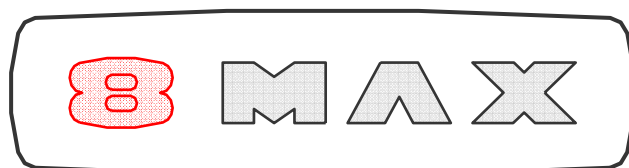


M O R S E P N E U M A T I C H E

PATENTED



PATENTED

A PARITA' D'INGOMBRO PRESENTANO 8 MASSIMI:

MASSIMA FORZA DI SERRAGGIO : nella versione standard è superiore del 40% ca. a quella delle migliori morse a vite di dimensioni corrispondenti. Quest'importante risultato è stato reso possibile da **speciali gruppi pneumatici a semplice effetto** (brevettati) alloggiati all'interno di una base scatolare e agenti in serie * su una **slitta scorrevole in un canale ricavato sul dorso della base**. I gruppi trasmettono alla slitta la somma delle loro spinte e un piccolo movimento (Δ). La spalla mobile è bloccabile sul dorso della slitta in un qualsiasi punto della sua lunghezza in aderenza al pezzo da serrare. La slitta presenta due piste parallele microdentate con passo (p) molto piccolo. La spalla mobile riporta corrispondenti zone microdentate e una grossa vite **disassata di metà del passo** della microdentatura nel senso del serraggio. Il passo della microdentatura è molto inferiore a (Δ) ma può succedere che la spalla resti discosta di (p) dal pezzo. In questo caso si può ribaltare la spalla di (180°) in modo da avvicinarsi con la spalla al pezzo di (p/2) (naturalmente la spalla è dotata di bocchette sulle due facce opposte).

MASSIMA AMPIEZZA DI SERRAGGIO: fino a due volte superiore rispetto tutti i tipi attuali di morse (meccaniche a vite, pneumatiche, idrauliche). **Questa caratteristica permette di rivalutare le capacità operative delle macchine su cui sono installate le morse**, dato che consentono di lavorare pezzi di dimensioni doppie, (ad esempio: la **8 MAX/200** lunga 550 mm con bocchette 200mm può serrare pezzi fino a 400mm mentre una morsa a vite delle più diffuse lunga 550 mm con bocchette 200 mm può serrare pezzi solo di 200 mm).

MASSIMA PRATICITA' DI INSTALLAZIONE: le regolazioni dei carichi e i comandi sono **incorporati nella base** (brevettati) in modo da poter alimentare tutte le morse montate su una tavola di lavoro all'interno di una macchina operatrice con l'aria compressa presente sulla stessa per il soffiaggio dei trucioli **senza alcun ulteriore collegamento con l'esterno** (cioè nessun attraversamento delle carterature della macchina).

MASSIMA SICUREZZA CONTRO ALLENTAMENTI DEL SERRAGGIO per rotture o perdite nelle tubazioni aria. Questo grazie ad una **valvola di non ritorno guidata assialmente** e di altissima qualità sistemata nel corpo morsa. Tale valvola viene mantenuta forzosamente aperta dal comando incorporato nella morsa durante al fase di scarico.**

MASSIMA VERSATILITA' E PRECISIONE OPERATIVA: nella base morsa sono incorporati **due microriduttori di pressione**; il primo permette di regolare con continuità un carico iniziale per un eventuale azione di assestamento dei pezzi, il secondo permette di regolare il carico finale di serraggio. **Un comando a tre posizioni** consente di passare dalla posizione di **scarico** a quella intermedia (facoltativa) di serraggio di assestamento, ed infine alla terza corrispondente al **carico del bloccaggio finale**. **N.B: Il carico di serraggio resta assolutamente costante (al valore prefissato) in un qualsiasi punto della corsa pneumatica (Δ).**

