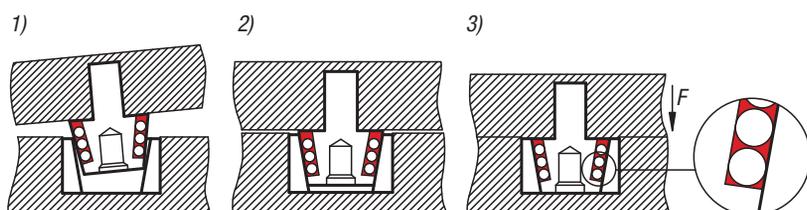


Nota tecnica per unità di centraggio



Descrizione funzionamento

- 1) Quando si uniscono piastre dotate di un'unità di centraggio, il cono viene spinto nella boccola.
- 2) Durante questo processo, le sfere del cono poggiano leggermente sulla boccola, ma le due piastre non si appoggiano ancora l'una sull'altra.
- 3) Applicando la forza di trazione (F), le sfere di precisione premono sulla superficie del cono e le superfici di appoggio delle due piastre sono allineate tra loro. Ciò provoca una deformazione elastica delle superfici di rivestimento della boccola e del mandrino conico in corrispondenza delle sfere di precisione. Le superfici di rivestimento dei due coni sono caratterizzate dalla stessa durezza. A causa del prevalente equilibrio delle forze, il cono tende sempre ad allinearsi con il centro della boccola. Grazie a questo centraggio la posizione dell'elemento è caratterizzata sempre da precisione di ripetibilità e posizionata esattamente nell'asse.



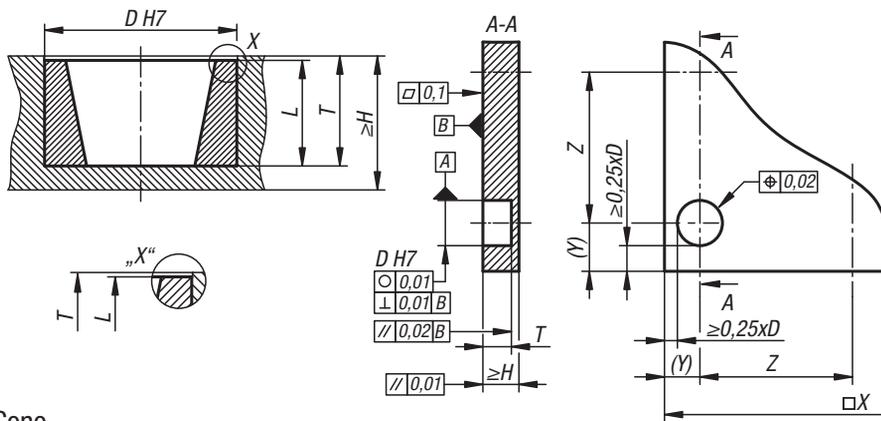
- Possibilità di compensare differenze di temperatura fino a 30 K
- La gomma vulcanizzata non s'infragilisce ed è insensibile alle contaminazioni o ai trucioli.
- La penetrazione di trucioli non danneggia il sistema
- Non è necessario utilizzare refrigeranti contenenti esteri o polari
- Per la sostituzione della boccola praticare un intaglio posteriore per l'estrazione

