

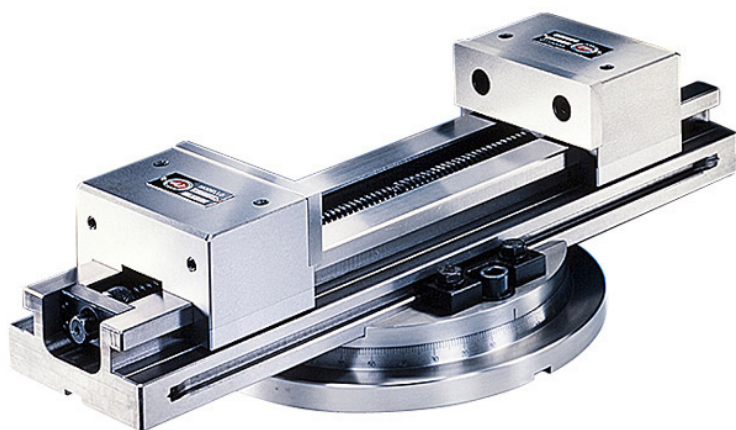


MIMO Srl divisione ALLEN

Via dell'Industria, 36 - 35020 – BRUGINE (PD) Italy - Tel. +39 049 5806061 Fax: +39 049 5806611
info@allentechnology.it - www.allentechnology.it

Morse modulari per fresatrici e centri di lavoro meccaniche, idropneumatiche, idrauliche e oleodinamiche, morse per rettifica

MUC/91 MORSA CONCENTRICA MODULARE



Materiale

GHISA GS 600-3 UNI 4544 GHISA GS 600-3 UNI 4544

Caratteristiche

Durezza Brinell: HB = 190-270
CARICO ROTTURA Rmin = 61
ALLUNGAMENTO %: A% = 3
ALLUNGAMENTO %: A% = 3
CARICO ROTTURA Rmin = 61
Durezza Brinell: HB = 190-270

Morsa costruita in ghisa sferoidale GS 600 ad alta resistenza meccanica. Ne deriva pertanto una elevata rigidità e robustezza della struttura, a garanzia della precisione iniziale che viene mantenuta anche con alte forze di serraggio. È nota inoltre la caratteristica del materiale di costruzione di assorbire le vibrazioni durante le lavorazioni, dannose per il pezzo da lavorare, per gli utensili e per la macchina utensile stessa, assicurando al pezzo lavorato finiture accurate e precisione elevata.

La caratteristica principale di questa morsa è la chiusura concentrica delle due ganasce mobili, che permette il centraggio del pezzo da lavorare rispetto al centro della morsa. Questo consente ridotti tempi di attrezzatura in quanto è sufficiente allineare e centrare la morsa tramite le sue scanalature inferiori e il suo centraggio per ottenere automaticamente la centratura del pezzo.

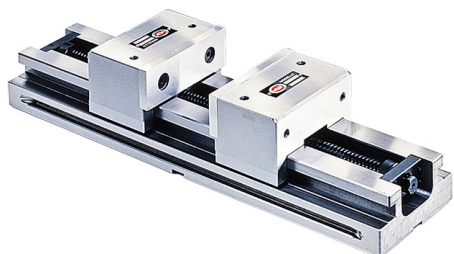
Particolarità molto apprezzata soprattutto quando si lavorano pezzi di fusione o con forme irregolari e tutte le lavorazioni devono essere riferite al centro. L'alta precisione geometrica con cui la morsa è realizzata, la forma essenziale, la considerevole apertura e la praticità d'uso danno inoltre a questa morsa quella caratteristica di modularità nel comporre o nel trovare inserimento nelle attrezzature impiegate sulle moderne macchine utensili e centri di lavoro CNC.

La morsa si presta infatti ad essere piazzata oltre che orizzontalmente, anche verticalmente o sul suo fianco, montata su cubi e squadre, oppure in quelle attrezzature che richiedono l'impiego di più morse affiancate e allineate. Il fissaggio della morsa al piano della macchina utensile o alle attrezzature è possibile tramite staffe laterali oppure tramite una serie di fori centrali di cui la morsa è dotata.

La morsa può essere fornita completa di base girevole e graduata in 360°. Le ganasce piane riportate sono in acciaio, cementate, temprate ed interamente rettificate.

A richiesta vengono fornite le ganasce prismatiche, utilizzabili per il serraggio di pezzi cilindrici. Accessori in dotazione sono le 4 staffe di bloccaggio e la chiave a cricchetto reversibile usata per il serraggio del pezzo.

Photogallery



DATI DIMENSIONALI

TIPO	100	125	150	175	200	TOLL.
A	100	125	150	175	200	
B	200	270	370	430	500	+1,00 +5,00
C	47	52	52	57	57	
D	55	60	65	70	70	
E	102	112	117	127	127	
F	375	470	570	630	700	
G	25	25	25	25	25	
H	40	60	60	60	60	H7
L	M10	M10	M10	M10	M10	
M	86.5	98.5	98.5	98.5	98.5	
N	40	45	45	45	45	
O	25	25	25	25	25	
P	Ø16	Ø16	Ø16	Ø16	Ø16	
Q	Ø22	Ø22	Ø22	Ø22	Ø22	
R	25	25	25	25	25	
S	14.5	14.5	14.5	14.5	14.5	14.5
T	80	100	110	135	160	
U	100	150	200	230	300	
V	10	10	10	10	10	
Z	75	75	100	100	100	
Peso Kg	15	24	36	51	68	