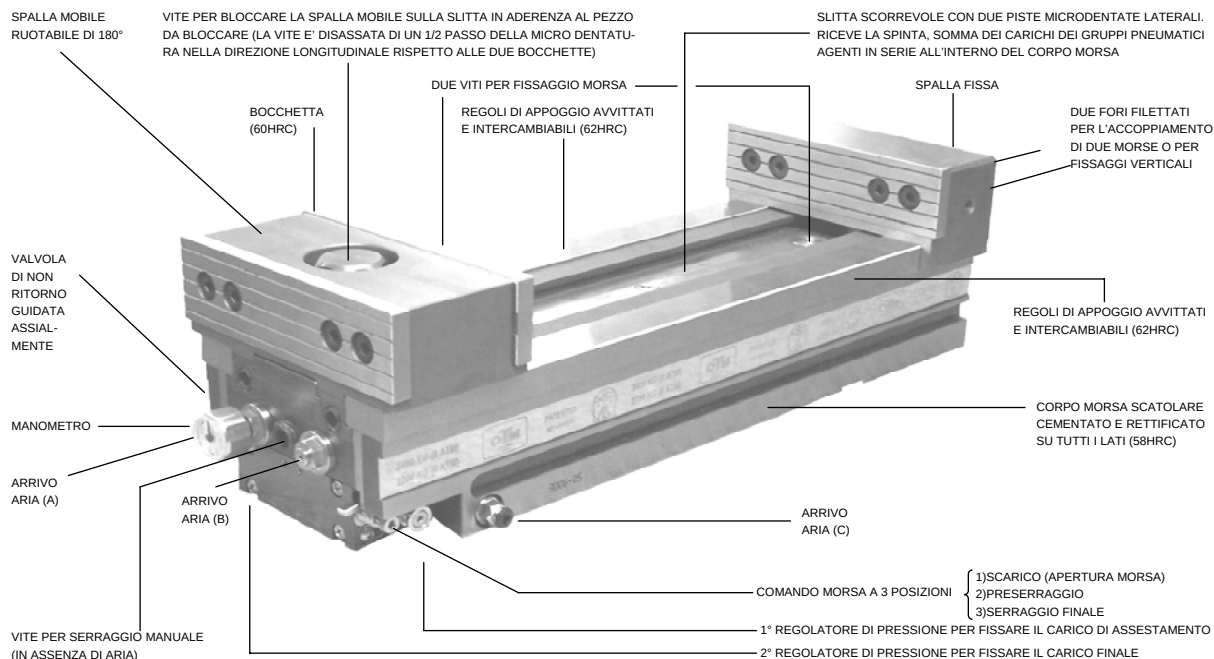
MASSIMA RIGIDITA' ABBINATA A MASSIMA LEGGEREZZA legata al fatto che il corpo morsa a differenza delle morse attuali realizzate con sezione ad (U) aperto è invece costituito **da uno scatolato chiuso**.

MASSIMA RESISTENZA AL SOLLEVAMENTO della spalla mobile in fase di serraggio dato che la spalla viene bloccata su una slitta lunga quanto la morsa e scorrevole in una guida lunga pure quanto la morsa e quindi per la massima lunghezza disponibile. Nelle morse attuali la spalla mobile è invece fissata su una slitta lunga solo un terzo circa della lunghezza totale della morsa.

MASSIMA PRATICITA' PER ACCOPPIARE PIU' MORSE testa a testa o per realizzare altri tipi di fissaggio. Infatti grazie alla forma scatolare del corpo (cementato a 58HRC e rettificato su tutti i lati) è stato possibile creare ad una estremità una nicchia con due fori e all'altro estremo due corrispondenti fori filettati che consentono l'accoppiamento di più morse **testa a testa** con due bulloni, il fissaggio verticale su piastre etc..

