

Nota tecnica per unità di foratura DIN 6348

Con l'unità di foratura norelem è possibile ridurre tempi di fermo e costi di macchinari grazie alla riduzione significativa dei tempi di serraggio.

Con l'unità di foratura ad uso universale è possibile guadagnare tempo, soprattutto nei reparti di progettazione e nella realizzazione di dispositivi, anche quando si tratta di serie piccole.

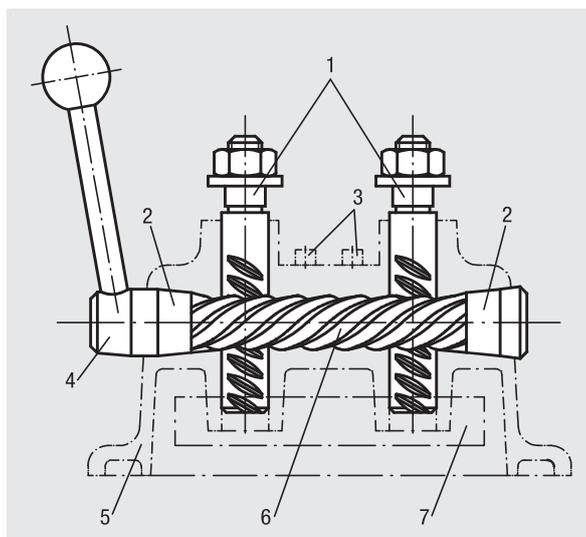
In base alle distanze di foratura del pezzo da lavorare vengono predisposte le piastre di appoggio e foratura. Mentre vengono apposte le corrispondenti bussole di foratura nella piastra di foratura, la piastra di appoggio viene provvista di perni di fissaggio, ecc. che consentono un posizionamento preciso e rapido. Dal momento che le piastre di appoggio e foratura possono essere cambiate rapidamente, l'unità di foratura è nuovamente subito a disposizione per la lavorazione un altro pezzo.

Versione:

Le unità di foratura sono disponibili in 9 misure. Si differenziano per lunghezza dell'area di lavoro rispetto alle colonne. Con la dimensione da 0 a 3S l'area di lavoro si trova davanti alle colonne, con le dimensioni da 3 a 5 si trova nello spazio tra le colonne.

Funzionamento:

L'albero portapignone con dentatura elicoidale presenta dei coni alle estremità. La forza assiale dell'ingranaggio ipoide tira il cono dell'albero portapignone in un cono interno inserito nell'alloggiamento. Le coppie di coni alle estremità dell'albero portapignone servono a serrare in modo forte e uniforme verso il basso e verso l'alto in modo che durante il cambio del pezzo, la piastra di foratura non ceda. Il serraggio del pezzo di lavoro si mantiene in modo certo e sicuro anche in caso di vibrazioni. L'elemento di serraggio può essere smontato e composto da chiunque, senza conoscenze specialistiche. Lo spostamento della maniglia a leva dal funzionamento verso destra a funzionamento verso sinistra è possibile allentando la vite a esagono incassato frontalmente sul cono destro. L'albero portapignone può essere girato in modo che la maniglia a leva regolabile si trovi sul lato destro. Il serraggio si effettua premendo verso il basso la maniglia a leva, e si allenta sollevandola. Con la maniglia a leva regolabile è possibile innestare la posizione di servizio più vantaggiosa che permette di lavorare comodamente in piedi o seduti.



Nota disegno:

1. Colonnine con guida dentata
2. Cono
3. Elemento di centraggio
4. Leva di serraggio regolabile
5. Alloggiamento
6. Albero del pignone
7. Maniglia

Tabella delle forze

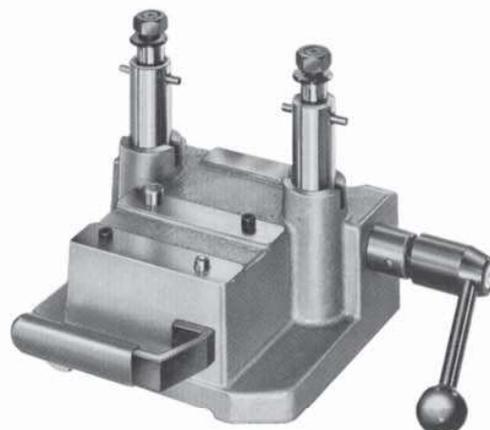
Forza manuale N	Dimensioni							
	0	1	2	2S	3S	3	4	5
	Forza di serraggio N							
100	600	1200	1250	1250	1300	2800	2900	3800
200	1100	2100	2150	2150	2200	5500	5600	7500

