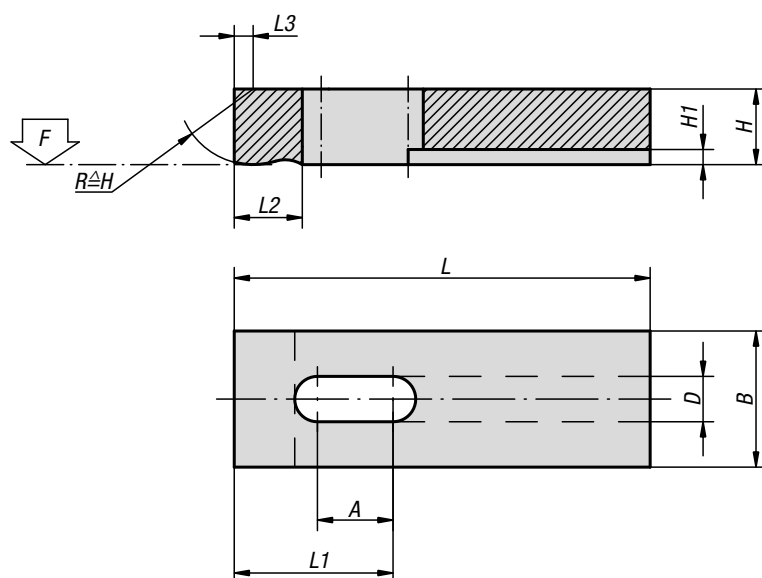


Attrezzi di serraggio



Staffa di bloccaggio



Materiale:

Acciaio da bonifica 1.1191.

Versione:

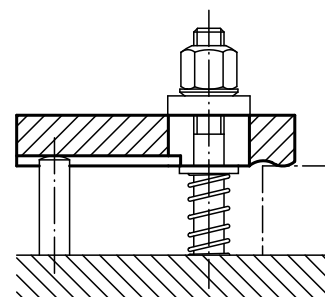
brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0001.101

Nota:

Per perni d'appoggio compatibili e/o regolabili vedere K0305 e K0306.



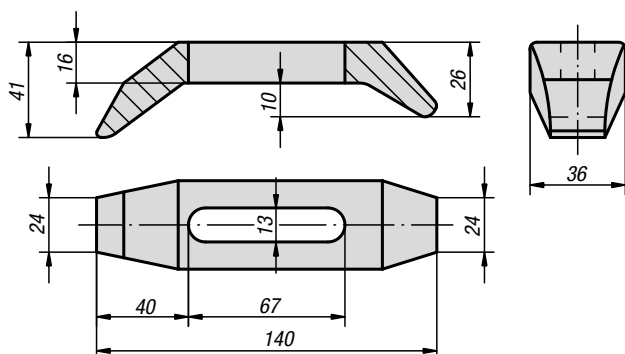
KIPP Staffa di bloccaggio

N. ordine	A	B	D	H	H1	L	L1	L2	L3	F kN
K0001.05	8	12	5,5	8	3	32	14	8	1,2	3,42
K0001.06	10	16	7	10	3	40	17	10	1,6	4,82
K0001.08	12	20	9	12	4	50	22	12	2	8,77
K0001.10	16	25	11	16	4,5	63	28	16	2,5	13,9
K0001.12	20	32	14	20	5	80	35	20	3	20,2
K0001.14	25	40	16	25	6	100	44	25	4	27,6
K0001.16	42	50	18	30	6	160	73	32	5	37,8
K0001.20	52	60	22	30	8	200	92	40	6	58,8
K0001.051	13	12	5,5	8	3	50	23	8	1,2	3,42
K0001.061	17	16	7	10	3	63	29	10	1,6	4,82
K0001.081	21	20	9	12	4	80	37	12	2	8,77
K0001.101	26	25	11	16	4,5	100	46	16	2,5	13,9
K0001.121	33	32	14	20	5	125	58	20	3	20,2
K0001.141	42	40	16	30	6	160	74	25	4	27,6

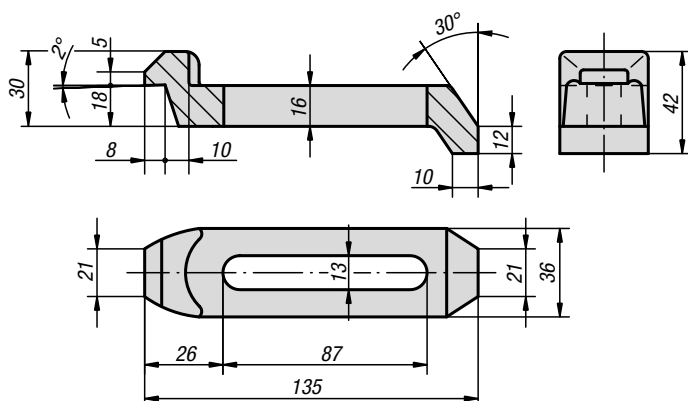
Staffa a gomito



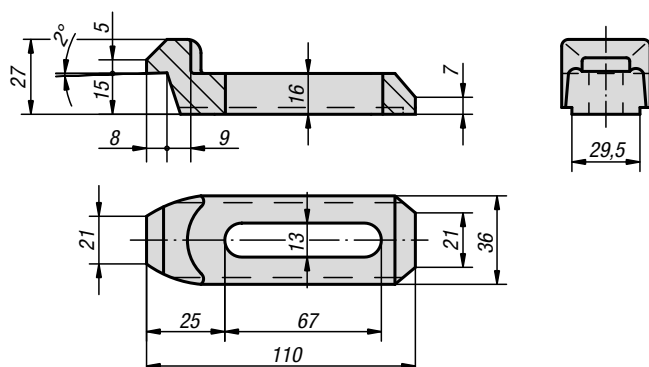
K0002.01 (0,5 kg)



K0002.05 (0,48 kg)



K0002.10 (0,35 kg)

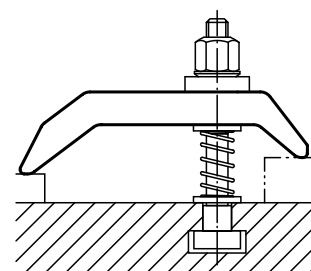


Materiale:
Acciaio da bonifica 1.7225.

Versione:
trattato termicamente a 1000 N/mm², brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:
K0002.10

Nota:
Le staffe di bloccaggio a gomito con intaglio lungo trovano impiego anche con le unità di regolazione K0004.

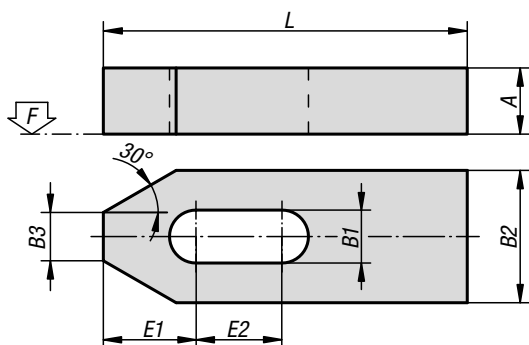
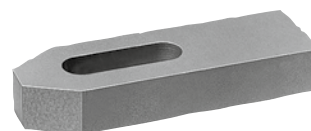


KIPP Staffa a gomito

N. ordine	Denominazione
K0002.01	Staffa Di Bloccaggio
K0002.05	Staffa Di Bloccaggio
K0002.10	Staffa Di Bloccaggio

Staffe piatte

DIN 6314, acciaio e alluminio



Materiale:

Acciaio da bonifica o EN AW-7022.

Versione:

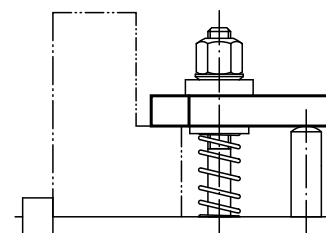
verniciato, alluminio non trattato.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1516.16

Nota:

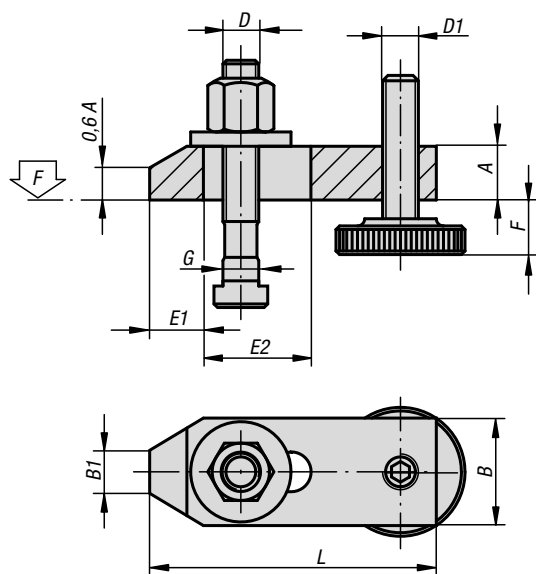
Se si utilizza la rondella conica K0729 scegliere la forma G.



KIPP Staffe piatte DIN 6314, acciaio e alluminio

N. ordine acciaio da bonifica	N. ordine alluminio	L	A	B1	B2	B3	E1	E2	F kN	per vite
K1516.06	K1516.206	50	10	7	20	8	13,5	13	4,82	M6
K1516.08	K1516.208	60	12	9	25	10	14,5	13	8,77	M8
K1516.10	K1516.210	80	15	11	30	12	20,5	19	13,9	M10
K1516.12	K1516.212	100	20	14	40	14	28	26	20,2	M12/M14
K1516.14	K1516.214	125	20	14	40	14	28	36	20,2	M12/M14
K1516.16	K1516.216	125	25	18	50	18	35	27	37,8	M16/M18
K1516.18	K1516.218	160	25	18	50	18	35	47	37,8	M16/M18
K1516.20	K1516.220	160	30	22	60	22	41	38	58,8	M20/M22
K1516.201	K1516.2201	200	30	22	60	22	41	58	58,8	M20/M22
K1516.24	K1516.224	200	30	26	70	26	48	54	84,7	M24
K1516.241	K1516.2241	250	35	26	70	26	48	79	84,7	M24
K1516.30	K1516.230	250	40	34	80	34	62	66	135	M30/M32
K1516.301	K1516.2301	315	50	34	80	34	62	96	135	M30/M32

Staffa di bloccaggio con viti


Materiale:

Acciaio da bonifica.
Viti trattate termicamente a 8.8.

Versione:

Staffa di bloccaggio verniciata. Viti brunate.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0003.1616

Nota:

„F“ dipende dalla profondità della cava a norma DIN 650.

KIPP Staffa di bloccaggio con viti

N. ordine	L	A	B	B1	E1	E2	F	G per cava a T	D	D1	F kN
K0003.1010	80	15	30	12	15	30	8-32	10	M10x80	M10	13,9
K0003.1212	100	20	40	14	21	40	10-40	12	M12x100	M12	20,2
K0003.1214	100	20	40	14	21	40	10-38	14	M12x100	M12	20,2
K0003.1616	125	25	50	18	26	45	13-49	16	M16x125	M16	37,8
K0003.1618	125	25	50	18	26	45	13-46	18	M16x125	M16	37,8
K0003.2020	160	30	60	22	30	60	16-65	20	M20x160	M20	58,8
K0003.2022	160	30	60	22	30	60	16-65	22	M20x160	M20	58,8

Staffa di bloccaggio a gomito

con unità di regolazione



Materiale:

Corpo base, getto in ghisa sferoidale.
Staffa di bloccaggio e vite di serraggio in acciaio da bonifica.

Versione:

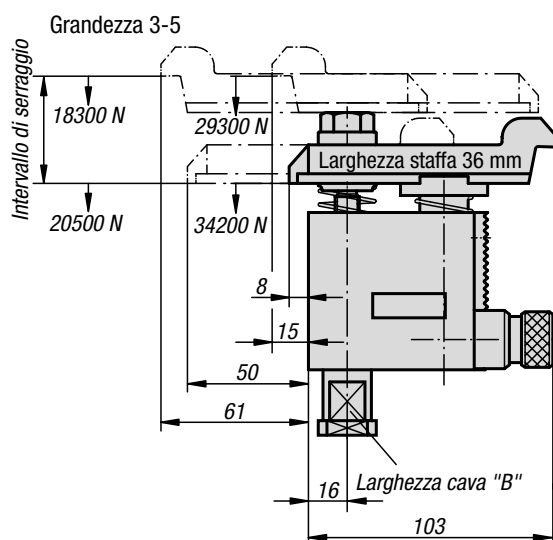
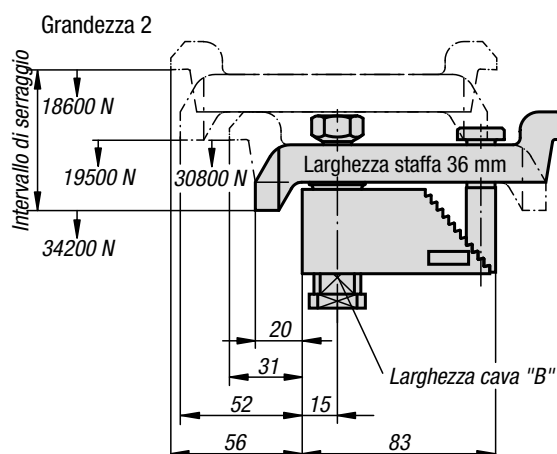
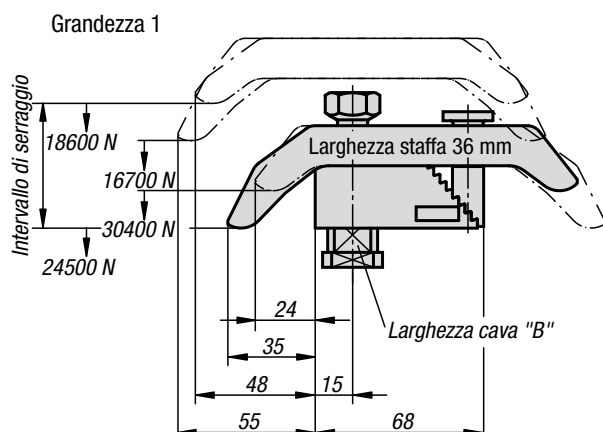
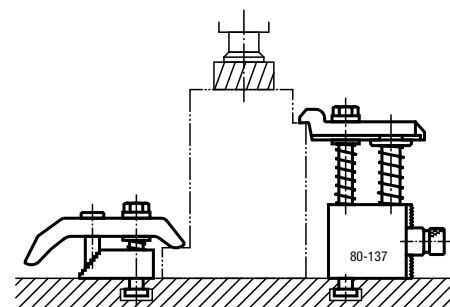
brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0004.40X16 (indicare la larghezza cava B)

Nota:

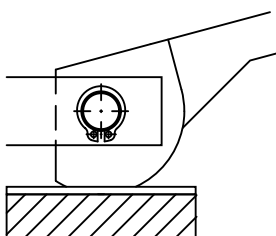
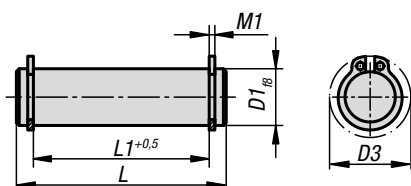
Le staffe di bloccaggio a gomito con unità di regolazione sono sistemi di serraggio universali e flessibili costituiti da singoli elementi che formano un'unità fissa. Non ci sono pezzi sciolti che devono essere prima adattati alla funzione di serraggio. La forma compatta consente un serraggio a stretto contatto con il pezzo: questo consente di sfruttare l'intera superficie della tavola della macchina.



KIPP Staffa di bloccaggio a gomito con unità di regolazione

N. ordine	Dimensioni	Intervallo di serraggio	Larghezza cava B a norma DIN 650
K0004.10X	1	0-35	12/14/16/18
K0004.20X	2	25-85	12/14/16/18
K0004.30X	3	80-137	12/14/16/18
K0004.40X	4	125-224	12/14/16/18
K0004.50X	5	160-300	12/14/16/18

Perno in acciaio o in acciaio inox

**Materiale:**

Acciaio o acciaio inox.

Versione:

Modello in acciaio:
trattato termicamente a 1000 - 1200 N/mm², brunito.
Modello in acciaio inox:
trattato termicamente a 900 - 1050 N/mm², non
trattato.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0007.08

Indicazioni per l'acquisto:

2 anelli di fermo adatti in conformità a IN 471 forniti in dotazione.

Nota:

Previsto per:
leve a camma K0008 e K0009.
Viti a occhiello K0396 e K1418.
Forcelle K0397.

Vantaggi:

Diametro esterno rettificato.
Elevata precisione di misurazione.
Adatto come pezzo di ricambio.
Anelli di fermo adatti inclusi.

KIPP Perno in acciaio o in acciaio inox

N. ordine acciaio	N. ordine acciaio inox	D1	L	L1	M1	D3
K0007.05	K0007.105	5	18	13	0,7	10,7
K0007.06	K0007.106	6	22	17	0,8	12,2
K0007.081	K0007.108	8	20	16	0,9	15,2
K0007.082	K0007.1081	8	27	21	0,9	15,2
K0007.08	K0007.1082	8	30	25	0,9	15,2
K0007.101	K0007.110	10	25	20	1,1	17,6
K0007.102	K0007.1101	10	35	29	1,1	17,6
K0007.10	K0007.1102	10	37	32	1,1	17,6
K0007.121	K0007.112	12	31	25	1,1	19,6
K0007.122	K0007.1121	12	37	31	1,1	19,6
K0007.12	K0007.1122	12	46	40	1,1	19,6
K0007.14	K0007.114	14	44	37	1,1	22
K0007.16	K0007.116	16	48	41	1,1	24,4
K0007.18	K0007.118	18	58	51	1,3	26,8

Leva a camma semplice


Materiale:

Acciaio da bonifica 1.7220.

Sfera in plastica.

Versione:

trattato termicamente e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0008.10

Nota:

Per il perno compatibile vedere K0007.

La leva a camma è un eccentrico elicoidale con caratteristiche di serraggio costanti sull'intera superficie di lavoro.

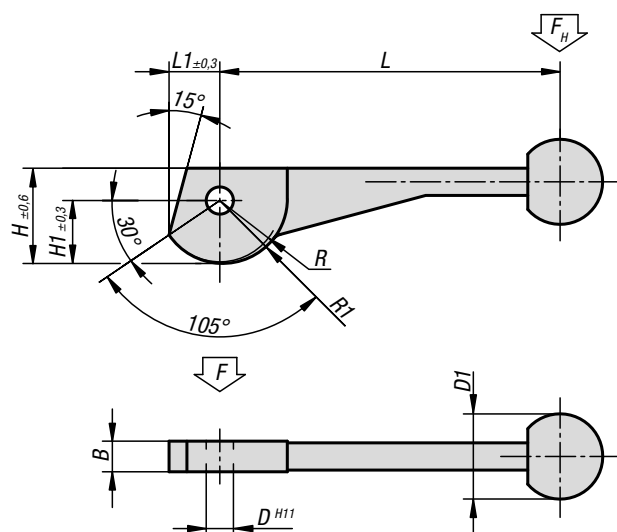
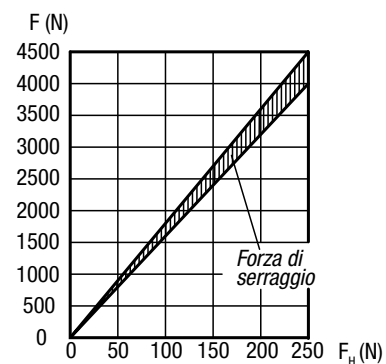


Diagramma reciproco


KIPP Leva a camma semplice

N. ordine	L	L1	B	H	H1	D	D1	R	R1
K0008.08	104±2	14,9	9	28,2	18,7	8	25	17,2	19,2
K0008.10	123±2	18,6	12	34,8	23,3	10	30	21,5	24
K0008.12	146±3	24,3	14	43,8	30,3	12	30	28	31,2

Leva a camma doppia



Materiale:
Acciaio da bonifica 1.7220.
Sfera in plastica.

