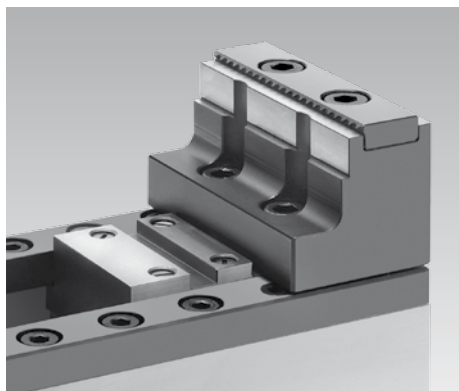




Inserti intercambiabili per ganasce

Informazioni tecniche



La base è costituita da sistemi stabili di bloccaggio con ganasce di base flessibili per l'alloggiamento di differenti inserti di bloccaggio. Il bloccaggio dei pezzi grezzi e lavorati avviene nello stesso sistema di bloccaggio senza ulteriore dispendio di tempo per la preparazione. L'utilizzo degli inserti di bloccaggio riduce notevolmente l'investimento nel dispositivo di bloccaggio. La fase di lavoro supplementare di "punzonatura" nella maggior parte dei casi diventa superflua.

Inserti intercambiabili con dentini di tenuta

Versione

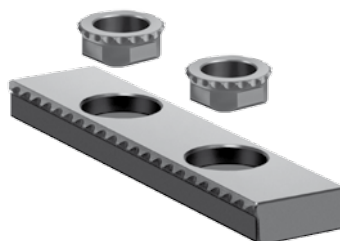
**Danneggiamento
superficie del pezzo**
**Compensaz.
errore angolare**

Particolarmente adatto per il primo bloccaggio di pezzi grezzi. Impiego su superfici tagliate con segatrice o su superfici di colata con errori angolari importanti (0,3 mm).

Gli inserti di bloccaggio "circolari" sono particolarmente adatti al bloccaggio di pezzi non cubici o anche di fusioni.

In combinazione con ganasce oscillanti possono essere compensati errori angolari fino a vari millimetri.

Dentini



elevato

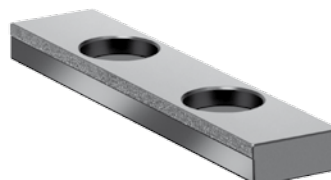
grande

Inserti intercambiabili con rivestimenti

Adatti per il primo bloccaggio di materiali trafilati o tagliati con errori angolari minimi (0,1 mm). Il tipo e la rugosità del rivestimento permettono la scelta mirata a seconda della lavorazione e del materiale. Le forze di ritenuta possono essere aumentate di un fattore 2.

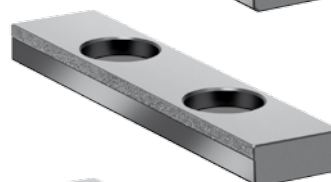
Gli inserti possono anche essere utilizzati per il bloccaggio di superfici lavorate (2° bloccaggio) su superfici lavorate. I rivestimenti TUC possono anche essere applicati in un momento successivo su ganasce profilate o su ganasce di bloccaggio già esistenti.

Gli inserti di bloccaggio con rivestimento possono essere impiegati su sistemi di bloccaggio con centralina.

TUC
Durezza 80 HRC
Rugosità RA 10


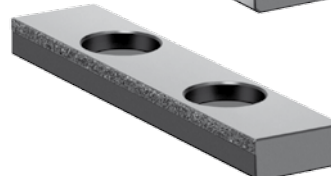
molto ridotto

molto ridotto

HM Fine
Durezza 58 HRC
Grana 0,1 – 0,3 mm


ridotto

ridotto

HM Fine
Durezza 58 HRC
Grana 0,3 – 0,5 mm


medio

medio

Raccomandazioni per l'impiego di inserti di bloccaggio per aumentare le forze di ritenuta

Superficie del pezzo	laminato / fuso / fucinato	trafilato	segato	fresato	rettificato
Materiale del pezzo					
Acciaio, z. B. C45, 20MnCr5, 31 CrMo4V9	HM-Grezzo, dentini	HM-Fine, TUC	HM-Grezzo, dentini	HM-Fine, TUC	TUC
Acciaio temprato, ad es. B. C45 temprato a induzione, 20 MnCr5 cementato, 31 CrMoV9 nitrurato				HM-Fine, TUC	TUC
Fusione ad es. GG, bronzo per getti	HM-Grezzo, dentini			HM-Fine, TUC	TUC
Titanio	HM-Fine	HM-Fine, TUC	HM-Fine	HM-Fine, TUC	HM-Fine, TUC
Alluminio	HM-Grezzo, dentini		HM-Fine, dentini	HM-Fine	TUC
Metalli non ferrosi			HM-Fine, dentini	HM-Fine	TUC