Unità di centraggio in dettaglio

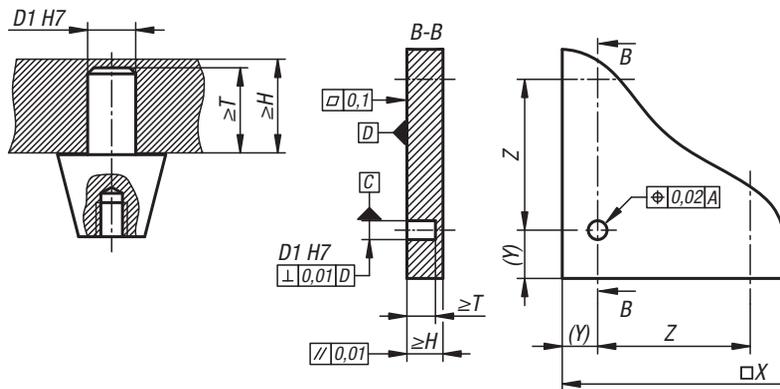
Denominazione	
<p>1 Cono</p> <p>2 Boccola</p> <p>3 Diametro d'attacco per montaggio semplice</p> <p>4 Smussatura per montaggio semplice</p> <p>5 Gomma per il posizionamento dei coni di precisione</p> <p>6 Coni di precisione come elemento di centraggio</p> <p>7 Filettatura di estrazione</p> <p>8 Rettifica libera per il montaggio parallelo del cono</p> <p>9 Smussatura per montaggio semplice</p>	

Dimensioni di montaggio

Boccola

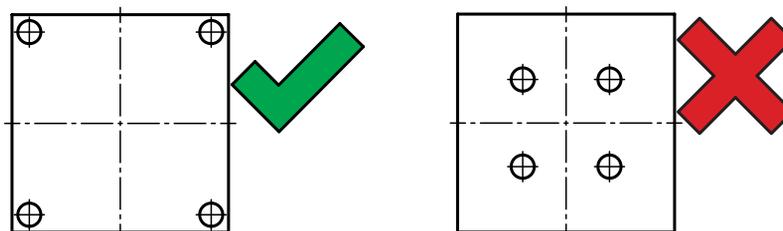


Cono



Componente	Boccola		Cono	
	1	3	1	3
Dimensione				
D (Diametro foro)	16 ^{H7}	32 ^{H7}		
L (lunghezza boccola)	8,5	17,5		
T (Profondità foro)	9-0,1	18-0,1		
≥H (Spessore della piastra)	12,5	25		
D1 (Diametro foro)			6 ^{H7}	10 ^{H7}
≥T (Profondità foro)			9	18
≥H (Spessore della piastra)			12	21

Per il miglior allineamento di entrambi gli elementi si devono posizionare le unità di centraggio il più possibile lontano tra di loro.

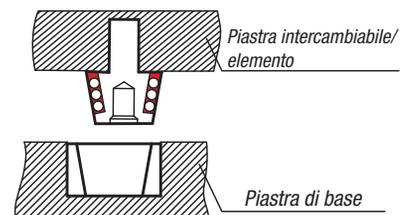


Forza di trazione minima tramite meccanismo di inserimento (per es. collegamento a vite)

Dimensione	1		3	
Quantità unità di centraggio	1	4	1	4
Forza di trazione minima (kN)	1,5	6	2,5	10

La forza di trazione esercitata dal meccanismo di inserimento deve essere assorbita dai componenti, in quanto le unità di centraggio sono idonee solo al centraggio e non per assorbire la forza. Applicando la forza di trazione minima si forma un'unione per attrito tra i due componenti, in modo che le unità di centraggio restino prive di forza trasversale.

- La temperatura di esercizio massima è di +80 °C
- Di norma la boccola viene premuta nella piastra di base e il cono nella piastra intercambiabile o nell'elemento
- Lo spostamento massimo del centro degli assi della boccola e del cono non deve essere >3 mm in fase di giunzione



Particolarità per il montaggio orizzontale

Si applicano le stesse dimensioni di montaggio come per il montaggio verticale. Considerato che i pezzi in lavorazione assorbono le forze trasversali quando sono bloccati dalla forza di trazione, le unità di centraggio sono libere da forze trasversali. In fase di sostituzione del pallet o in fase di connessione degli elementi le unità di centraggio possono essere caricate solo con le seguenti forze trasversali:

Dimensione	1		3	
Quantità unità di centraggio	1	4	1	4
Forza trasversale Fmax (N)	35		250	