Versione:
trattato termicamente e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:
K0009.12

Nota:
Per il perno compatibile vedere K0007.
La leva a camma è un eccentrico elicoidale con caratteristiche di serraggio costanti sull'intera superficie di lavoro.

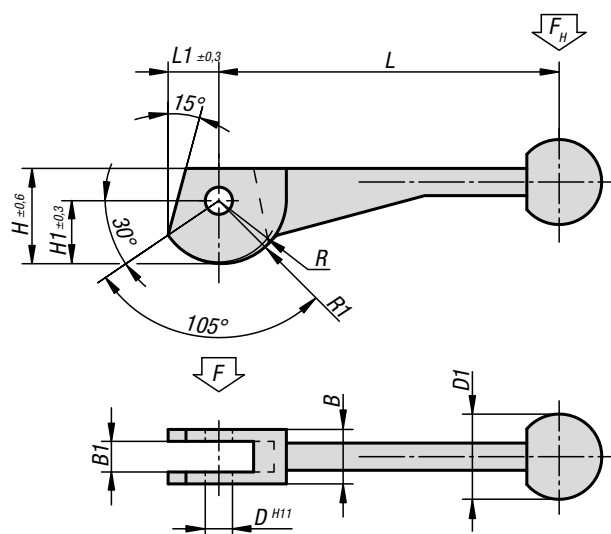
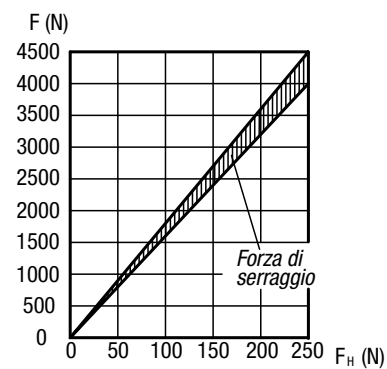


Diagramma reciproco



KIPP Leva a camma doppia

N. ordine	L	L1	B	B1	H	H1	D	D1	R	R1
K0009.08	104 $\pm$ 2	14,9	16	9	28,2	18,7	8	25	17,2	19,2
K0009.10	123 $\pm$ 2	18,6	20	12	34,8	23,3	10	30	21,5	24
K0009.12	146 $\pm$ 3	24,3	25	14	43,8	30,3	12	30	28	31,2

Morsetto a eccentrico

con tensione finale



Materiale:

Eccentrico acciaio da bonifica 1.7220,
Staffe acciaio da bonifica 1.1191.

Versione:

brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0010.10

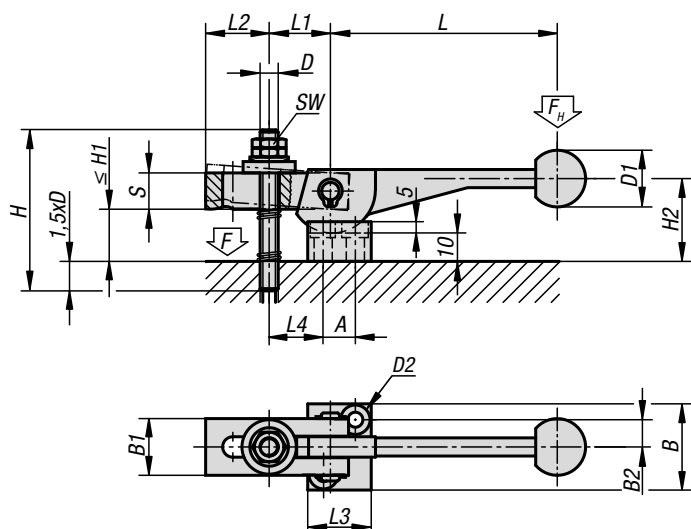
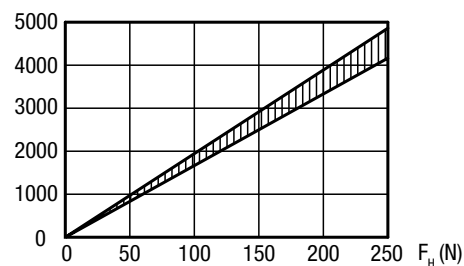


Diagramma reciproco

F (N)

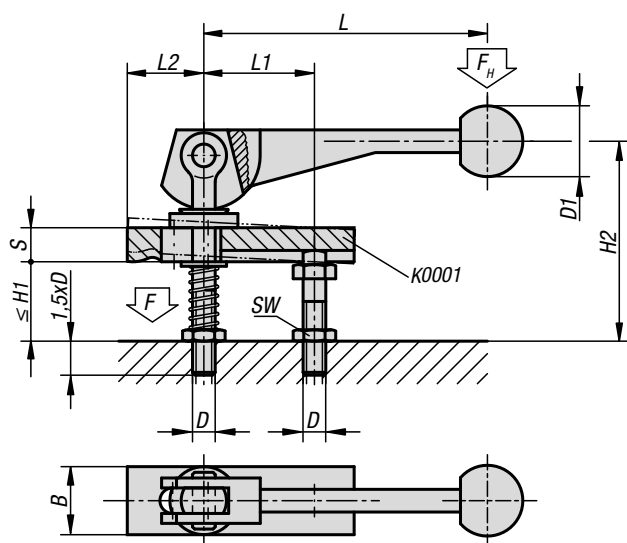


KIPP Morsetti a eccentrico con tensione finale

N. ordine	L	L1	L2	L3	L4	B	B1	B2	S	H	H1 max.	H2	D	D1	D2	A	SW
K0010.08	104±2	27	28	28	27	38	25	12	16	70	25	34	M8	25	7	14	13
K0010.10	123±2	34	36	32	35	41	32	13,5	20	80	24	40	M10	30	7	16	17
K0010.12	146±3	43	45	37	45	43	40	14,5	25	100	31	48	M12	30	7	19	19

Morsetto a eccentrico

con tensione media



Materiale:

Eccentrico acciaio da bonifica 1.7220,
Staffe acciaio da bonifica 1.1191.

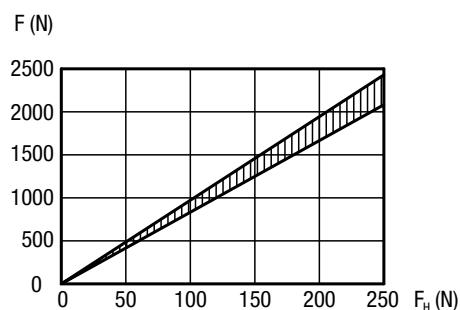
Versione:

brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0011.12

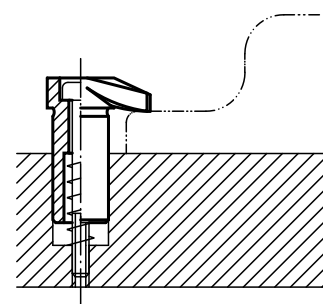
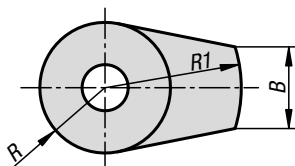
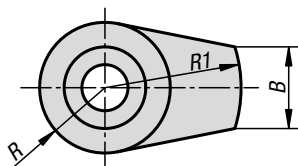
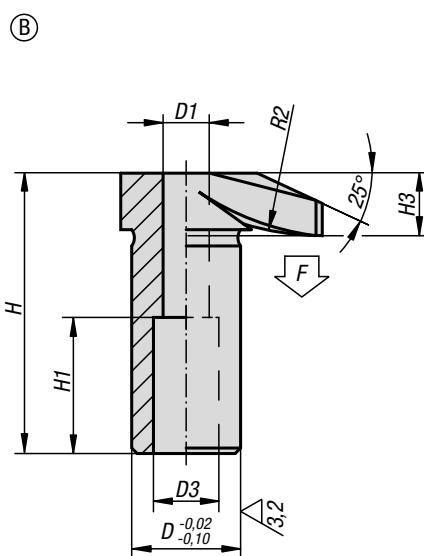
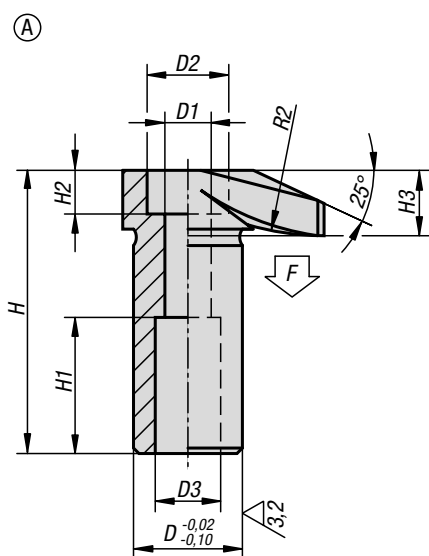
Diagramma reciproco



KIPP Morsetti a eccentrico con tensione media

N. ordine	L	L1	L2	B	S	H1 max.	H2	D	D1	SW
K0011.08	104±2	39	37	20	12	28	74	M8	25	13
K0011.10	123±2	49	46	25	16	39	92	M10	30	17
K0011.12	146±3	61	58	32	20	49	120	M12	30	19

Staffa verticale

**Materiale:**

Acciaio da bonifica, trattato termicamente.

Versione:

brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0012.10

Accessori:

Molle K1554 e viti a testa cilindrica K0869.

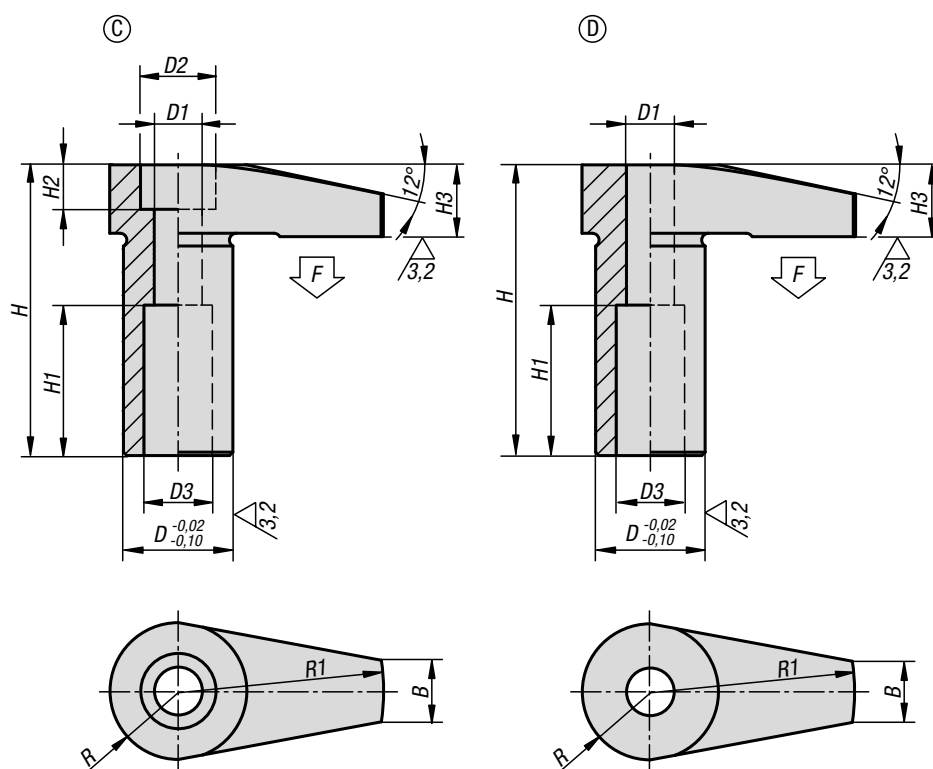
KIPP Staffa verticale

N. ordine	Forma	D	D1	D2	D3	H	H1	H2	H3	B	R	R1	R2	F max. kN
K0012.06	A	16	6,5	11	10	42	20	6	10	11	9	20	30	4,8
K0012.08	A	20	8,5	15	12	52	25	8	12	15	12	25	50	8,8
K0012.10	A	25	10,5	18	14	66	32	10	16	17	14	32	60	13,9
K0012.12	A	32	12,5	20	17	83	40	12	20	20	18	40	80	20,2

N. ordine	Forma	D	D1	D3	H	H1	H3	B	R	R1	R2	F max. kN
K0012.106	B	16	6,5	10	41,5	20	9,5	11	9	20	30	4,8
K0012.108	B	20	8,5	12	51,5	25	11,5	15	12	25	50	8,8
K0012.110	B	25	10,5	14	65,5	32	15,5	17	14	32	60	13,9
K0012.112	B	32	12,5	17	82,5	40	19,5	20	18	40	80	20,2

Gancio di serraggio

con staffa di bloccaggio allungata



Materiale:

Acciaio da bonifica, trattato termicamente.

Versione:

brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0012.406

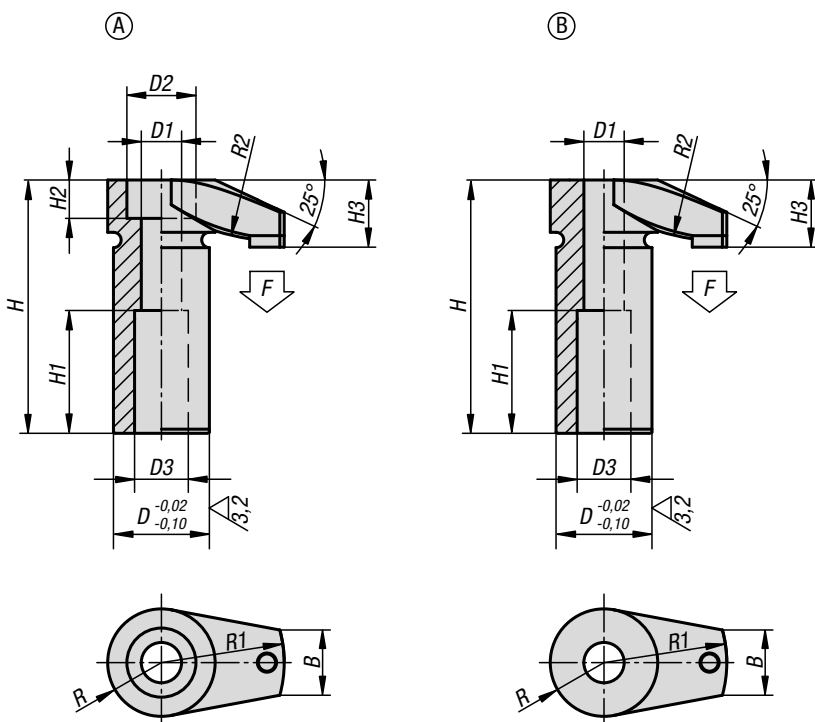
KIPP Gancio di serraggio con staffa di bloccaggio allungata

N. ordine	Forma	B	D	D1	D2	D3	H	H1	H2	H3	R	R1	F max. kN
K0012.406	C	9	16	7	11	10	42,5	22	6	10,5	10	30	4,5
K0012.408	C	12	20	8,6	15	12	52,5	25	8	12,5	12,5	40	6,5
K0012.410	C	18	25	10,6	18	14	66,5	32	10	16,5	16	50	11,8

N. ordine	Forma	B	D	D1	D3	H	H1	H3	R	R1	F max. kN
K0012.506	D	9	16	7	10	42,5	22	10,5	10	30	4,5
K0012.508	D	12	20	8,6	12	52,5	25	12,5	12,5	40	6,5
K0012.510	D	18	25	10,6	14	66,5	32	16,5	16	50	11,8

Staffa verticale

con inserto di protezione



Materiale:

Acciaio da bonifica.

Inserto di protezione POM o poliuretano 99 Shore A.

Versione:

trattato termicamente e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0012.206

Nota:

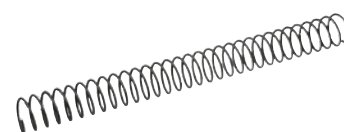
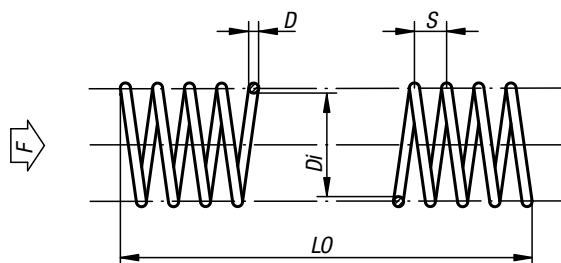
L'inserto di protezione in plastica inserito a pressione offre una protezione ottimale contro danni alle superfici delicate dei pezzi da lavorare.

KIPP Staffa verticale con inserto di protezione

N. ordine	Forma	Materiale componenti	D	D1	D2	D3	H	H1	H2	H3	B	R	R1	R2	F max. kN
K0012.206	A	poliossimetilene	16	6,5	11	10	42	20	6	10,5	11	9	20	30	4,8
K0012.208	A	poliossimetilene	20	8,5	15	12	52	25	8	13,5	15	12	25	50	8,8
K0012.210	A	poliossimetilene	25	10,5	18	14	66	32	10	17,5	17	14	32	60	11,6
K0012.212	A	poliossimetilene	32	12,5	20	17	83	40	12	21	20	18	40	80	18,8
K0012.2106	B	poliossimetilene	16	6,5	-	10	41,5	20	-	10	11	9	20	30	4,8
K0012.2108	B	poliossimetilene	20	8,5	-	12	51,5	25	-	13	15	12	25	50	8,8
K0012.2110	B	poliossimetilene	25	10,5	-	14	65,5	32	-	17	17	14	32	60	11,6
K0012.2112	B	poliossimetilene	32	12,5	-	17	82,5	40	-	21	20	18	40	80	18,8
K0012.306	A	poliuretano	16	6,5	11	10	42	20	6	10,5	11	9	20	30	4,8
K0012.308	A	poliuretano	20	8,5	15	12	52	25	8	13,5	15	12	25	50	8,8
K0012.310	A	poliuretano	25	10,5	18	14	66	32	10	17,5	17	14	32	60	11,6
K0012.312	A	poliuretano	32	12,5	20	17	83	40	12	21	20	18	40	80	18,8
K0012.3106	B	poliuretano	16	6,5	-	10	41,5	20	-	10	11	9	20	30	4,8
K0012.3108	B	poliuretano	20	8,5	-	12	51,5	25	-	13	15	12	25	50	8,8
K0012.3110	B	poliuretano	25	10,5	-	14	65,5	32	-	17	17	14	32	60	11,6
K0012.3112	B	poliuretano	32	12,5	-	17	82,5	40	-	21	20	18	40	80	18,8

Molle di compressione

per staffe



Materiale:

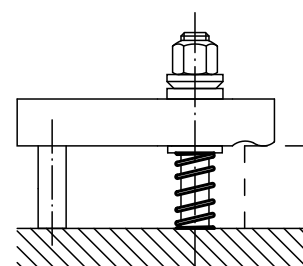
Filo d'acciaio per molle EN 10270-1-DH.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1554.12

Nota:

Le molle vengono fornite solo nella lunghezza 400 mm.