Unità di foratura

DIN 6348



Grandezza 0: 60 x 32 x 34 mm



Grandezza 3 S: 125 x 100 x 72 mm



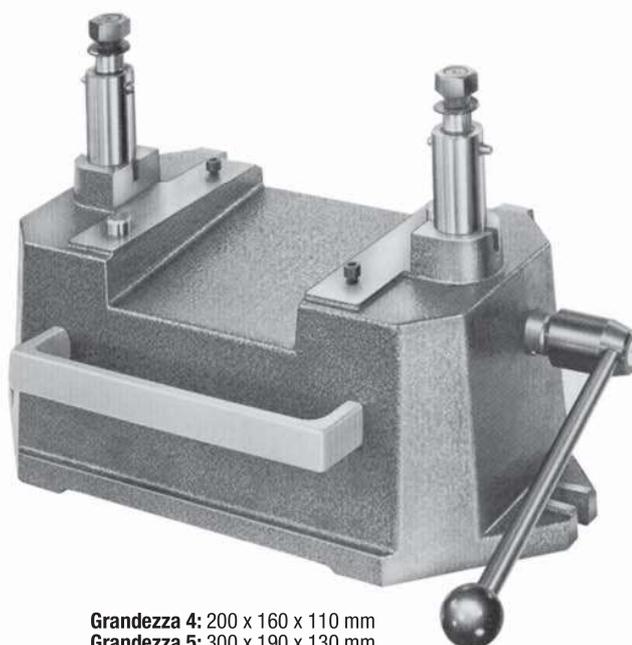
Grandezza 1: 80 x 50 x 60 mm
Grandezza 2: 100 x 60 x 70 mm



Grandezza 3: 100 x 125 x 90 mm



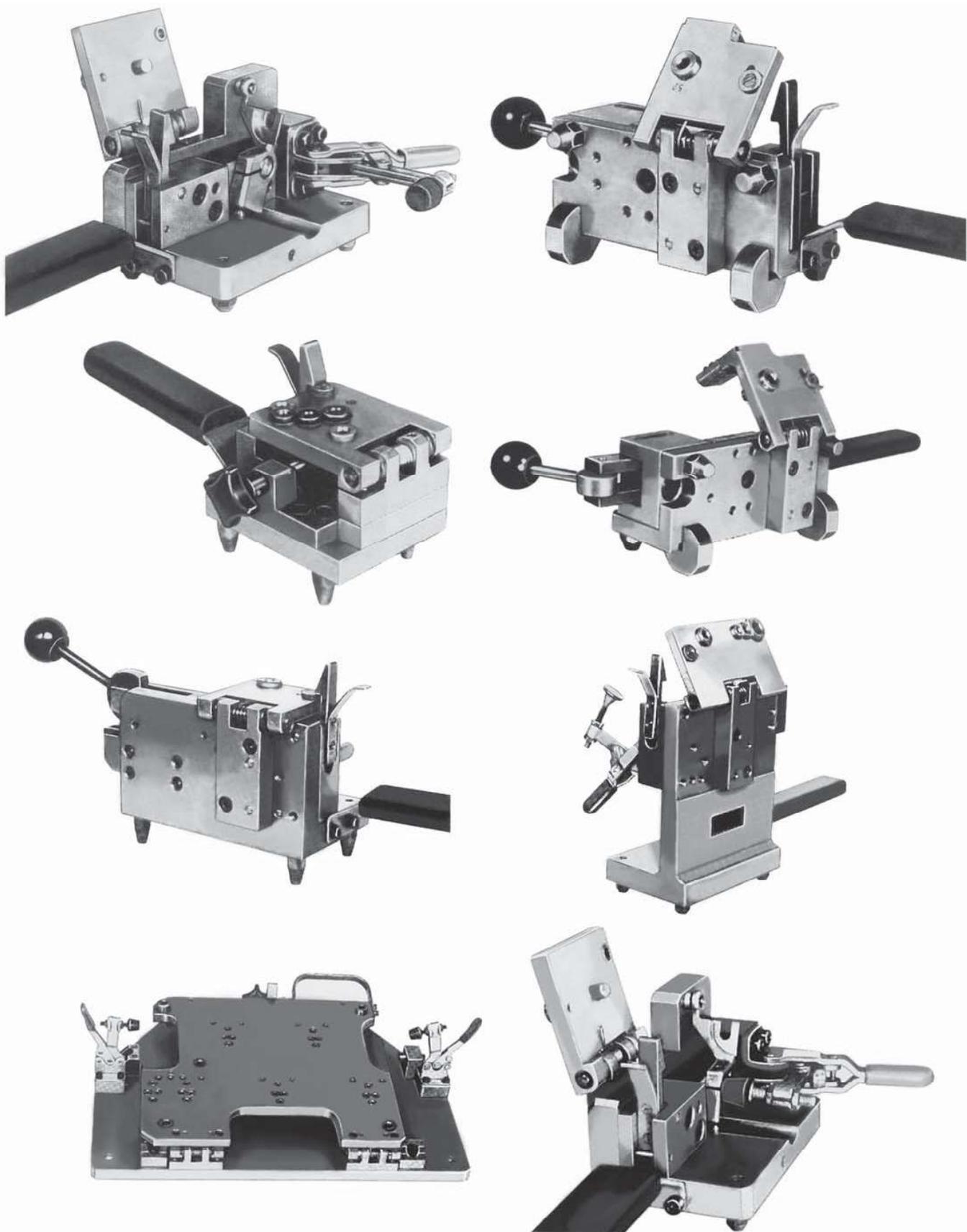
Grandezza 2 S: una grandezza
con area di lavoro ampliata:
100 x 60 x 125 mm



Grandezza 4: 200 x 160 x 110 mm
Grandezza 5: 300 x 190 x 130 mm

01000
02000
03000
04000
05000
06000
07000
08000
09000
10000
21000
22000
23000
24000

Esempi di utilizzo di diversi dispositivi di foratura, prodotti quasi esclusivamente con pezzi norelem:



01000
02000
03000
04000
05000
06000
07000
08000
09000
10000
21000
22000
23000
24000