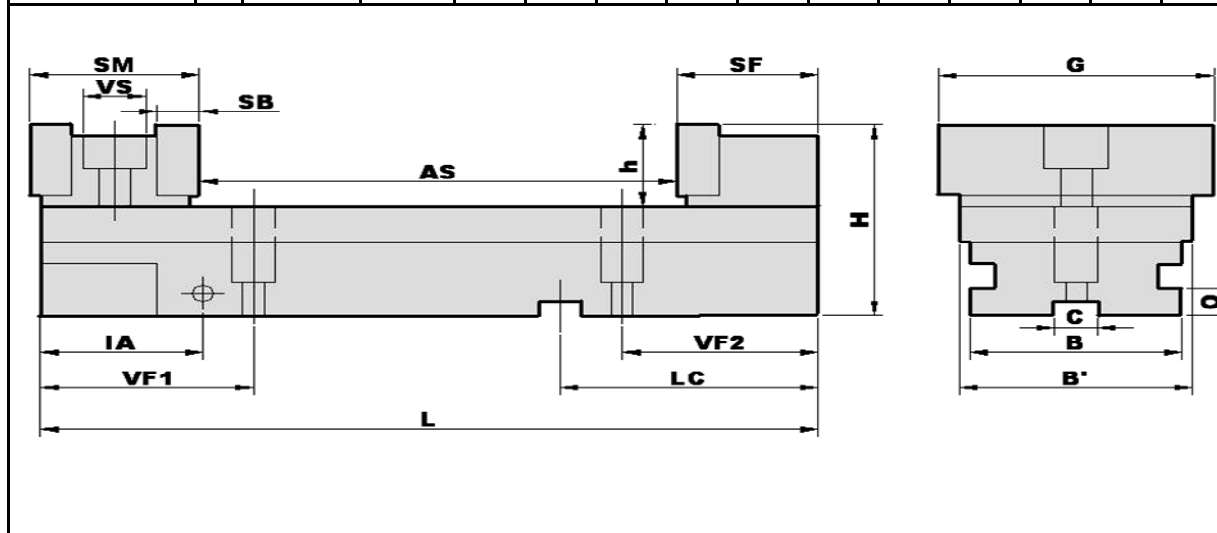
* Con due gruppi in serie si ottengono carichi largamente superiori a quelli richiesti dalle lavorazioni più esigenti. Con tre gruppi si raggiungono carichi così elevati da non essere ipotizzabili in un ragionevole futuro.

** Le morse sono dotate di ingressi aria: uno di testa e due laterali comunicanti. Questo consente nel caso di più morse affiancate di collegarle fra loro sfruttando gli ingressi laterali e collegandole fra loro con dei brevi tratti di tubo riducendo ulteriormente la tubisteria.



CARATTERISTICHE PRINCIPALI							
MODELLO	LARGHEZZA BOCCHETTE mm (G)	LARGHEZZA BASE mm (B)	LUNGHEZZA TOTALE mm (L)	ALTEZZA TOTALE mm (H)	AMPIEZZA DI SERRAGGIO mm (AS)	FORZA DI SERRAGGIO CHIOGRAMMI (Kg) (8 ATMOSFERE)	PESO (Kg)
8 MAX/100	100	100	270	102	200	1800	13.5
8 MAX/119 -140	119 - 140	120	400	118	290	3600	27
8 MAX/150	* 150	155	400	148	270	5000	45
8 MAX/169 -200	* 170 - 220	168	550	163	420	10000	65

ALTRI DATI DIMENSIONALI													
MODELLO	ALTEZZA PRESA mm (h)	CORSA SLITTA mm (Δ)	B' mm	SF mm	SM mm	SB mm	LC mm	O mm	IA mm	VS mm	C mm	VF1 mm	VF2 mm
8 MAX/100	30	3	100	41	56	9	90	17	55	17	16	66	50
8 MAX/119 -140	45	3	125	56	76	11	100	17	55	27	16	66	66
8 MAX/150	* 45	4	155	64	86	14	140	20	55	32	20	68	84
8 MAX/169 -200	* 60	4	168	69	98	14	135	20	-	41	20	-	-



LE MORSE CON * POTRANNO ESSERE CONSEGNATE SOLO PREVIA TRATTATIVA SU QUANTITATIVI E TEMPI DI CONSEGNA