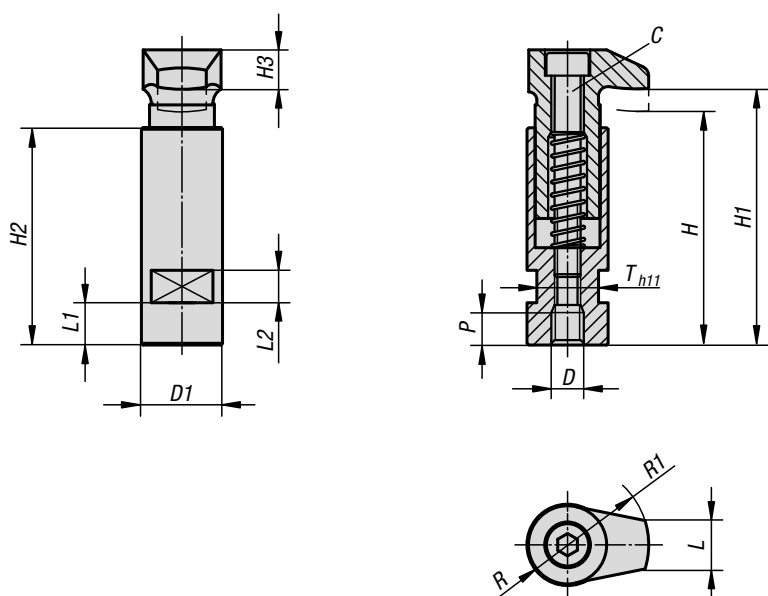


KIPP Molle di compressione per staffe

N. ordine	D	Di	LO	S	Forza elastica F max. N	Deflessione f per ogni passo
K1554.06	1	6,5	400	3	32	1,3
K1554.08	1	8,5	400	4	25	2,1
K1554.10	1,2	10,5	400	4	35	2,7
K1554.12	1,4	12,5	400	5	47	3,3
K1554.14	1,5	14,5	400	6	50	4
K1554.16	1,6	16,5	400	7	53	4,8
K1554.18	1,8	18,5	400	7	68	5,4
K1554.20	1,8	20,5	400	8	62	6,5
K1554.24	2	25	400	9	70	8,6

Staffa verticale

con collare



Materiale:
Acciaio da bonifica.

Versione:
trattato termicamente e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:
K0013.06

KIPP Staffa verticale con collare

N. ordine	C	D	D1	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	P	R	R1	T	Forza di bloccaggio kN
K0013.06	M6	M6	20	56	60	53	10	11	9	8	8	9	20	17	4,82
K0013.08	M6	M8	20	56	60	53	10	11	9	8	8	9	20	17	8,77
K0013.10	M8	M10	25	72	79	67	12	15	13	10	10	12	25	19	13,9
K0013.12	M10	M12	32	88	96	82	16	17	18	12	12	14	32	27	20,2
K0013.16	M12	M16	40	109	118	102	20	20	22	12	16	18	40	32	37,8

Staffa verticale

con collare


Materiale:

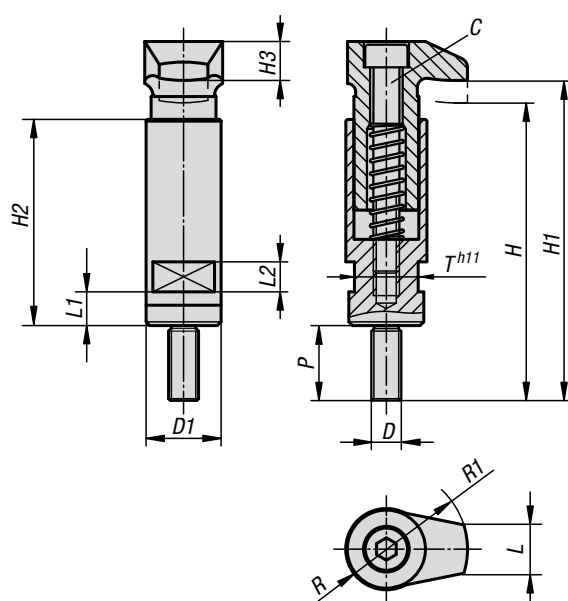
Acciaio da bonifica.

Versione:

Trattato termicamente e brunito.

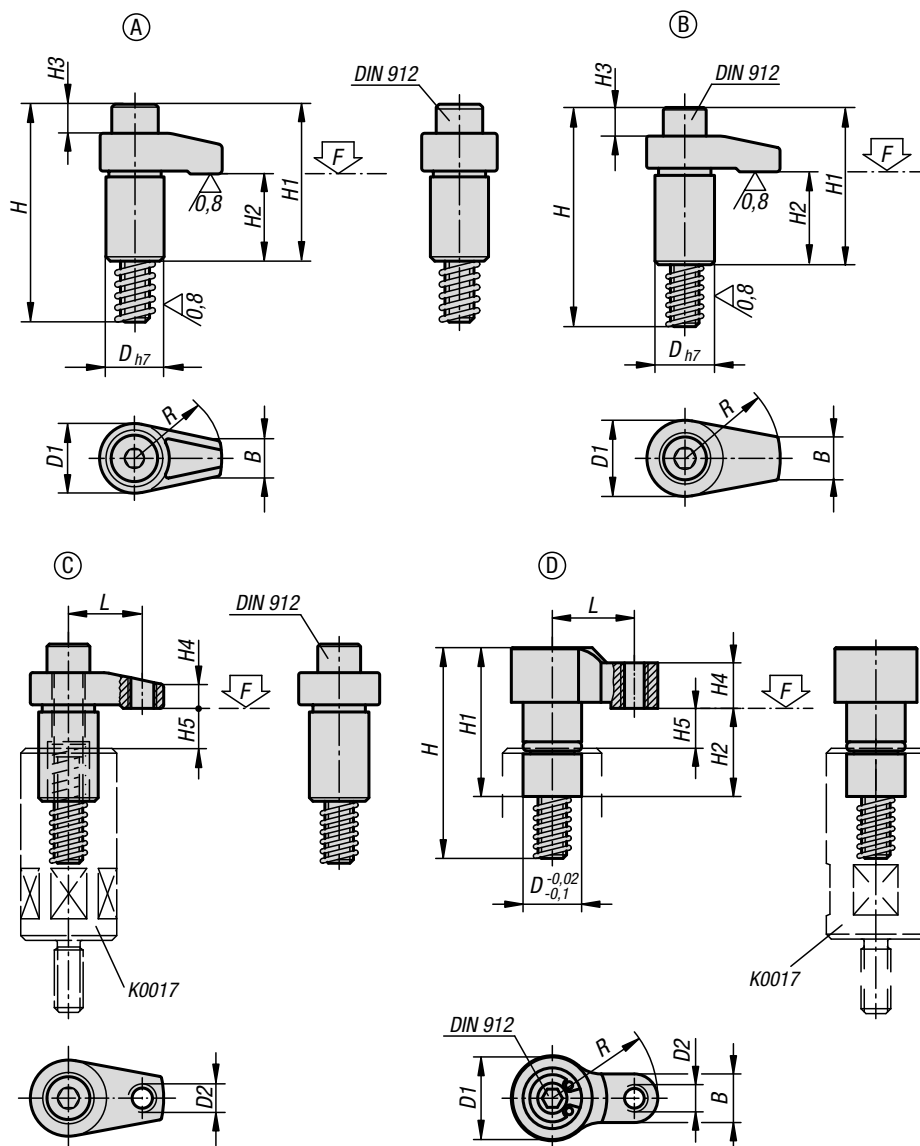
Esempio di ordine d'acquisto:

K0013.708


KIPP Staffa verticale con collare

N. ordine	C	D	D1	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	P	R	R1	T	Forza di bloccaggio kN
K0013.706	M6	M6	20	56	60	53	10	11	9	8	20	9	20	17	4,82
K0013.708	M6	M8	20	56	60	53	10	11	9	8	20	9	20	17	8,77
K0013.710	M8	M10	25	72	79	67	12	15	13	10	25	12	25	19	13,9
K0013.712	M10	M12	32	88	96	82	16	17	18	12	30	14	32	27	20,2
K0013.716	M12	M16	40	109	118	102	20	20	22	12	30	18	40	32	37,8

Staffa verticale



Materiale:

Acciaio da bonifica, trattato termicamente.

Versione:

Forma A-C: brunito. Diametro del gambo rettificato.
Forma D: brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0014.216040

Nota:

Le forze e le coppie di serraggio indicate valgono per l'intervallo di serraggio indicato (H5).

Vantaggi:

Design compatto per applicazioni anche in spazi ristretti

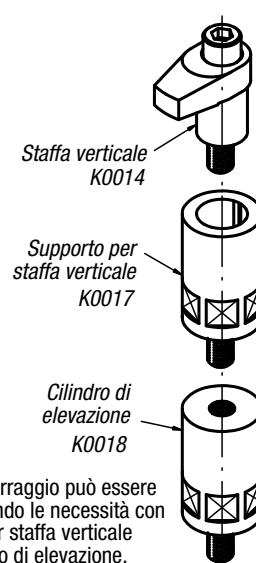
Ampia scelta di varianti e dimensioni

Accessori:

Sostegni per ganci di serraggio K0017.

Sostegni per ganci di serraggio K0851.

Cilindro di elevazione K0018.



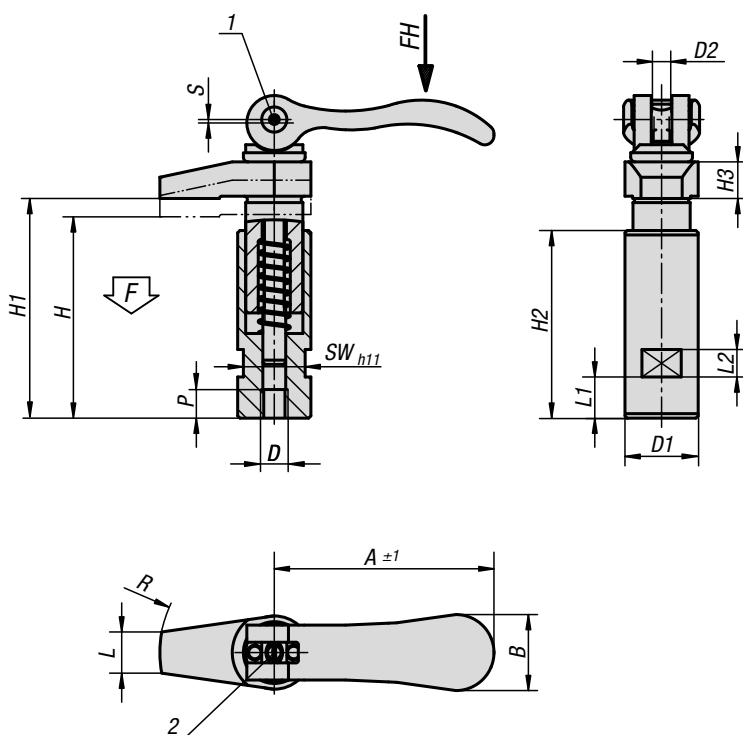
L'altezza di serraggio può essere regolata secondo le necessità con il sostegno per staffa verticale e con il cilindro di elevazione.

KIPP Staffa verticale

N. ordine	Forma	D	D1	D2	H	H1	H2	H3	H4	H5 max. intervallo di serraggio	B	L	R	Vite a testa cilindrica DIN 912	Coppia di serraggio max. Nm	F max. kN
K0014.110030	A	20	25	-	75	54	30	9	10	12	12	-	30	M10x65	37,2	13
K0014.110040	A	20	25	-	75	54	30	9	10	12	12	-	40	M10x65	31,4	9,8
K0014.208020	B	18	22	-	58	37	23	2	7	10	10	-	20	M8x50	37,2	13,6
K0014.208025	B	18	22	-	58	37	23	2	7	10	10	-	25	M8x50	32,3	10,9
K0014.208030	B	18	22	-	58	37	23	2	7	10	10	-	30	M8x50	29,4	9
K0014.212040	B	25	32	-	92	66	39	11	12	15	18	-	40	M12x80	58,8	17,5
K0014.212050	B	25	32	-	92	68	39	11	12	15	18	-	50	M12x80	49	14
K0014.212060	B	25	32	-	92	68	39	11	12	15	18	-	60	M12x80	45,1	11,6
K0014.216040	B	32	36	-	101	75	39	15	15	15	22	-	40	M16x85	166,6	37,9
K0014.216050	B	32	36	-	101	75	39	15	15	15	22	-	50	M16x85	147	30,4
K0014.216060	B	32	36	-	101	75	39	15	15	15	22	-	60	M16x85	127,4	25,2
K0014.312140	C	25	32	M12	92	66	39	11	10	15	18	31	40	M12x80	58,8	22,6
K0014.312150	C	25	32	M12	92	68	39	11	13	15	18	38	50	M12x80	49	18,5
K0014.312160	C	25	32	M12	92	68	39	11	13	15	18	46	60	M12x80	45,1	15,2
K0014.316150	C	32	36	M12	101	75	39	15	16	15	22	38	50	M16x85	147	38
K0014.316160	C	32	36	M12	101	75	39	15	16	15	22	46	60	M16x85	127,4	33
K0014.404118	D	10	14	M4	37	24,5	14,5	-	7,5	3	8	14	18	M4x30	2,7	2
K0014.406122	D	12	16	M5	44	30,5	17,5	-	9,5	4	10	17	22	M6x35	7	3,5

Staffe verticali

con collare e leva a camma



Materiale:

Corpo base e staffa verticale in acciaio da bonifica.
Impugnatura in getto di alluminio EN AC-46200.
Rondella di pressione in plastica PA 66 GF 35-X rinforzata con fibra di vetro.
Perno per cerniera, vite prigioniera e rondella in acciaio inox 1.4305.

Versione:

Corpo base e staffa verticale trattati termicamente e bruniti. Leva di serraggio nera verniciata a polvere.
Rondella di pressione nera.
Perno per cerniera, vite prigioniera e rondella a finitura naturale.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0013.106

Nota:

Ideale per i bloccaggi in cui i pezzi devono essere inseriti dall'alto in quanto la staffa verticale può essere inclinata per facilitare l'inserimento o la rimozione del pezzo.

L'altezza di serraggio esatta viene impostata con l'aiuto di un cacciavite con la filettatura a passo fine sulla vite prigioniera. Con la vite di sicurezza è possibile garantire questa impostazione. La lunghezza S corrisponde alla corsa di serraggio dell'eccentrico.

Nota disegno:

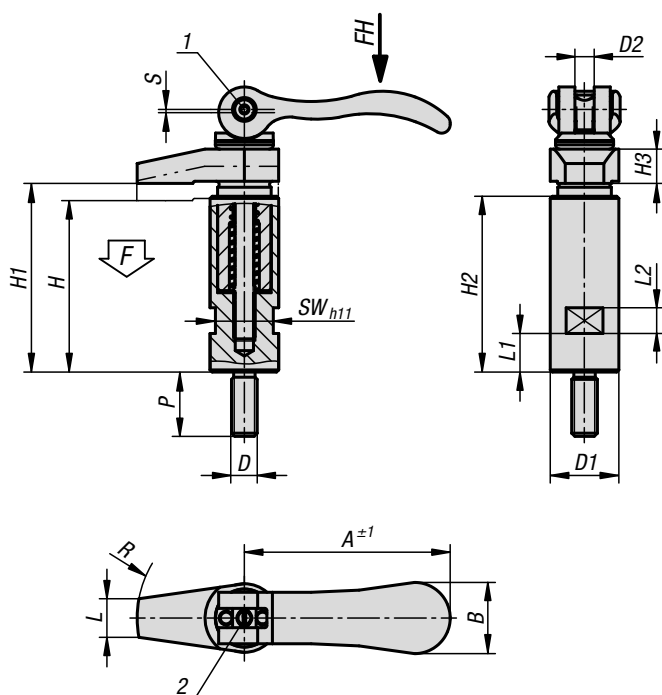
- 1) Vite di sicurezza per perno
- 2) Vite per la regolazione fine della leva di serraggio

KIPP Staffe verticali con collare e leva a camma

N. ordine	D	D1	D2	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	A	B	P	R	SW	Corsa S	F kN	Forza manuale FH N
K0013.106	M6	20	M6x0,5	56	60	53	10	9	9	8	70,4	21,5	8	30	17	1,2	4	120
K0013.108	M8	20	M6x0,5	56	60	53	10	9	9	8	70,4	21,5	8	30	17	1,2	4	120
K0013.110	M10	25	M8x0,75	72	79	67	12	12	13	10	96	33,3	10	40	19	1,5	8	350
K0013.112	M12	32	M8x0,75	88	96	82	15	18	18	12	96	33,3	12	50	27	1,5	8	350

Staffe verticali

con collare e leva a camma



Materiale:

Corpo base e staffa verticale in acciaio da bonifica.
Impugnatura in getto di alluminio EN AC-46200.
Rondella di pressione in plastica PA 66 GF 35-X
rinforzata con fibra di vetro.
Perno per cerniera, vite prigioniera e rondella in acciaio
inox 1.4305.

Versione:

Corpo base e staffa verticale trattati termicamente e
bruniti. Leva di serraggio nera verniciata a polvere.
Rondella di pressione nera.
Perno per cerniera, vite prigioniera e rondella a finitura
naturale.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0013.208

Nota:

Ideale per i bloccaggi in cui i pezzi devono essere
inseriti dall'alto in quanto la staffa verticale può essere
inclinata per facilitare l'inserimento o la rimozione del
pezzo.

L'altezza di serraggio esatta viene impostata con
l'aiuto di un cacciavite con la filettatura a passo
fine sulla vite prigioniera. Con la vite di sicurezza è
possibile garantire questa impostazione. La lunghezza
S corrisponde alla corsa di serraggio dell'eccentrico.

