cementazione, nitrurato e brunito.
Ganascia sostitutiva superiore.

Nr. ordine	Grandezza	B	B1	D	D1 +0,02	H -0,1	H1	H2 -0,1	H3 ±0,1	H4	L	L1	T +0,2	T1	Peso [g]
75051	12	28	15	9	12	35,5	2,5	32,5	26,5	25,5	29,5	11,5	5,5	0,2	132

Campo di serraggio = spessore pezzo 26-38 mm.

Nota:

Fissaggio con viti cilindriche ISO 4762-M8.



CAD


Nr. 6419B-16-01
Ganascia

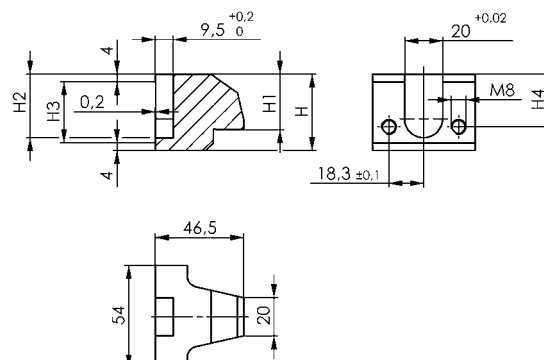
Acciaio da cementazione, nitrurato e fosfatizzato al manganese.
Ganascia standard superiore.

Nr. ordine	Grandezza	H	H1	H2	H3	H4	Peso [g]
75382	16	40	29	33,3	32	27,6	400

Campo di serraggio = spessore pezzo 10-25 mm.

Nota:

Fissaggio con viti cilindriche ISO 4762-M8x50.



CAD



Con riserva di modifiche tecniche.

Nr. 6419B-16-02
Ganascia

Acciaio da cementazione, nitrurato e fosfatizzato al manganese.
Ganascia sostitutiva superiore.

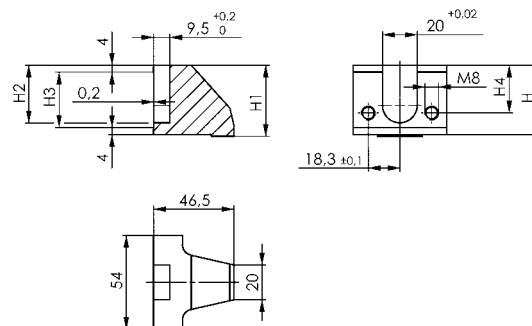


Nr. ordine	Grandezza	H	H1	H2	H3	H4	Peso [g]
75424	16	40	41	33,3	32	27,6	380

Campo di serraggio = spessore pezzo 0-14 mm.

Nota:

Fissaggio con viti cilindriche ISO 4762-M8x50.


Nr. 6419B-16-03
Ganascia

Acciaio da cementazione, nitrurato e fosfatizzato al manganese.
Ganascia sostitutiva superiore.

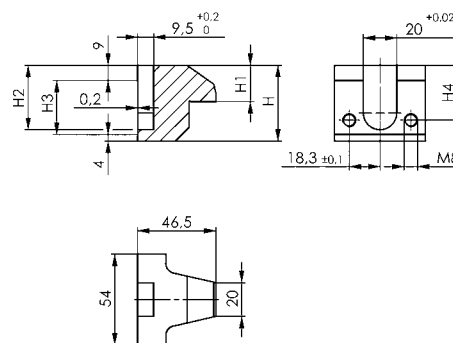


Nr. ordine	Grandezza	H	H1	H2	H3	H4	Peso [g]
75440	16	45	21,6	38,3	32	32,6	440

Campo di serraggio = spessore pezzo 23-38 mm.

Nota:

Fissaggio con viti cilindriche ISO 4762-M8x50.


Nr. 6419B-16-04
Ganascia

Acciaio da cementazione, nitrurato e fosfatizzato al manganese.
Ganascia sostitutiva superiore.

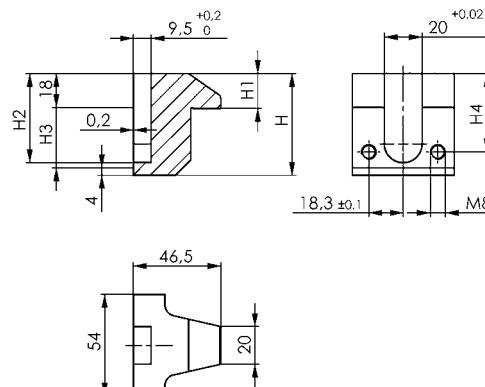


Nr. ordine	Grandezza	H	H1	H2	H3	H4	Peso [g]
75630	16	54	18,6	47,3	32	41,6	510

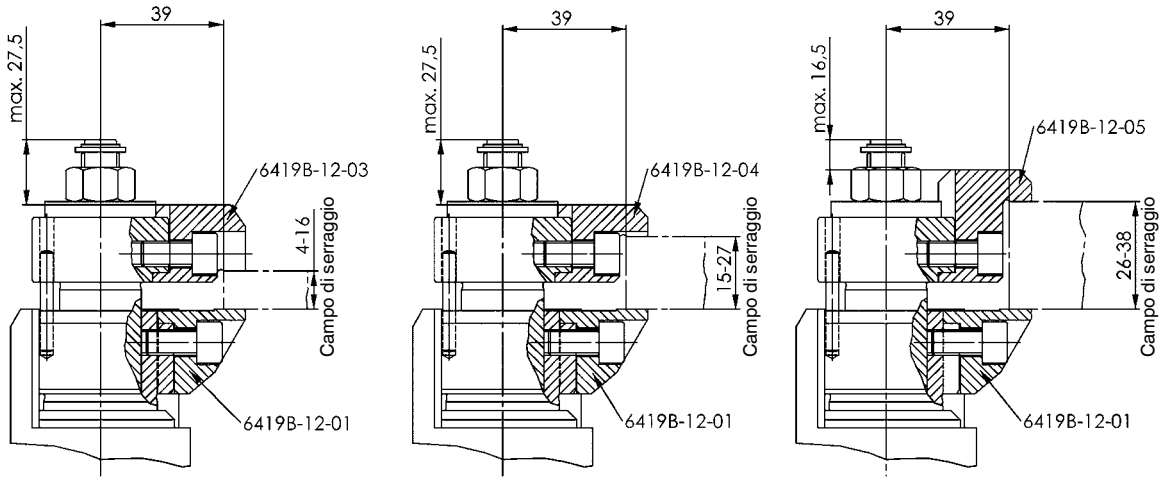
Campo di serraggio = spessore pezzo 35-50 mm.

Nota:

Fissaggio con viti cilindriche ISO 4762-M8x50.



Con riserva di modifiche tecniche.

Esempi di impiego ganasce nr. 6419B-12

Esempi di impiego ganasce nr. 6419B-16
