

Descrizione articolo/immagini prodotto

**Descrizione****Materiale:**

Acciaio da bonifica.

Versione:

temprato (33-39 HRC) e brunito.

Nota:

La morsa di centraggio permette il centraggio e serraggio di un pezzo da lavorare nel foro.

Attraverso le superfici a cuneo vengono raggiunte forze di serraggio elevate.

A scelta possono essere ordinate morse di centraggio con vite a testa cilindrica o vite a testa svasata.

Morsa di centraggio con effetto di trazione verso il basso.

Nota disegno:

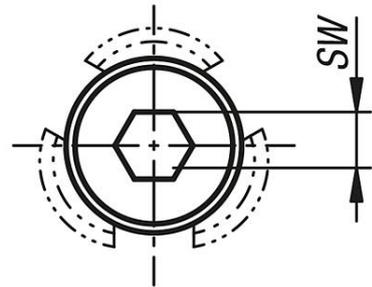
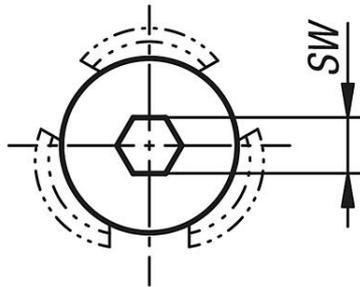
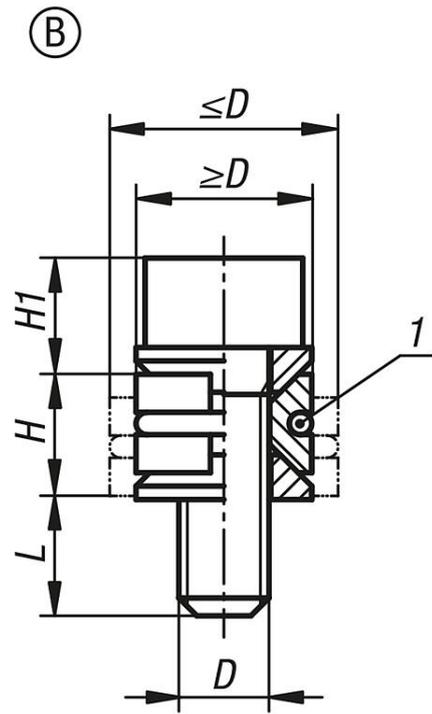
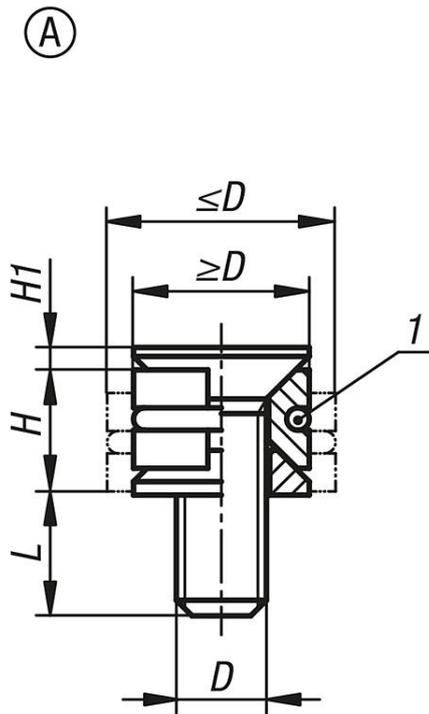
Forma A: con vite a testa svasata

Forma B: con vite a testa cilindrica

La misura H si riferisce all'altezza con $\geq D$.

La misura L si riferisce alla lunghezza con $\leq D$.