Nota disegno:

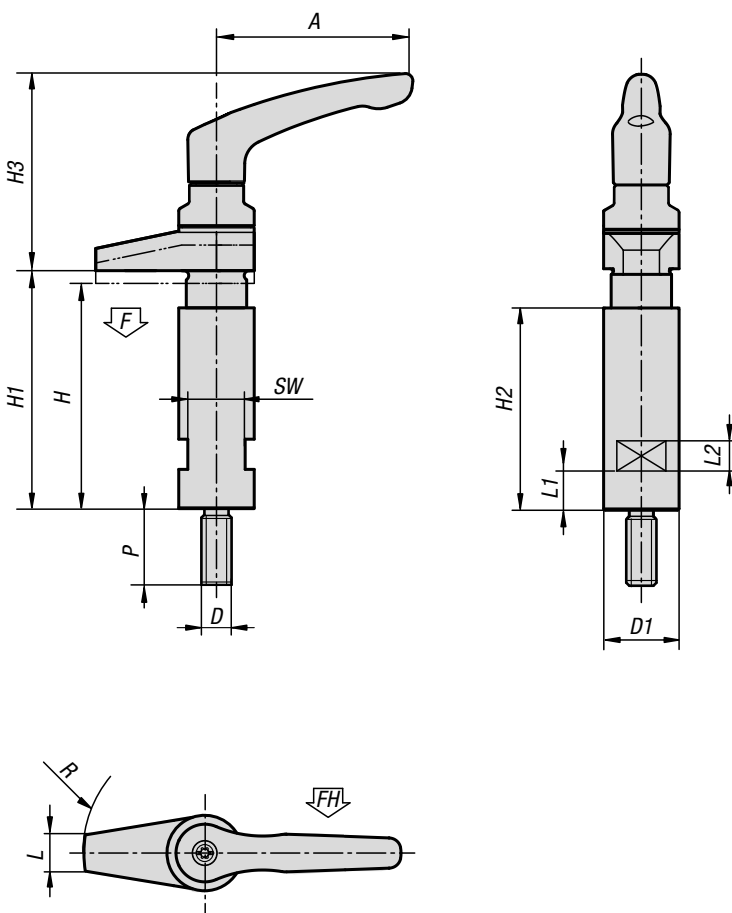
- 1) Vite di sicurezza per perno
- 2) Vite per la regolazione fine della leva di serraggio

KIPP Staffe verticali con collare e leva a camma

N. ordine	D	D1	D2	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	A	B	P	R	SW	Corsa S	F kN	Forza manuale FH N
K0013.206	M6	20	M6x0,5	56	60	53	10	9	9	8	70,4	21,5	20	30	17	1,2	4	120
K0013.208	M8	20	M6x0,5	56	60	53	10	9	9	8	70,4	21,5	20	30	17	1,2	4	120
K0013.210	M10	25	M8x0,75	72	79	67	12	12	13	10	96	33,3	25	40	19	1,5	8	350
K0013.212	M12	32	M8x0,75	88	96	82	18	18	18	12	96	33,3	30	50	27	1,5	8	350

Gancio di serraggio

con collare e maniglia a leva con amplificatore forza di serraggio



La staffa verticale con collare e amplificatore della forza di serraggio consente il serraggio a mano di componenti mediante attivazione della maniglia a leva.

Le maniglie a leva con moltiplicatore della forza di serraggio integrato possono aumentare la forza di serraggio fino al 75% rispetto alle maniglie a leva standard. È inoltre necessaria una forza manuale inferiore per tendere e rilasciare.

L'aumento della forza di serraggio è ottenuto grazie al cuscinetto ad aghi assiale installato, che durante il serraggio genera un attrito superficiale molto basso sulla superficie di contatto fissa. Le rondelle di contatto temprate sono progettate per elevate forze di serraggio e il cuscinetto con il suo elevato coefficiente di carico garantisce una lunga durata.

Materiale:

Corpo base e staffa verticale in acciaio da bonifica.
Impugnatura in zinco pressofuso a norma DIN 12844.
Amplificatore della forza di serraggio in acciaio 5.8.

Versione:

Corpo base e staffa verticale trattati termicamente e bruniti.
Impugnatura con rivestimento in plastica.
Amplificatore della forza di serraggio brunito.
Cuscinetto ad aghi assiale con rondelle di contatto temprate e rettificate.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0013.410

Modalità di utilizzo

La leva di serraggio è inserita, non azionata, nell'inserto filettato per mezzo di una corona dentata. Sollevando la leva di serraggio, essa può essere riposizionata e reinserita nella corona dentata con la spinta della molla.

Su richiesta:

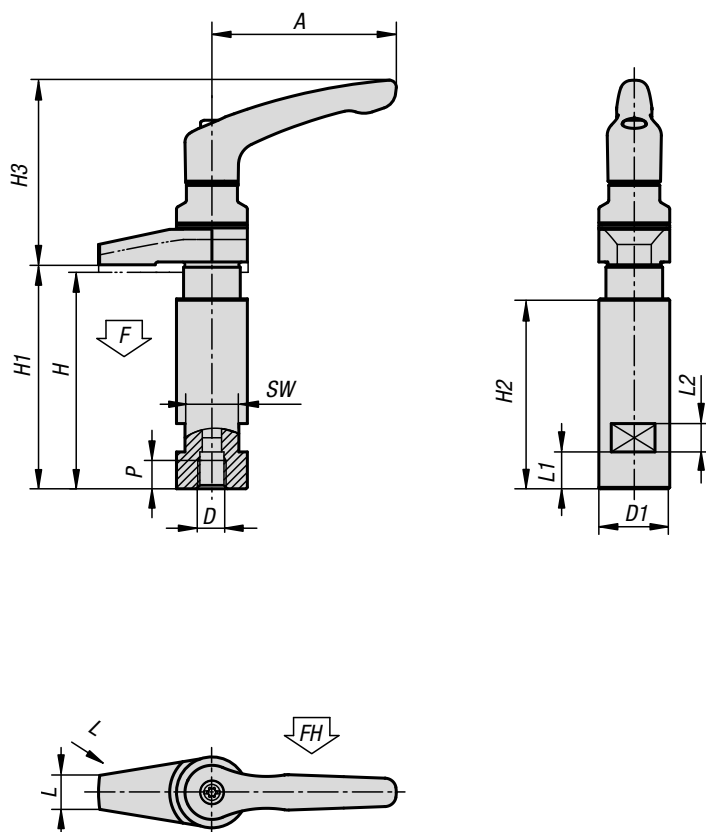
altri colori dell'impugnatura.

KIPP Gancio di serraggio con collare e maniglia a leva con amplificatore forza di serraggio

N. ordine	D	P	D1	H	H1	H3	L2	L1	A	H2	SW	R	L	F kN	Forza manuale FH N
K0013.410	M10	25	25	72	79	65,1	10	13	65	67	19	40	12	6,1	130
K0013.412	M12	30	32	88	96	80,9	12	18	80	82	27	50	18	8,7	170

Gancio di serraggio

con collare e maniglia a leva con amplificatore forza di serraggio



La staffa verticale con collare e amplificatore della forza di serraggio consente il serraggio a mano di componenti mediante attivazione della maniglia a leva.

Le maniglie a leva con moltiplicatore della forza di serraggio integrato possono aumentare la forza di serraggio fino al 75% rispetto alle maniglie a leva standard. È inoltre necessaria una forza manuale inferiore per tendere e rilasciare.

L'aumento della forza di serraggio è ottenuto grazie al cuscinetto ad aghi assiale installato, che durante il serraggio genera un attrito superficiale molto basso sulla superficie di contatto fissa. Le rondelle di contatto temprate sono progettate per elevate forze di serraggio e il cuscinetto con il suo elevato coefficiente di carico garantisce una lunga durata.

Materiale:

Corpo base e staffa verticale in acciaio da bonifica.
Impugnatura in zinco pressofuso a norma DIN 12844.
Amplificatore della forza di serraggio in acciaio 5.8.

Versione:

Corpo base e staffa verticale trattati termicamente e bruniti.
Impugnatura con rivestimento in plastica.
Amplificatore della forza di serraggio brunito.
Cuscinetto ad aghi assiale con rondelle di contatto temprate e rettifiche.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0013.310

Modalità di utilizzo

La leva di serraggio è inserita, non azionata, nell'inserto filettato per mezzo di una corona dentata. Sollevando la leva di serraggio, essa può essere riposizionata e reinserita nella corona dentata con la spinta della molla.

Su richiesta:

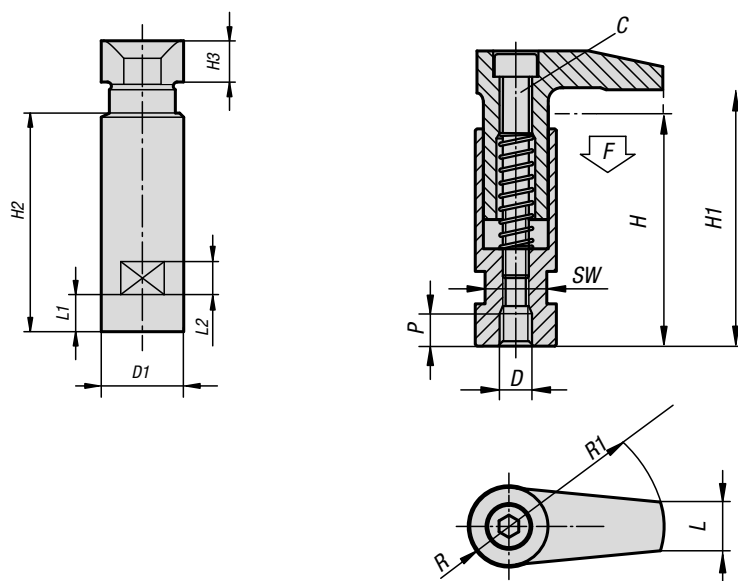
altri colori dell'impugnatura.

KIPP Gancio di serraggio con collare e maniglia a leva con amplificatore forza di serraggio

N. ordine	D	P	D1	H	H1	H3	L2	L1	A	H2	SW	R	L	F kN	Forza manuale FH N
K0013.310	M10	10	25	72	79	65,1	10	13	65	67	19	40	12	6,1	130
K0013.312	M12	12	32	88	96	80,9	12	18	80	82	27	50	18	8,7	170

Gancio di serraggio con collare

con staffa di serraggio prolungata


Materiale:

Acciaio da bonifica.

Versione:

trattato termicamente e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0013.510

KIPP Gancio di serraggio con collare con staffa di serraggio prolungata

N. ordine	C	D	D1	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	P	R	R1	SW	Forza di bloccaggio kN
K0013.506	M6	M6	20	56	60	53	10,5	9	11	8	8	10	30	17	4,5
K0013.508	M6	M8	20	56	60	53	10,5	9	11	8	8	10	30	17	4,5
K0013.510	M8	M10	25	72	79	67	12,5	12	15	10	10	12,5	40	19	6,5
K0013.512	M10	M12	32	88	96	82	16,5	18	17	12	12	16,5	50	27	11,8

Gancio di serraggio con collare

con staffa di serraggio prolungata


Materiale:

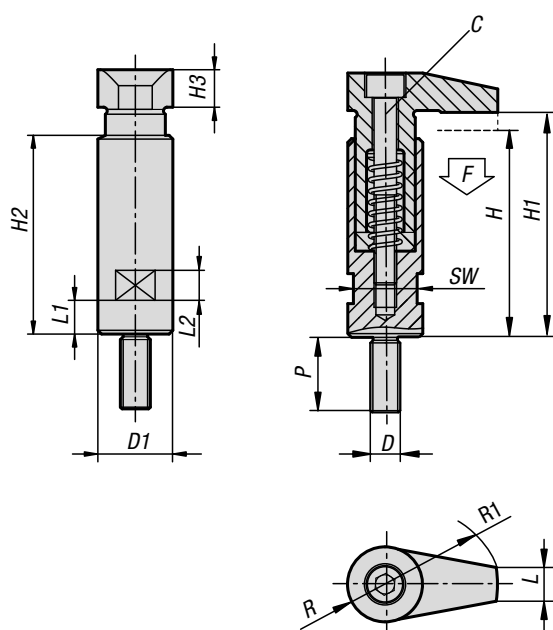
Acciaio da bonifica.

Versione:

trattato termicamente e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

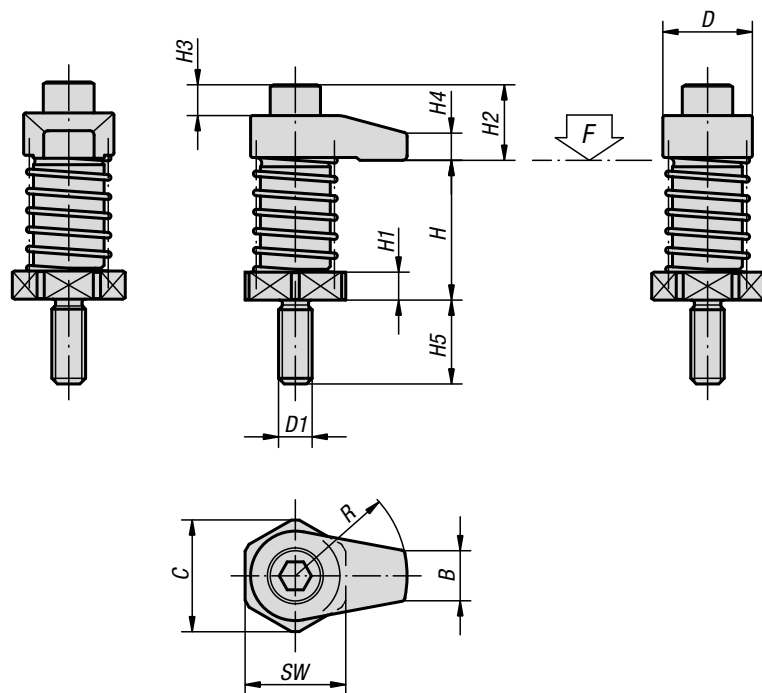
K0013.608


KIPP Gancio di serraggio con collare con staffa di serraggio prolungata

N. ordine	C	D	D1	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	P	R	R1	SW	Forza di bloccaggio kN
K0013.606	M6	M6	20	56	60	53	10,5	9	11	8	20	10	30	17	4,5
K0013.608	M6	M8	20	56	60	53	10,5	9	11	8	20	10	30	17	4,5
K0013.610	M8	M10	25	72	79	67	12,5	12	15	10	25	12,5	40	19	6,5
K0013.612	M10	M12	32	88	96	82	16,5	18	17	12	30	16,5	50	27	11,8

Staffa verticale

con collare



Materiale:

Staffa verticale e sostegno in acciaio da bonifica, trattato termicamente.

Versione:

brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0015.12060

Nota:

Le staffe verticali con collare possono essere avvitate direttamente in un foro modulare, anche senza svasatura.

Per gli elementi di elevazione compatibili, vedere la voce Cilindro di elevazione K0018.

KIPP Staffa verticale con collare

N. ordine	D	D1	H	H1	H2	H3	H4	H5	B	C	R	SW	Coppia di serraggio max. Nm	F max. kN
K0015.08020	22	M8	35-45	6	14	2	7	19	10	25	20	22	20	7,9
K0015.08025	22	M8	35-45	6	14	2	7	19	10	25	25	22	20	7,3
K0015.08030	22	M8	35-45	6	14	2	7	19	10	25	30	22	20	6,7
K0015.08120	22	M8	45-55	16	14	2	7	19	10	25	20	22	20	7,9
K0015.08125	22	M8	45-55	16	14	2	7	19	10	25	25	22	20	7,3
K0015.08130	22	M8	45-55	16	14	2	7	19	10	25	30	22	20	6,7
K0015.12040	32	M12	50-65	10	27	11	10	30	18	40	40	36	45	13,5
K0015.12050	32	M12	50-65	10	29	11	12	30	18	40	50	36	45	12,6
K0015.12060	32	M12	50-65	10	29	11	12	30	18	40	60	36	45	11,7
K0015.12140	32	M12	65-80	25	27	11	10	30	18	40	40	36	45	13,5
K0015.12150	32	M12	65-80	25	29	11	12	30	18	40	50	36	45	12,6
K0015.12160	32	M12	65-80	25	29	11	12	30	18	40	60	36	45	11,7
K0015.16040	36	M16	50-65	10	36	15	15	30	22	40	40	36	60	13,4
K0015.16050	36	M16	50-65	10	36	15	15	30	22	40	50	36	60	12,4
K0015.16060	36	M16	50-65	10	36	15	15	30	22	40	60	36	60	12
K0015.16140	36	M16	65-80	25	36	15	15	30	22	40	40	36	60	13,4
K0015.16150	36	M16	65-80	25	36	15	15	30	22	40	50	36	60	12,4
K0015.16160	36	M16	65-80	25	36	15	15	30	22	40	60	36	60	12

Staffa verticale

con angolare di fissaggio



Materiale:

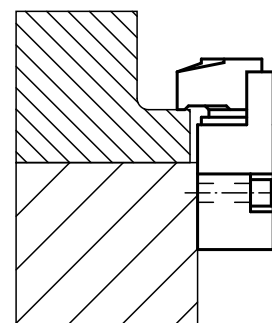
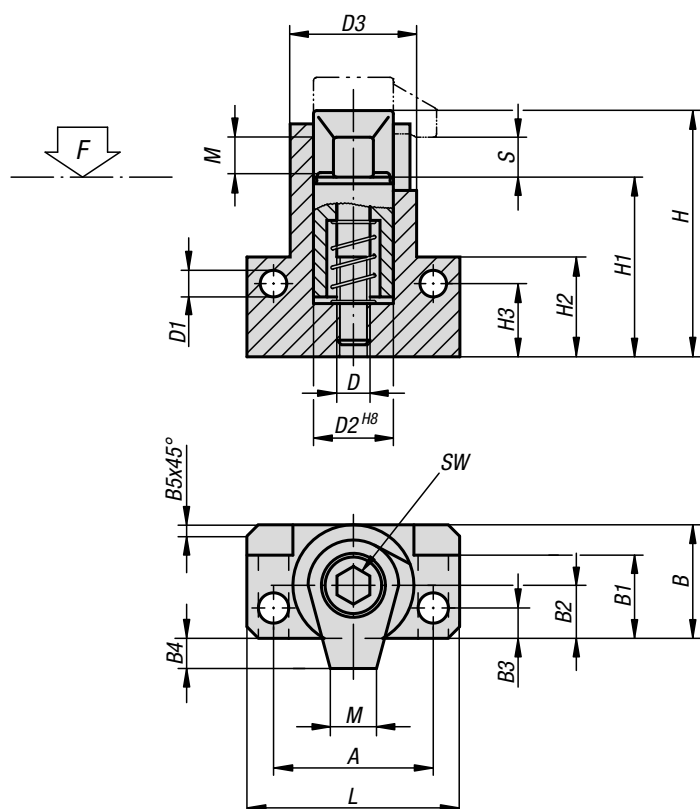
Staffa verticale e vite di serraggio in acciaio da bonifica, trattato termicamente.

Versione:

brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0016.12

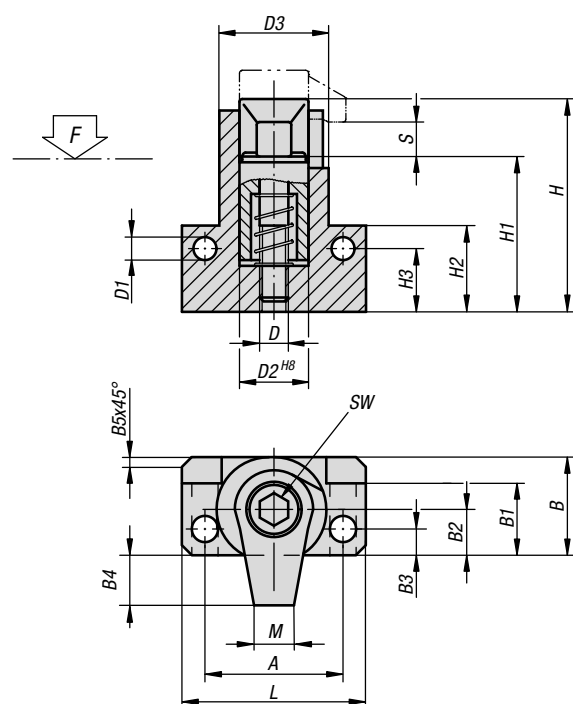


KIPP Staffa verticale con angolare di fissaggio

N. ordine	D	D1	D2	D3	A	B	B1	B2	B3	B4	B5	H	H1	H2	H3	L	M	S	SW	Coppia di serraggio max. Nm	F max. kN
K0016.08	M8	6,4	20	28	38	26	19,5	12	6	6	2,5	62	47,5	25	18	50	10	4	6	30	17
K0016.10	M10	8,4	24	34	48	31	22,5	14	7,5	9	3	74	57,5	30	21	64	12	5	8	50	18
K0016.12	M12	10,5	28	40	55	36,5	26	16,5	9	10,5	3,5	87	67	35	24	75	15	5	10	60	20
K0016.16	M16	12,8	34	48	65	43,5	31	19,5	10	16,5	4	112	87	45	32	88	20	5	14	120	24

Gancio di serraggio con supporto angolare

con staffa di serraggio allungata



Materiale:

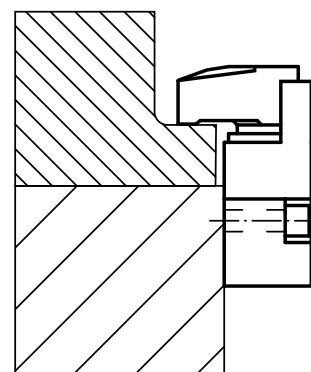
Staffa verticale e vite di serraggio in acciaio da bonifica, trattato termicamente.

Versione:

brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

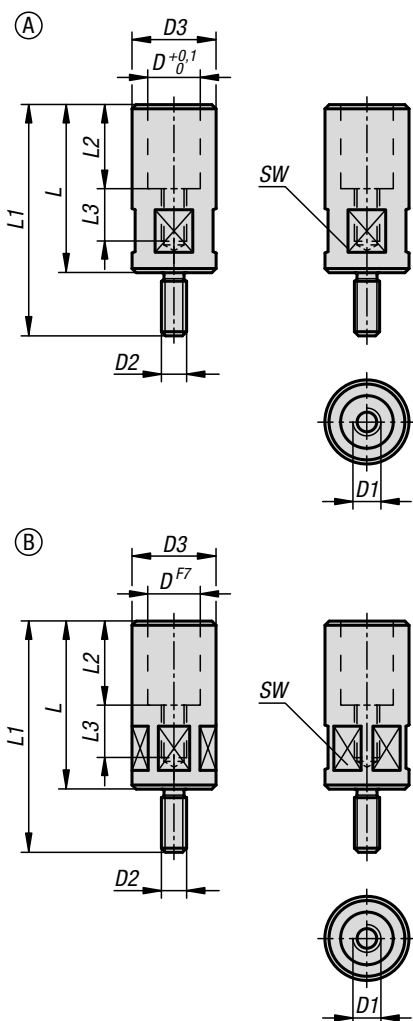
K0016.0826



KIPP Gancio di serraggio con supporto angolare e staffa di serraggio allungata

N. ordine	D	D1	D2	D3	A	B	B1	B2	B3	B4	B5	H	H1	H2	H3	L	M	S	SW	Coppia di serraggio max. Nm	F max. kN
K0016.0618	M6	6,4	16	28	38	26	19,5	12	6	18	2,5	54,5	44	25	18	50	9	4	5	7,5	4,5
K0016.0826	M8	8,4	20	34	48	31	22,5	14	7,5	26	3	65	53	30	21	64	12	5	6	15	6,5
K0016.1033	M10	10,5	24	40	55	36,5	26	16,5	9	33,5	3,5	77,5	61	35	24	75	18	5	8	30	11,8

Sostegni per staffe verticali



Materiale:
Acciaio da bonifica.

Versione:
brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:
K0017.12080

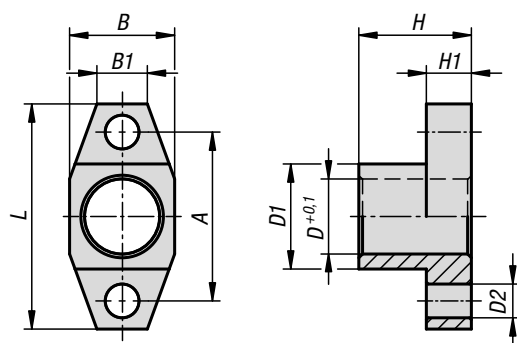
Nota:
I supporti per staffe verticali fungono da guida e da rialzo.

Accessori:
Staffa verticale K0014.
Cilindro di elevazione K0018.

KIPP Sostegni per staffe verticali

N. ordine	Forma	Tipo di stampo	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	SW	Coppia di serraggio max. Nm
K0017.04035	A	con quadro	10	M4	M6	14	35	46	16	13	12	2,7
K0017.06040	A	con quadro	12	M6	M8	16	40	54	19	14	13	7
K0017.08055	B	con esagono	18	M8	M8	24	55	74	25	20	22	29,4
K0017.10063	B	con esagono	20	M10	M12	32	63	93	30	21	30	39,2
K0017.10080	B	con esagono	20	M10	M12	32	80	110	30	23	30	39,2
K0017.12080	B	con esagono	25	M12	M12	40	80	110	40	25	36	49
K0017.12100	B	con esagono	25	M12	M12	40	100	130	40	28	36	49
K0017.16080	B	con esagono	32	M16	M16	50	80	110	40	25	46	78,4
K0017.16100	B	con esagono	32	M16	M16	50	100	130	40	28	46	78,4

Sostegni per ganci di serraggio

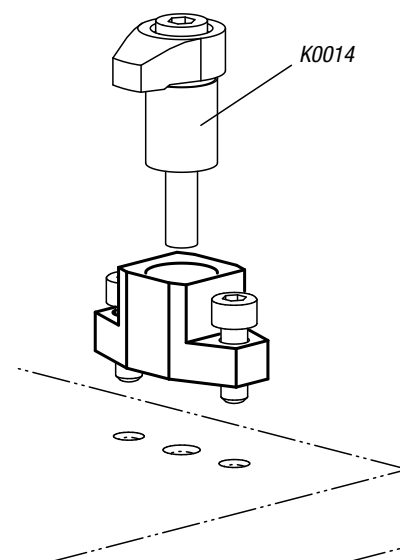


Materiale:
Acciaio da bonifica.

Versione:
brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:
K0851.08025

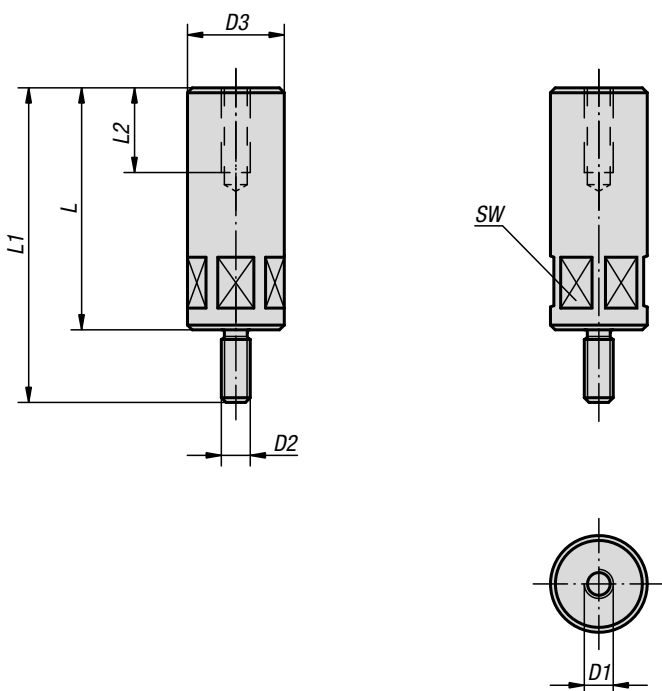
Accessori:
Staffa verticale K0014.



KIPP Sostegni per ganci di serraggio

N. ordine	A	B	B1	D	D1	D2	H	H1	L
K0851.040161	24	14	7,6	10	14	4,3	16	6	34
K0851.060191	28	16	8,5	12	16	5,3	19	8	40
K0851.08025	38	24	11,3	18	24	6,6	25	10	50
K0851.10030	45	28	13,4	20	28	9	30	12	60
K0851.12040	55	35	15	25	35	11	40	14	75
K0851.16040	65	42	20,2	32	42	13,5	40	16	85

Cilindro di elevazione



Materiale:
Acciaio da bonifica.

Versione:
brunito.

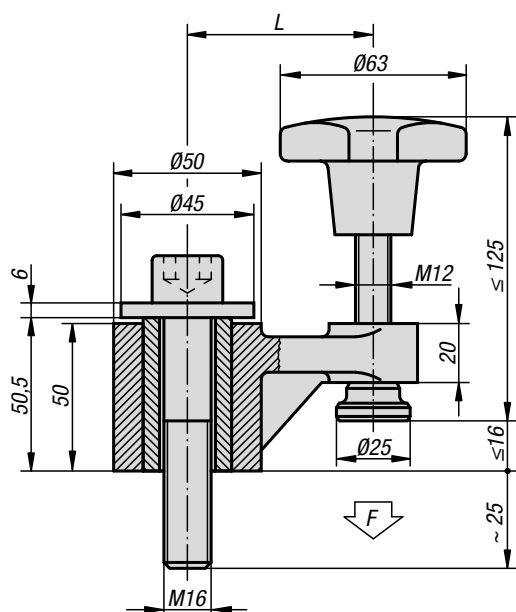
Esempio di ordine d'acquisto:
K0018.16050

Nota:
Con i cilindri di elevazione è possibile aumentare l'altezza dei supporti per staffe verticali e delle staffe stesse.

KIPP Cilindro di elevazione

N. ordine	D1	D2	D3	L	L1	L2	SW	Coppia di serraggio max. Nm
K0018.08032	M8	M8	24	32	51	20	22	29,4
K0018.08040	M8	M8	24	40	59	20	22	29,4
K0018.08050	M8	M8	24	50	69	20	22	29,4
K0018.08065	M8	M8	24	65	84	20	22	29,4
K0018.12050	M12	M12	40	50	80	35	36	49
K0018.12065	M12	M12	40	65	95	35	36	49
K0018.12080	M12	M12	40	80	110	35	36	49
K0018.12100	M12	M12	40	100	130	35	36	49
K0018.12125	M12	M12	40	125	155	35	36	49
K0018.12160	M12	M12	40	160	190	35	36	49
K0018.12200	M12	M12	40	200	230	35	36	49
K0018.16050	M16	M16	50	50	80	35	46	78,4
K0018.16065	M16	M16	50	65	95	35	46	78,4
K0018.16080	M16	M16	50	80	110	35	46	78,4
K0018.16100	M16	M16	50	100	130	35	46	78,4
K0018.16125	M16	M16	50	125	155	35	46	78,4
K0018.16160	M16	M16	60	160	190	35	55	78,4
K0018.16200	M16	M16	60	200	230	35	55	78,4

Staffa girevole


Materiale:

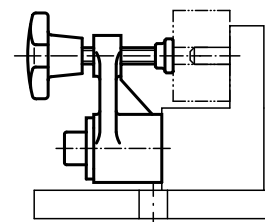
Alloggiamento in ghisa malleabile,
corpo in acciaio da bonifica 1.1191,
gambo filettato in acciaio da bonifica 1.1181,
pressore in acciaio da cementazione 1.0301.

Versione:

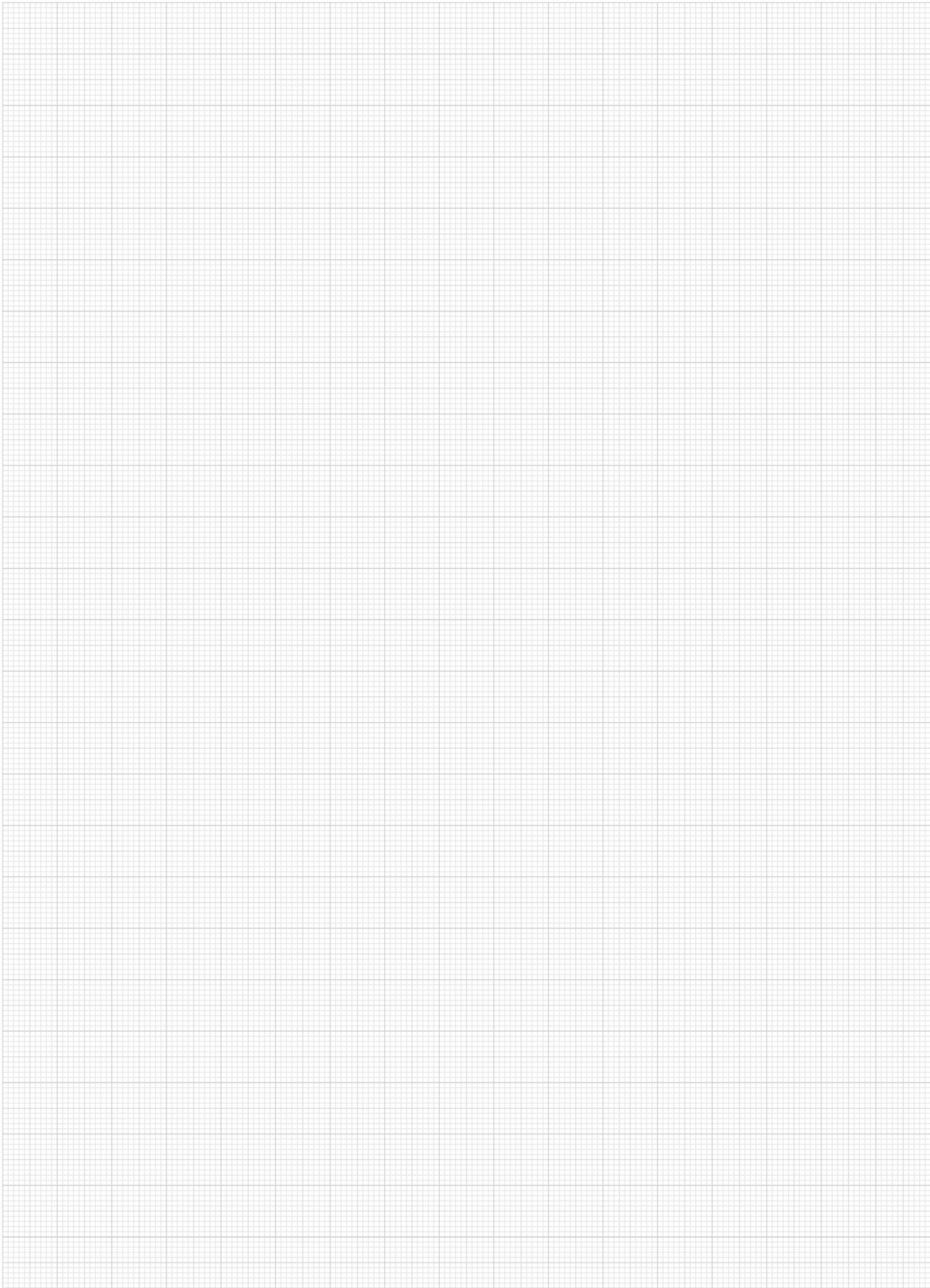
Verniciato, pressore cementato.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0019.01


KIPP Staffa girevole

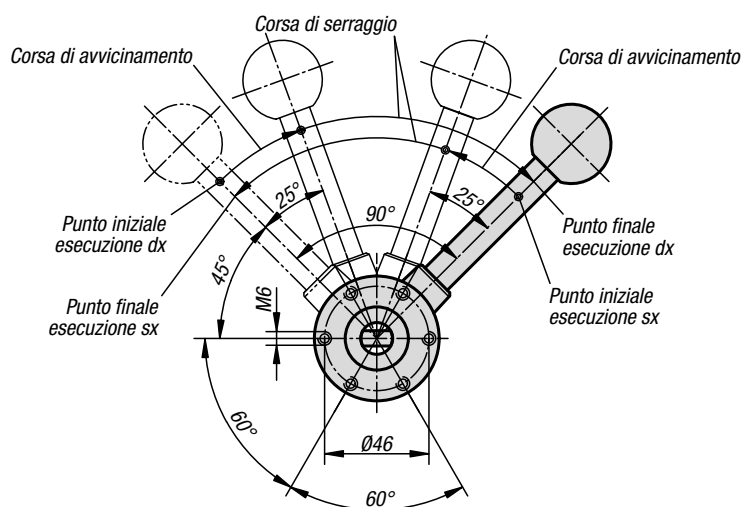
N. ordine	L	Forza di bloccaggio N
K0019.01	63	5000
K0019.02	100	3000



Elemento di serraggio "actima"



Vista lato inferiore



Materiale:

Acciaio.

Alloggiamento in resina termoplastica.

Impugnatura sferica termoindurente PF 31.

Accessori in acciaio.

Versione:

brunito.

Alloggiamento colore nero.

Impugnatura sferica colore rosso. Accessori bruniti.

Esempio di ordine d'acquisto:

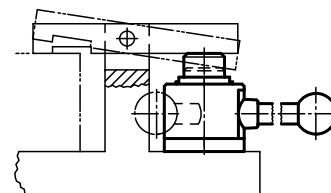
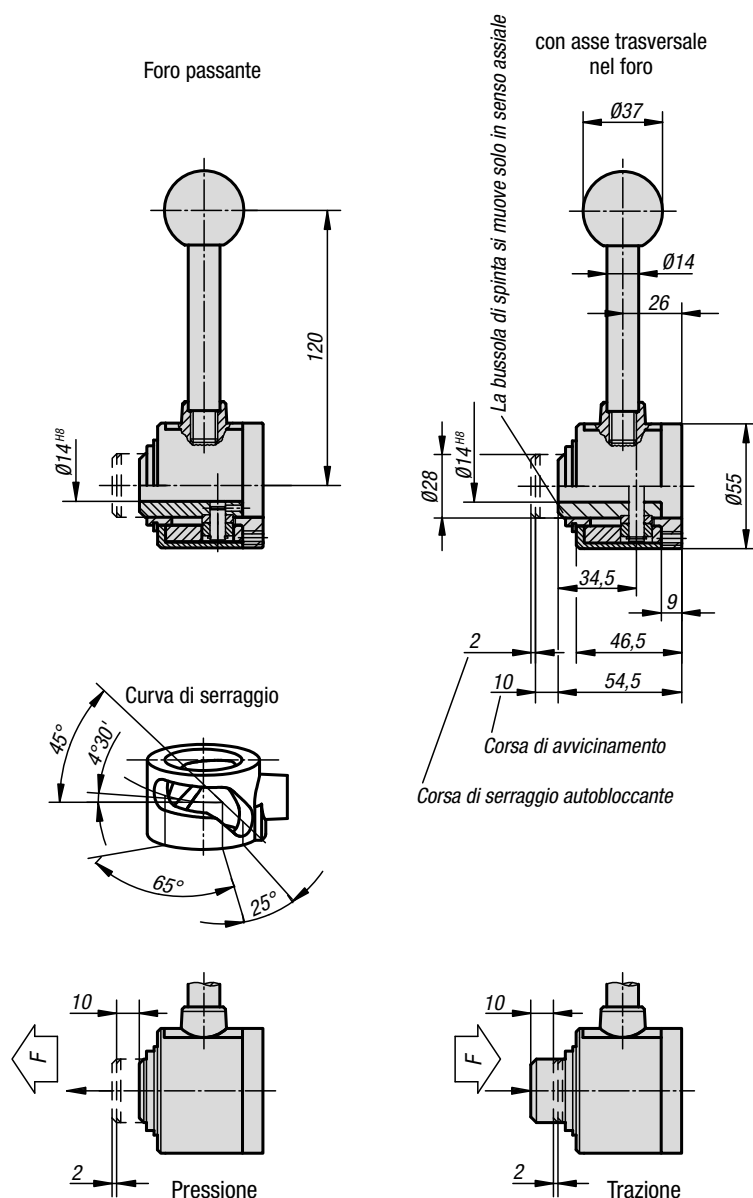
K0020.10

Nota:

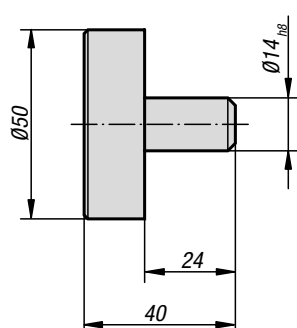
La corsa di avvicinamento è di 10 mm. Il bloccaggio automatico scatta in qualsiasi posizione entro la corsa di serraggio di 2 mm. Per questo è possibile serrare pezzi con tolleranze fino a 1,5 mm. L'attrezzo di serraggio „actima“ può essere montato in qualsiasi posizione orizzontale e verticale.