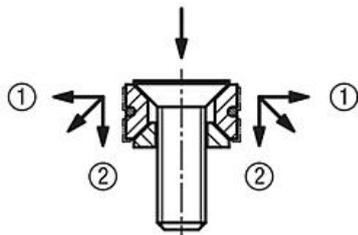
1) O-ring



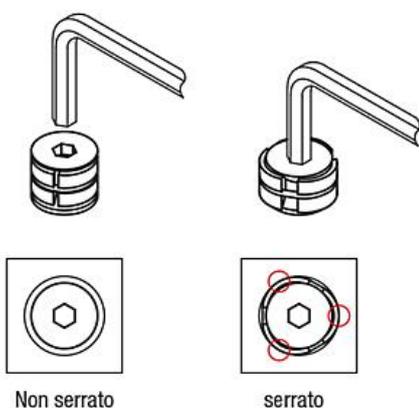
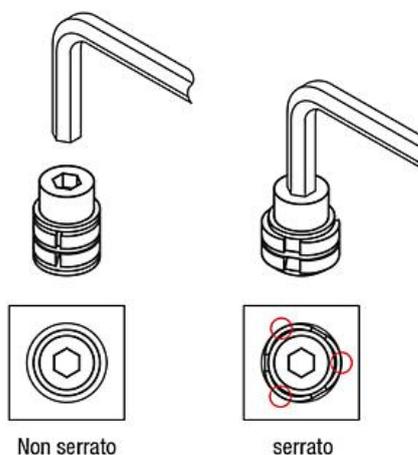
Disegni

Nota tecnica:

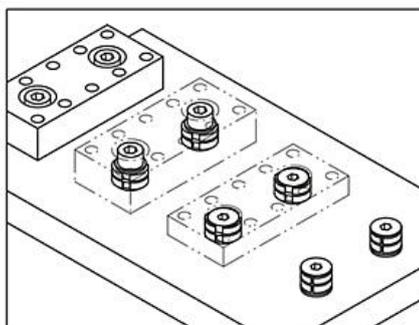
- Posizionare la morsa di centraggio e serrare il pezzo da lavorare in un foro.
- La forma conica permette di esercitare una forza di serraggio elevata sul pezzo.



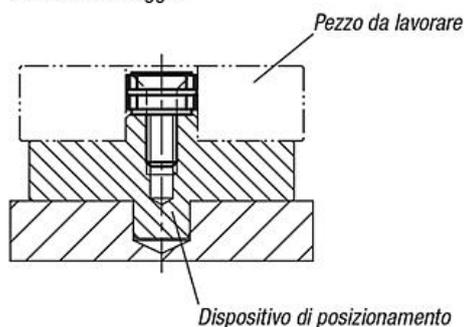
- (Le ganasce creano un effetto discendente)
- ① pressione orizzontale contro il pezzo da lavorare
 - ② pressione verticale impedisce che il pezzo si sollevi

Forma A:**Forma B:****Nota:**

Durante il serraggio la forza di serraggio agisce in maniera puntuale sulla parete del foro.



Per un'accuratezza di ripetibilità elevata, il pezzo da lavorare deve essere collocato sopra il dispositivo di posizionamento. Il serraggio avviene tramite la morsa di centraggio.



Sintesi articoli

N. ordine	Forma	D	D min.	D max.	H	H1	L	SW	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio Nm
03164-10804	A	M4x12	8	10,3	5,5	0,9	7,3	2,5	0,9	2,1
03164-11005	A	M5X15	10	12,3	6,4	1,1	9,1	3	1,5	4,3
03164-11206	A	M6X18	12	16,3	8,6	1,3	11,2	4	2,1	7,3
03164-11608	A	M8X25	16	22	11,5	1,6	16,2	5	4	18
03164-20804	B	M4x12	8	10,3	5,5	5,1	7,1	3	1,5	2,7
03164-21005	B	M5X15	10	12,3	6,4	6,2	9	4	2,5	5,4
03164-21206	B	M6X18	12	16,3	8,6	7,9	10,6	5	5	9,1
03164-21608	B	M8X25	16	22	11,5	10,4	15,4	6	9	25