Gli accessori a norma consentono anche altri tipi di applicazione. Vengono forniti come accessori speciali. Tutti i pezzi del sistema sottoposti a forte sollecitazione sono cementati (bussola di spinta e accessori solo su richiesta).

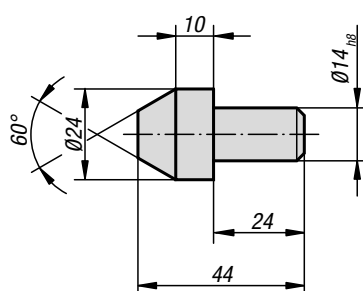
La massima forza di bloccaggio è di 4905 N.



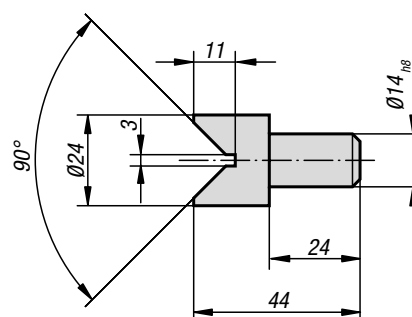
Elemento di serraggio "actima"



Piatto



Cono



Prisma

KIPP Elemento di serraggio "actima" con asse trasversale nel foro

N. ordine	Versione
K0020.10	a destra / pressione
K0020.15	a destra / trazione
K0020.20	a sinistra / pressione
K0020.25	a sinistra / trazione

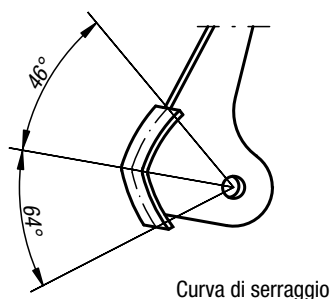
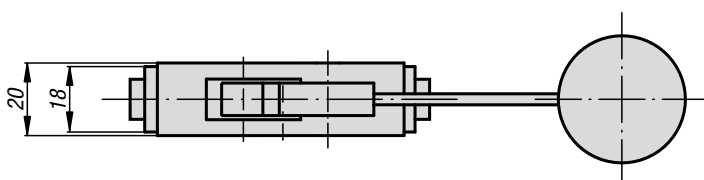
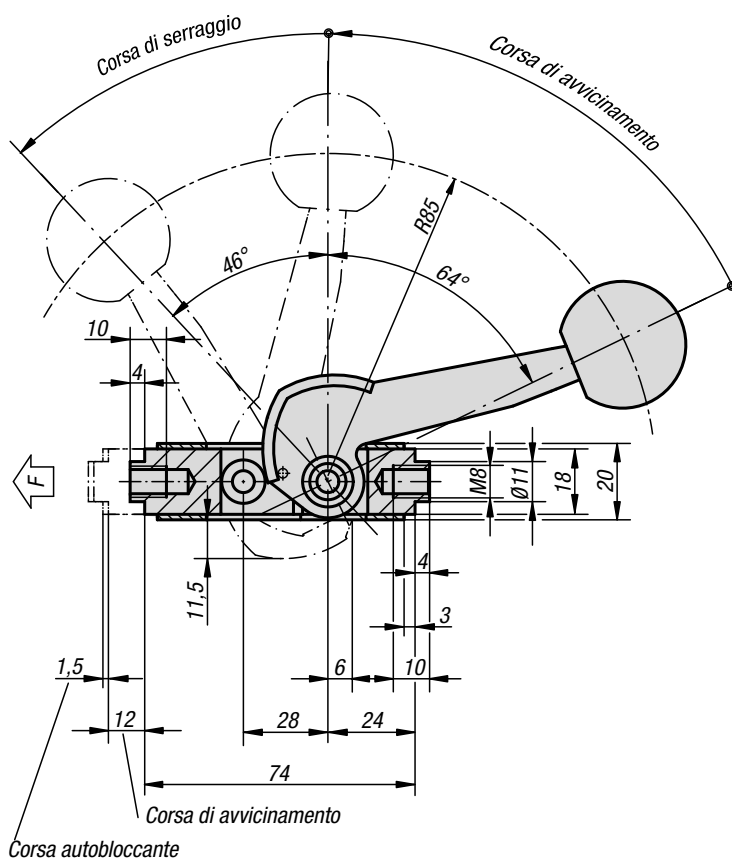
KIPP Elemento di serraggio "actima" con foro passante

N. ordine	Versione
K0020.30	a destra / pressione
K0020.35	a destra / trazione
K0020.40	a sinistra / pressione
K0020.45	a sinistra / trazione

KIPP Accessori "actima"

N. ordine	Denominazione
K0020.02	Piatto
K0020.03	Cono
K0020.04	Prisma

Elemento di serraggio "arness"



Materiale:

Acciaio.

Impugnatura sferica in resina termoidurente PF 31.

Versione:

Alloggiamento grigio argento martellato.

Tutti gli altri elementi e accessori sono bruniti.

Impugnatura sferica rossa.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0021.01

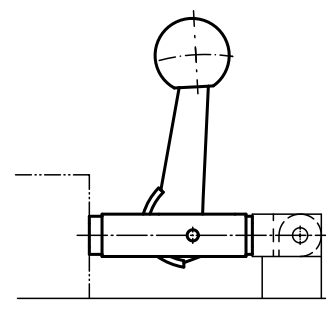
Nota:

La corsa di avvicinamento è di 12 mm. Il bloccaggio automatico scatta in qualsiasi posizione entro la corsa di serraggio di 1,5 mm. Per questo è possibile serrare i pezzi con tolleranze fino a 1 mm. L'attrezzo di serraggio „arness“ può essere montato in qualsiasi posizione orizzontale e verticale.

Per soddisfare le più svariate esigenze applicative, sono stati prodotti diversi accessori normalizzati.

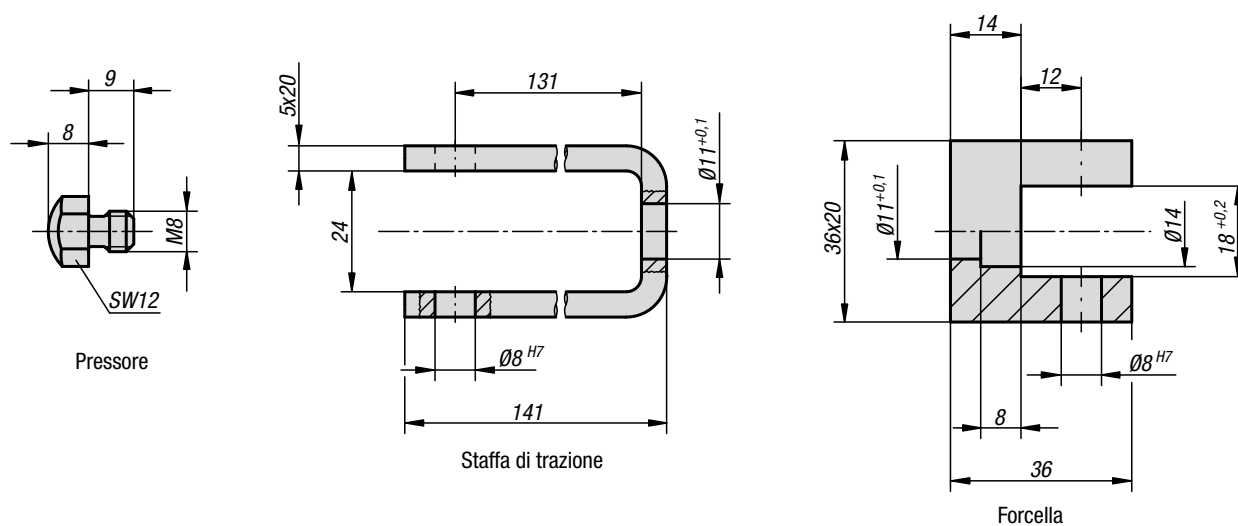
Vengono forniti come accessori speciali. Il pressore e tutti i pezzi del sistema sottoposti a forte sollecitazione sono cementati.

La massima forza di bloccaggio è di 4905 N.



KIPP Elemento di serraggio „arness“

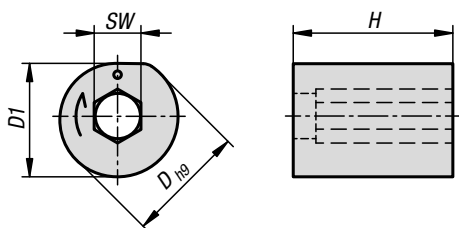
N. ordine	Dimensioni
K0021.01	vedere il disegno



KIPP Accessori „arness“

N. ordine	Denominazione
K0021.02	Forcella
K0021.03	Staffa di trazione
K0021.04	Pressore

Eccentrico di serraggio ottone


Materiale:

Ottone.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1457.0808

Utilizzo:

L'eccentrico di serraggio serve per fissare i componenti in piastre e pezzi da lavorare. Con gli eccentrici possono essere realizzate connessioni staccabili dei componenti. Grazie agli elementi di serraggio è possibile un assemblaggio accurato della posizione dei pezzi.

Vantaggi:

In molti casi ciò consente di evitare complesse forature trasversali per le viti di fissaggio.

Il foro dell'eccentrico di serraggio viene prodotto in modo economico durante lo stesso processo di lavorazione del foro o della scanalatura del componente da collegare.

Principio di funzionamento:

Inserire il componente da bloccare e l'eccentrico di serraggio nella parte base. La marcatura a punti dell'eccentrico di serraggio è rivolta verso il componente da bloccare.

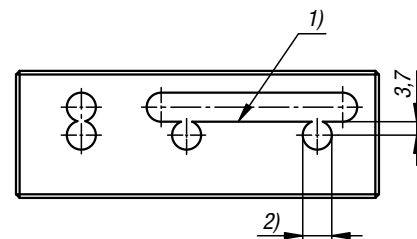
L'eccentrico di serraggio viene serrato con la chiave a brugola nella direzione della freccia.

Il componente può essere allentato di nuovo ruotando l'eccentrico di serraggio nella direzione opposta.

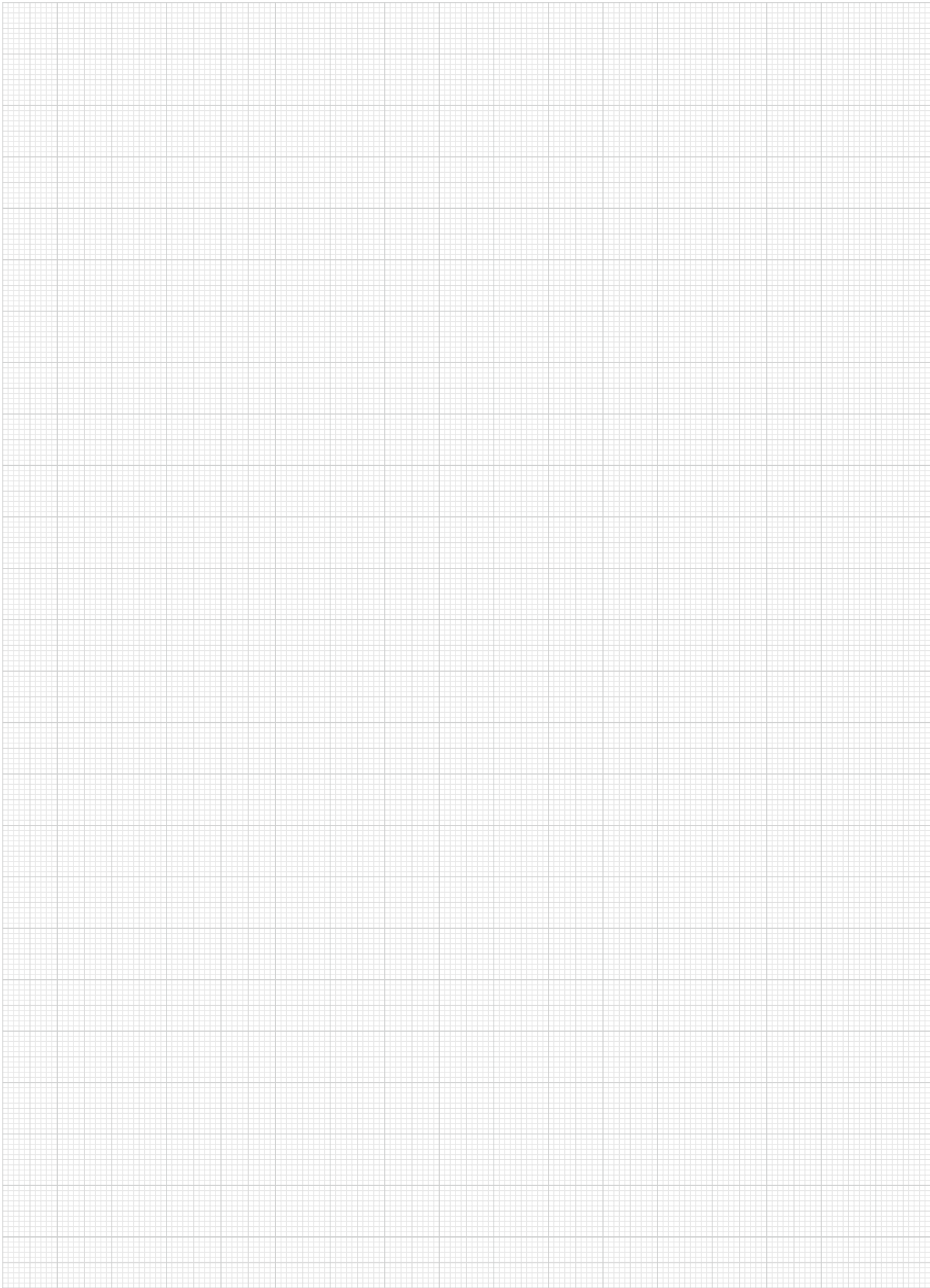
Nota disegno:

1) Bordo di bloccaggio

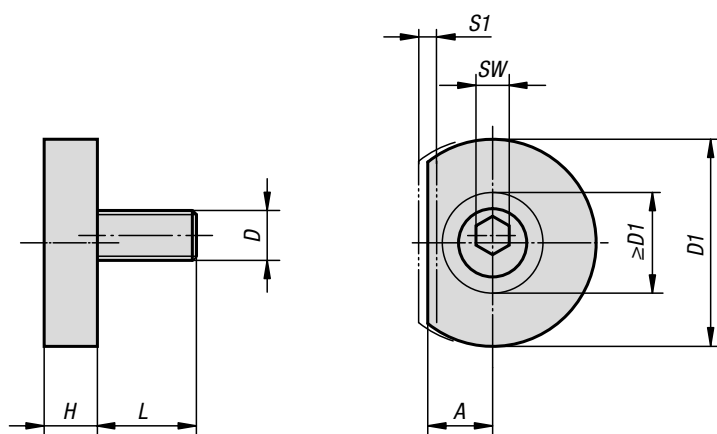
2) 8 H9 profondità min. 8


KIPP Eccentrico di serraggio ottone

N. ordine	D	D1	H	SW
K1457.0808	8	7,5	8	3



Morsetto di bloccaggio a eccentrico


Materiale:

Vite eccentrica in acciaio legato.
Disco di fissaggio in acciaio.

Versione:

Vite eccentrica brunita.
Disco di fissaggio brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0022.06

Nota:

Il morsetto eccentrico ha una rondella sulla quale, mediante fresatura, è possibile realizzare il profilo del pezzo da serrare. Questo consente un fissaggio con perfetto accoppiamento di forma, per pezzi rotondi, profilati o instabili. Il bordo spianato ha una distanza dal centro pari a quella della vite del morsetto eccentrico K0026, in modo che le rondelle risultino intercambiabili.

„A“ = distanza tra il pezzo e il centro della filettatura (vite di serraggio).

„D1 min.“ = spazio disponibile per la fresatura del profilo.

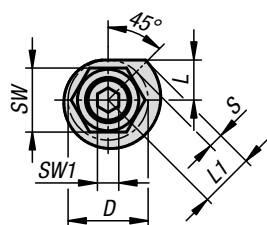
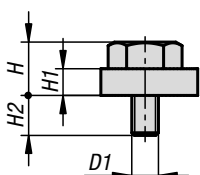
Su richiesta:

Viti eccentriche di ricambio.

KIPP Morsetto di bloccaggio a eccentrico

N. ordine	A	D	D1	D1 min.	H	L	SW	S1 (corsa)	Forza di bloccaggio kN
K0022.06	7,8	M6	24,9	12,1	6,4	11,9	4	1,01	3,3
K0022.10	10,2	M10	31,2	17,2	8,9	18	7	1,52	8,9
K0022.12	12,7	M12	37,6	22,4	11,4	22,9	8	2,03	17,8
K0022.16	15	M16	43,9	26,1	14	28,6	12	2,54	26,7

Morsetto eccentrico



Materiale:
Acciaio da bonifica.

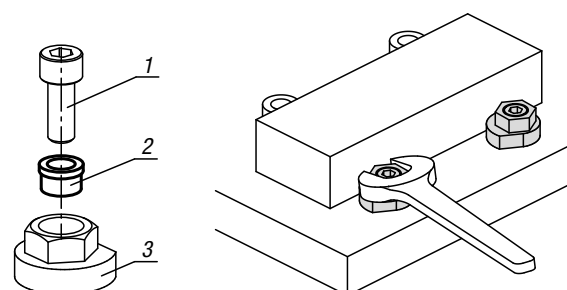
Versione:
brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:
K1694.10

Montaggio:
1. Inserire la vite di arresto nella bussola flangiata e nel morsetto eccentrico e avvitare saldamente sulla piastra di base.
2. Il pezzo viene bloccato stringendo il morsetto eccentrico con l'aiuto di una chiave fissa.

Vantaggi:
- Design compatto
- Serraggio facile e veloce dei componenti

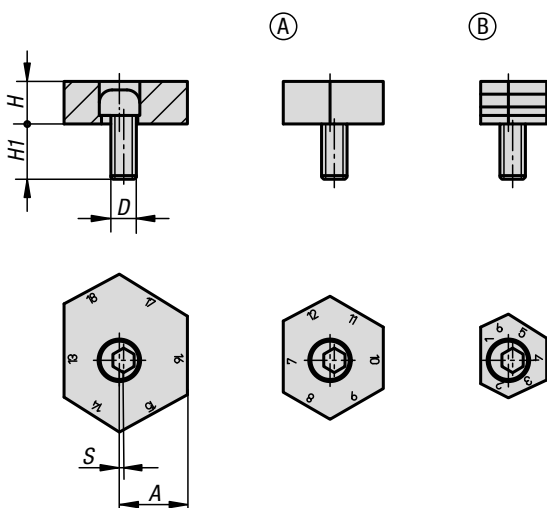
Nota disegno:
1) vite di arresto
2) bussola flangiata
3) morsetto eccentrico



KIPP Morsetto eccentrico

N. ordine	D	D1	H	H1	H2	L	L1	SW	SW1	Forza di bloccaggio kN	Corsa S	Coppia di serraggio max. Nm
K1694.08	24	M8	16	8	12	12	16,4	19	6	5,2	4,4	50
K1694.10	30	M10	20	10	15	15	20,5	24	8	8	5,5	75
K1694.12	34	M12	24	12	18	17	23,2	27	10	9,3	6,2	90

Morsetti esagonali variabili



Con i morsetti esagonali variabili si riducono al minimo i costi per i dispositivi di serraggio. La distanza di serraggio può essere modificata fino a 17 mm, senza bisogno di spostare il foro. È sufficiente ruotare l'esagono fino alla posizione desiderata.

Materiale:

Vite eccentrica trattata termicamente a 10.9.
Morsetto esagonale acciaio da cementazione.

Versione:

Vite eccentrica brunita.
Morsetto esagonale temprato e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0023.13

Nota:

I morsetti sono disponibili con bordi lisci per le superfici lavorate oppure con bordi dentati per gli elementi grezzi.
La regolazione della „distanza A“ avviene ruotando il morsetto nella posizione desiderata, i 6 bordi del morsetto hanno una distanza dal centro della vite che differisce di 1 mm.

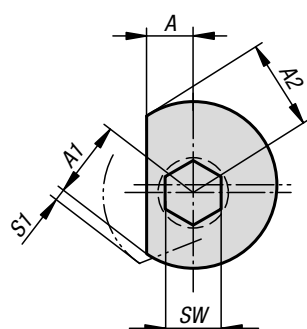
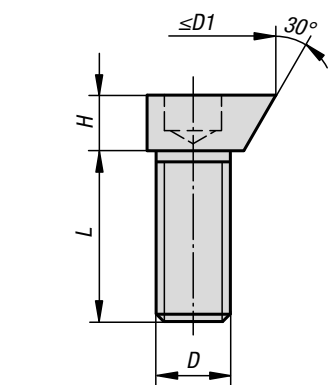
Su richiesta:

Viti eccentriche di ricambio.

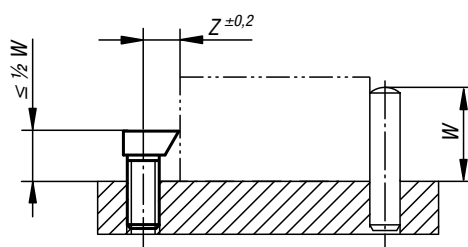
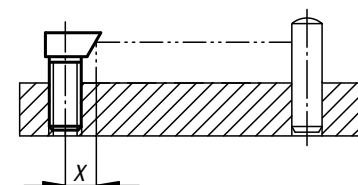
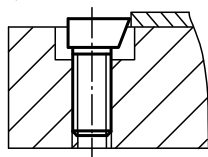
KIPP Morsetti esagonali variabili

N. ordine Forma A liscio	N. ordine Forma B dentato	Distanza A con bordo n.	D	H	H1	S (corsa eccentrico)	Forza di bloccaggio kN
K0023.09	K0023.13	1/12, 2/13, 3/14, 4/15, 5/16, 6/17	M12	10	22	1	18
K0023.10	K0023.14	7/18, 8/19, 9/20, 10/21, 11/22, 12/23	M12	10	22	1	18
K0023.11	K0023.15	13/24, 14/25, 15/26, 16/27, 17/28, 18/29	M12	10	22	1	18

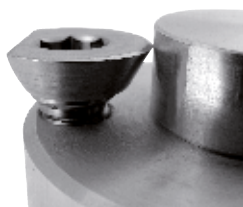
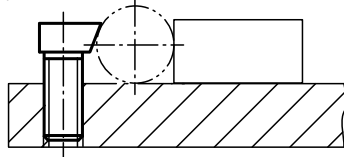
Vite eccentrica elicoidale



1)



2)



Materiale:

Acciaio.

Versione:

Cementato (56 ± 1 HRC) e blu zincato.
Classe di resistenza 8.8.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0024.0408

Nota:

Vite eccentrica elicoidale resistente e compatta, che consente il serraggio con effetto discendente di pezzi dalle forme più disparate.

Montaggio:

Realizzare uno o più fori filettati alla distanza indicata X o Y rispetto al pezzo da lavorare. Inserire la vite di fissaggio all'altezza richiesta e orientarla con il lato piatto rivolto verso il pezzo da lavorare. Inserire il pezzo da lavorare e serrare la vite di serraggio con l'esagono incassato. Per il serraggio basta 1/3 di giro. Il foro filettato va lubrificato regolarmente.

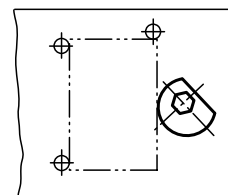
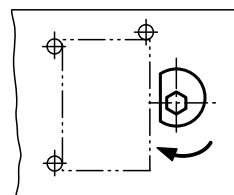
Il movimento di rotazione fino al serraggio deve sempre essere eseguito nella direzione delle battute, per evitare che il pezzo si giri dalla parte opposta alle battute.

Su richiesta:

Vite eccentrica elicoidale con filettatura sinistrorsa.

Nota disegno:

- 1) Serraggio di lamiere sottili
- 2) Serraggio di pezzi tondi

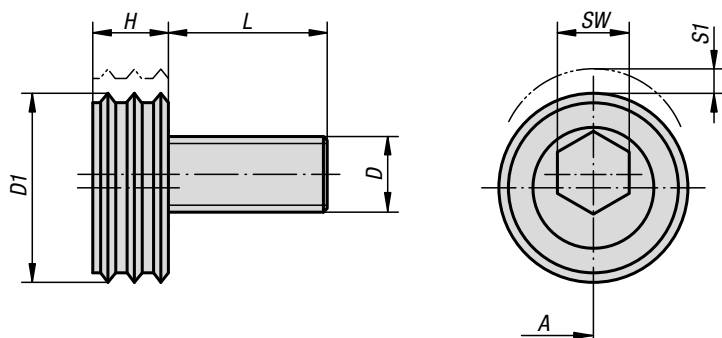


KIPP Vite eccentrica elicoidale

N. ordine	A	A1	A2	D	D1 max.	H	L	SW	S1 (corsa)	X	Z	Forza di bloccaggio kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0024.0408	3	4,6	4	M4	9,2	3	8	2,5	0,6	3,5	4,2	0,09	1,5
K0024.0510	3,5	5,7	5	M5	11,4	4	10	3	0,7	4,2	5,2	0,1	2
K0024.0612	4,5	7,1	6,1	M6	14,2	5	12	4	1	5,4	6,4	0,3	4,5
K0024.0816	5,5	8,9	7,7	M8	18	6	16	5	1,2	6,6	8	2,7	20
K0024.1020	6,5	11,1	9,4	M10	22,2	7	20	6	1,7	8,3	9,8	4	30
K0024.1224	8	13,5	11,6	M12	27	9	24	8	1,9	10,1	12	5,4	44

Viti eccentriche per tenditore

con anelli a intagli



Materiale:

Anello a intagli acciaio da cementazione.
Vite eccentrica in acciaio da bonifica.

Versione:

Vite eccentrica trattata termicamente a 10.9 e brunita.
Anello a intagli temprato e anodizzato.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0025.16

Nota:

L'anello a intagli temprato è adatto per il serraggio di elementi grezzi (tagli a sega, getti e pezzi battuti).

„A“ = distanza tra il pezzo e il centro della filettatura (vite di serraggio).

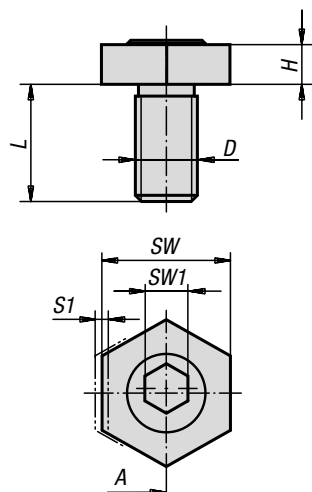
Su richiesta:

Viti eccentriche di ricambio.

KIPP Viti eccentriche per tenditore con anelli a intagli

N. ordine	A	D	D1	L	H	SW	S1 (corsa)	Forza di bloccaggio kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0025.12	12,7	M12	25,4	22,5	9,6	8	2	18	88
K0025.16	15	M16	30,1	26,8	12,7	12	2,5	27	135

Viti eccentriche per tenditore con dado esagonale



Materiale:

Vite eccentrica in acciaio da bonifica.
Dado esagonale in ottone.

Versione:

Vite eccentrica trattata termicamente a 10.9 e brunita.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0026.12

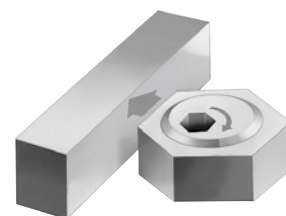
Nota:

L'altezza costruttiva ridotta delle viti eccentriche di serraggio permettono di risolvere diversi problemi di serraggio nella costruzione di attrezzature e apparecchiature. Il dado tenditore in ottone garantisce un serraggio dei pezzi da lavorare delicato per il materiale, ma nello stesso tempo sicuro e stabile. Con l'uso di più morsetti eccentrici, è possibile attrezzare anche intere piastre.

„A“ = distanza tra il pezzo da lavorare e il centro della filettatura (vite di serraggio).

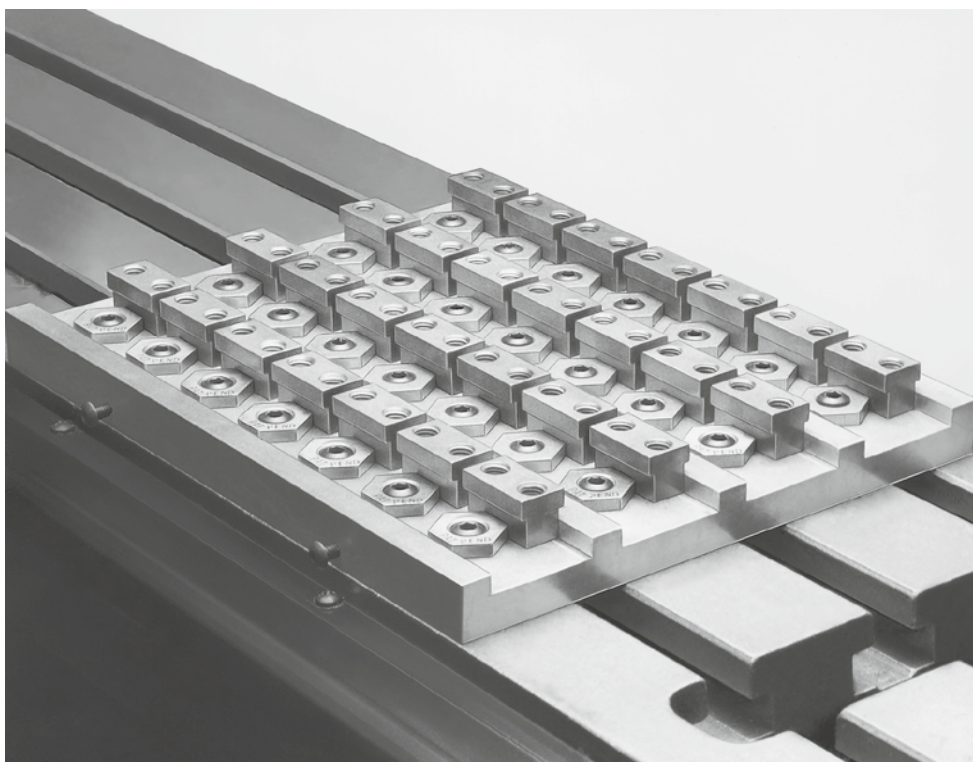
Su richiesta:

Viti eccentriche di ricambio.

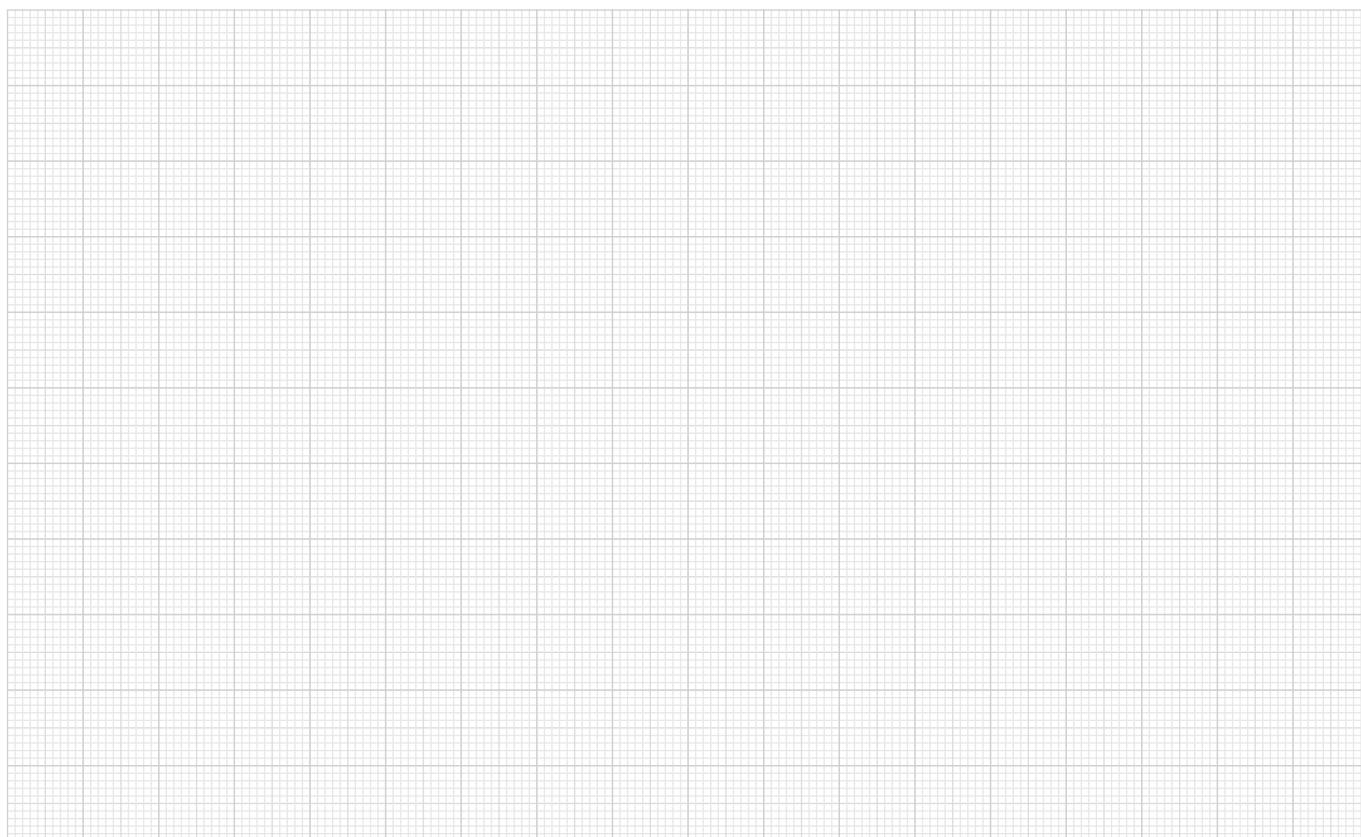


KIPP Viti eccentriche per tenditore con dado esagonale

N. ordine	A	D	H	L	SW	SW1	S1 (corsa)	Forza di bloccaggio kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0026.04	3,8	M4	2,8	10	8	3	0,8	0,9	2,2
K0026.06	7,8	M6	4,8	12	16	4	1	3,4	8,5
K0026.08	10,2	M8	4,8	15	20,6	5	1	3,6	11,3
K0026.10	10,2	M10	6,4	20	20,6	7	1,6	9,0	28,06
K0026.12	12,7	M12	9,5	25	25,4	8	2	18,0	88
K0026.16	15	M16	12,7	30	30,2	12	2,5	27,0	135

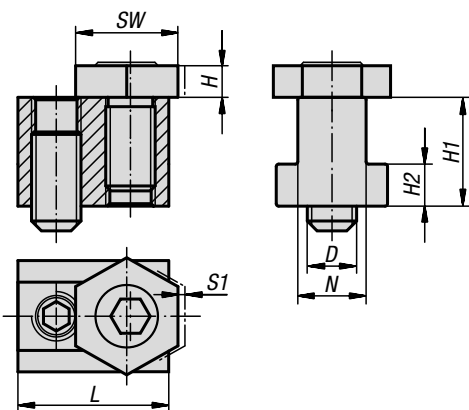


Appunti



Viti eccentriche per tenditore

con dado esagonale e dado per cave a T



Materiale:

Acciaio da bonifica.
Dado esagonale in ottone.

Versione:

Trattato termicamente a 10.9 e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

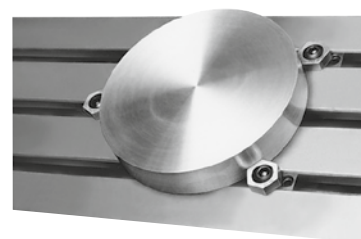
K0027.12

Nota:

Le viti eccentriche di bloccaggio con dado esagonale e dado per cave a T possono essere applicate direttamente sul tavolo della macchina o nelle piastre con cave a T. Il perno filettato passante trattiene l'elemento nella cava a T. Per evitare impronte sulla base della cava a T, si raccomanda l'uso di rondelle sottili.

Su richiesta:

Viti eccentriche di ricambio.

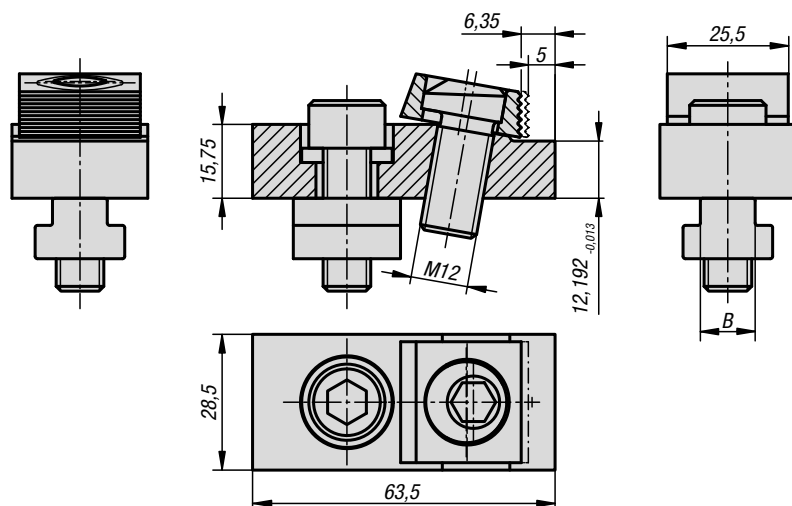


KIPP Viti eccentriche per tenditore con dado esagonale e dado per cave a T

N. ordine	D	N	H	H1	H2	L	SW	S1 (corsa)	Forza di bloccaggio kN
K0027.08	M6	8	4,8	9,6	4,5	23	16	1	3,4
K0027.10	M6	10	4,8	14	4,5	23	16	1	3,4
K0027.12	M8	12	4,8	15,5	6,5	28	21	1	3,6
K0027.14	M10	14	6,4	22	8,5	30,5	21	1,6	9
K0027.16	M12	16	9,5	22,5	9	30,5	25	2	18
K0027.18	M12	18	9,5	28,5	10	34,5	25	2	18
K0027.20	M16	20	12,7	32	12	39	30	2,5	27
K0027.22	M16	22	12,7	38,2	14	44	30	2,5	27

Viti eccentriche di serraggio

con pezzo per bloccaggio e appoggio


Materiale:

Acciaio.

Versione:

Corpo trattato termicamente e brunito.
Dischi di fissaggio cementati e ottonati.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0028.16

Nota:

Le viti eccentriche di serraggio possono essere utilizzate direttamente sulle tavole macchina. Insieme alla forza di serraggio, agisce anche l'effetto discendente.

Su richiesta:

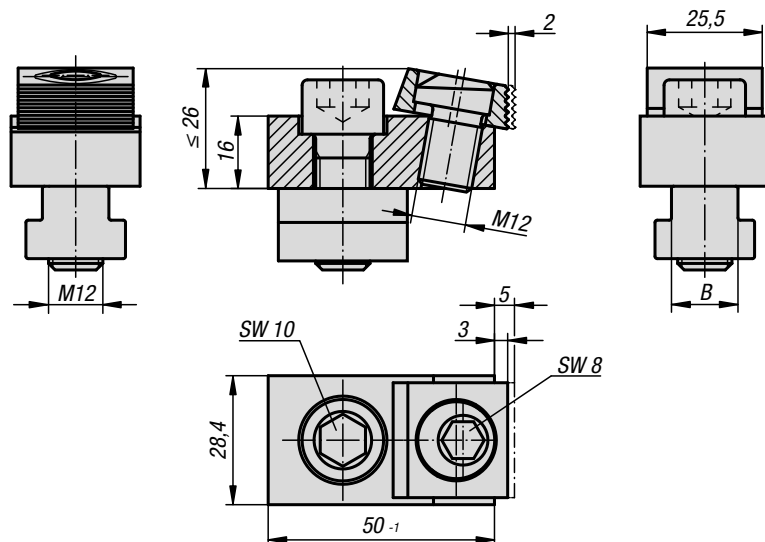
Viti eccentriche di ricambio.

KIPP Viti eccentriche di serraggio con pezzo per bloccaggio e appoggio

N. ordine	B Larghezza cave a T	Forza di bloccaggio kN
K0028.12	12	12
K0028.14	14	12
K0028.16	16	12
K0028.18	18	12

Viti eccentriche di serraggio

con pezzo per bloccaggio



Materiale:

Acciaio.

Versione:

Corpo trattato termicamente e brunito.
Dischi di fissaggio cementati e ottonati.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0029.14

Nota:

Le viti eccentriche di serraggio con pezzo per bloccaggio possono essere utilizzate direttamente sulle tavole macchina o sulle piastre di interfaccia. Per l'effetto discendente, il pezzo viene pressato sulla base. Il disco di fissaggio si adatta alla posizione angolare del pezzo da lavorare, purché quest'ultimo non sia rettangolare. Il disco di fissaggio presenta una superficie di contatto liscia per i pezzi lavorati e una dentata per gli elementi grezzi.

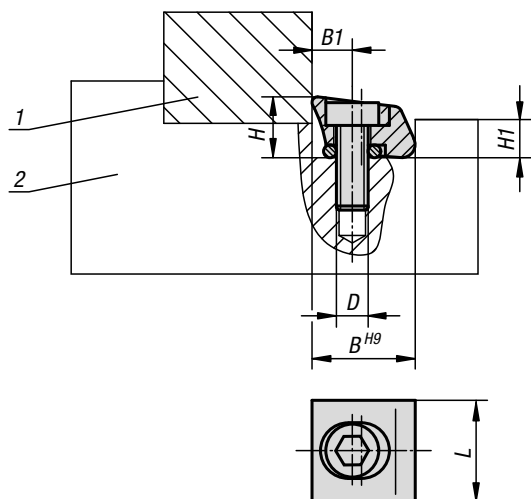
Su richiesta:

Viti eccentriche di ricambio.

KIPP Viti eccentriche di serraggio con pezzo per bloccaggio

N. ordine	B Larghezza cave a T	Forza di bloccaggio kN
K0029.00	senza dado per cave a t	18
K0029.14	14	18
K0029.16	16	18
K0029.18	18	18

Morsetti

**Materiale:**

Disco di fissaggio in acciaio o ottone.

Versione:

Acciaio temprato.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0030.113

Nota:

Struttura molto compatta.

Nessun ingombro bordi grazie al serraggio laterale.

Effetto discendente.

Nota disegno:

1) Pezzo da lavorare

2) Dispositivo

KIPP Morsetti

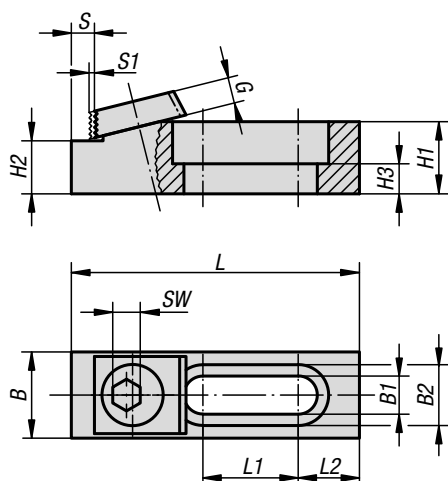
N. ordine	Versione	Materiale corpo base	D	B	B1	H	H1	L	Corsa di serraggio	Forza di serraggio kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0030.110	con bordo affilato	acciaio	M2,5x8	9,5	3,8	6	3,6	9,5	0,15	2,8	1,8
K0030.113	con bordo affilato	acciaio	M4x12	12,7	5,1	8	4,8	13	0,4	6,6	5,6
K0030.119	con bordo affilato	acciaio	M6X16	19,05	7,6	11,5	7,2	19	0,6	16	22,5
K0030.210	con bordo smussato	acciaio	M2,5x8	9,5	3,8	6	3,6	9,5	0,15	2,8	1,8
K0030.213	con bordo smussato	acciaio	M4x12	12,7	5,1	8	4,8	13	0,4	6,6	5,6
K0030.219	con bordo smussato	acciaio	M6X16	19,05	7,6	11,5	7,2	19	0,6	16	22,5
K0030.310	con bordo smussato	ottone	M2,5x8	9,5	3,8	6	3,6	9,5	0,15	0,9	0,56
K0030.313	con bordo smussato	ottone	M4x12	12,7	5,1	8	4,8	13	0,4	1,8	2,8
K0030.319	con bordo smussato	ottone	M6X16	19,05	7,6	11,5	7,2	19	0,6	4,2	5,6

Viti eccentriche di serraggio

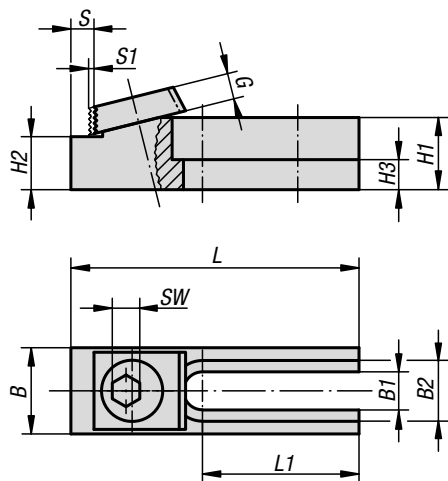
con elemento di bloccaggio con appoggio mobile



K0031.08, K0031.12



K0031.16



Materiale:

Acciaio.

Versione:

Corpo trattato termicamente, brunito e superficie di appoggio rettificata.

Dischi di fissaggio cementati e ottonati.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0031.12

Nota:

Con due staffe di riferimento e una o due viti eccentriche di serraggio con appoggio mobile è possibile realizzare un dispositivo di serraggio su misura per ogni esigenza.

Su richiesta:

Viti eccentriche di ricambio.

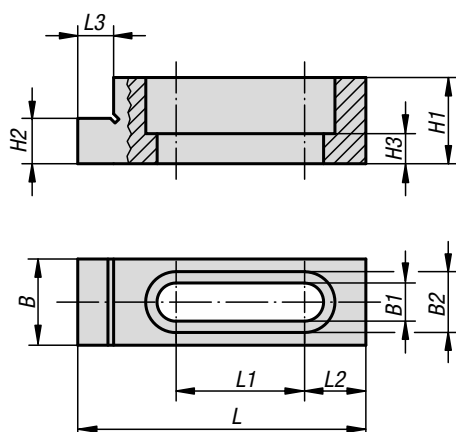
KIPP Viti eccentriche di serraggio con elemento di bloccaggio con appoggio mobile

N. ordine	Vite di fissaggio compatibile	L	L1	L2	B	B1	B2	H1	H2	H3	S	S1	G	SW	Foro oblungo	Forza di bloccaggio kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0031.08	M8	63,5	21	13,5	19	8,4	13,4	15,9	11,684 -0,013	6,6	6,3	1,2	5,3	7	chiuso	8,9	28
K0031.12	M12	95,1	42,7	12,7	28,5	13	19,8	15,9	12,192 -0,013	6,9	7,1	2	9,5	8	chiuso	17,8	88
K0031.16	M16	107	46,3	-	38	17	24,8	41	35,001 -0,013	21	8,3	2,5	12,7	12	aperto	26,7	135

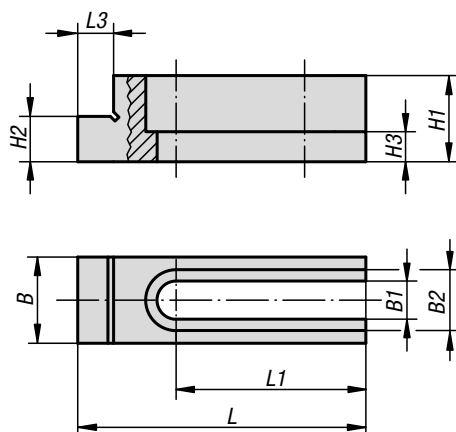
Staffe di riferimento con appoggio



K0032.08, K0032.12



K0032.16



Materiale:

Acciaio.

Versione:

Trattato termicamente, brunito.
Superfici di appoggio e di arresto rettificate.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0032.12

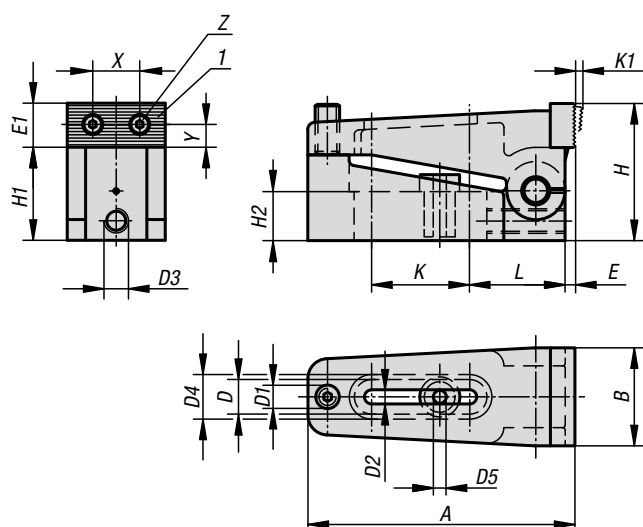
Nota:

Con due staffe di riferimento e una o due viti eccentriche di serraggio con appoggio mobile è possibile realizzare un dispositivo di serraggio su misura per ogni esigenza.

KIPP Staffe di riferimento con appoggio

N. ordine	per viti	L	L1	L2	L3	B	B1	B2	H1	H2	H3	Foro oblungo
K0032.08	M8	63,5	28,3	13,5	7,9	19	8,4	13,4	19	11,684 -0,013	6,6	chiuso
K0032.12	M12	95,2	42,7	12,7	7,9	28,5	13,4	19,8	22	12,192 -0,013	6,9	chiuso
K0032.16	M16	107	46,2	-	9,5	38	17	24,8	50,7	35,001 -0,013	21,3	aperto

Staffa di fissaggio laterale



Materiale:

Corpo base in acciaio, ganasce in acciaio da cementazione, bussola di centraggio con collare in acciaio da bonifica.

Versione:

brunito.
Ganasce cementate.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0033.006

Nota:

Le ganasce di serraggio sono girevoli: presentano un lato liscio per i pezzi lavorati e uno zigrinato per le superfici di fissaggio grezze. Insieme alla forza di serraggio, agisce anche l'effetto discendente.

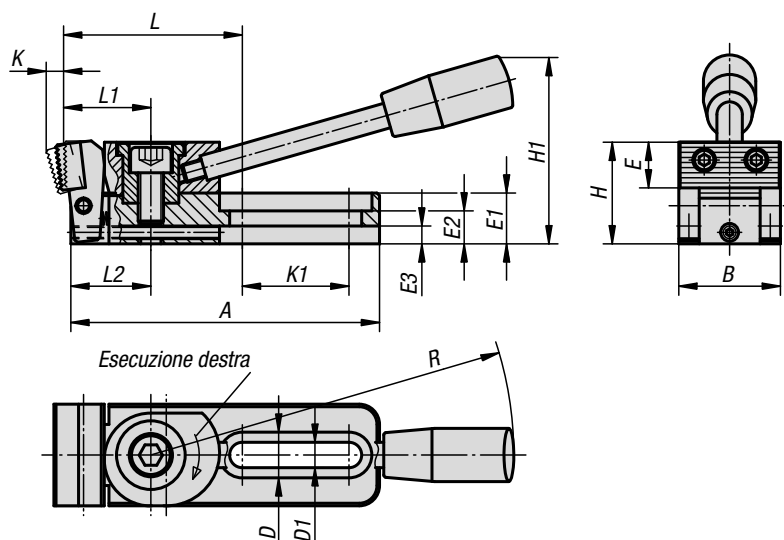
Nota disegno:

1) Piastra sostituibile

KIPP Staffa di fissaggio laterale

N. ordine	A	B	D	D1	D2	D3	D4	D5	E	E1	H	H1	H2	K	K1	L	X	Y	Z	F=Forza di serraggio N
K0033.006	73	25	12,2	M6	7	M6	16	6,5	2,5	11	35	24	12,4	25,5	2,5	27	12	4,5	M3	10000
K0033.010	110	39	18,2	M10	11	M10	24	10,5	4	18	56	38	20	40,5	4	39	20,5	8	M5	40000
K0033.016	170	58	26,2	M16	17	M10	35	17	7	27	85	60	30	60,5	7	61	32	13	M8	100000

Staffa di fissaggio laterale

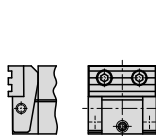
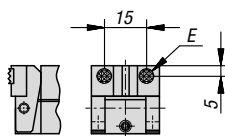
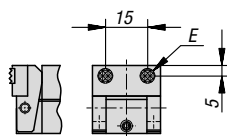
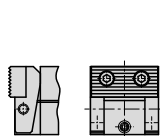


Forma A
ganascia per
morsa in acciaio
zigrinata

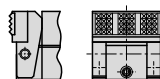
Forma B
ganascia per morsa con:
2 inserti in metallo duro
tondi

Forma C
ganascia per morsa con:
2 inserti in metallo duro
tondi e a prisma

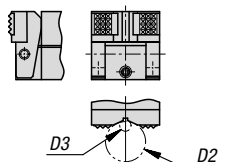
Forma D
ganascia per morsa POM
zigrinata



3 inserti in metallo duro,
rettangolari



2 inserti in metallo duro,
rettangolari e a prisma



Materiale:

Acciaio.

Versione:

cementato e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0034.006010

Nota:

La staffa di fissaggio laterale è un'unità di staffaggio rapido che permette, mediante le ganasce orientabili e l'eccentrico elicoidale, di serrare i pezzi da lavorare contemporaneamente contro le battute fisse e su un appoggio.

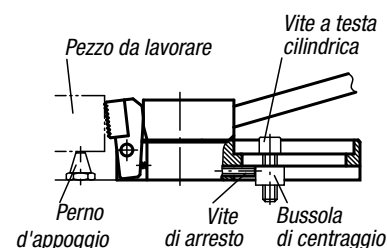
Il bloccaggio laterale può essere posizionato e serrato su un sistema modulare tramite la vite di arresto e la bussola di centraggio (v. disegno).

I modelli K0034.006010, K0034.006015, K0034.006030 e K0034.006035 possiedono 2 inserti di metallo duro rotondi.

Forza di bloccaggio:

K0034.006... = 3800 N

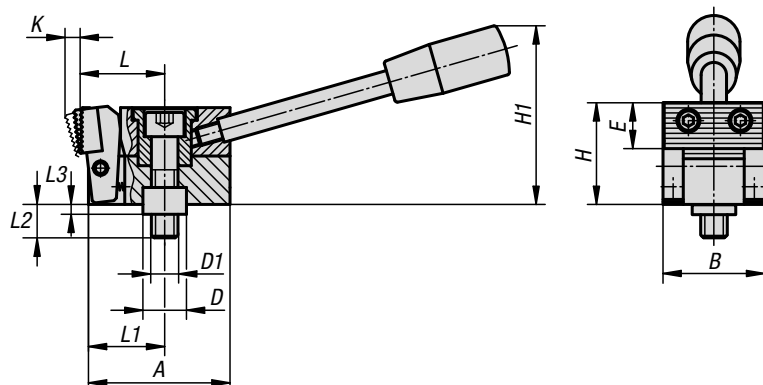
K0034.010... = 7200 N



KIPP Staffa di fissaggio laterale

N. ordine	Forma	Versione 1	A	B	D	D1	D2 max.	D3 min.	E	E1	E2	E3	H	H1	K	K1	L	L1	L2	R	F=Forza di serraggio N
K0034.006005	A	a destra	78	25	12	6,2	-	-	11	12	8	4	25	45	4	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010005	A	a destra	121,5	40	18	10,2	-	-	18	20	13	7	40	74	6	42	71	35	31,5	143	7200
K0034.006025	A	a sinistra	78	25	12	6,2	-	-	11	12	8	4	25	45	4	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010025	A	a sinistra	121,5	40	18	10,2	-	-	18	20	13	7	40	74	6	42	71	35	31,5	143	7200
K0034.006010	B	a destra	78	25	12	6,2	-	-	ø8	12	8	4	24	45	3,5	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010010	B	a destra	121,5	40	18	10,2	-	-	12,7	20	13	7	39	74	5,5	42	73	35	31,5	143	7200
K0034.006030	B	a sinistra	78	25	12	6,2	-	-	ø8	12	8	4	24	45	3,5	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010030	B	a sinistra	121,5	40	18	10,2	-	-	12,7	20	13	7	39	74	5,5	42	73	35	31,5	143	7200
K0034.006015	C	a destra	78	25	12	6,2	9,5	2,5	ø8	12	8	4	24	45	3,5	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010015	C	a destra	121,5	40	18	10,2	27	4,5	12,7	20	13	7	39	74	5,5	42	73	35	31,5	143	7200
K0034.006035	C	a sinistra	78	25	12	6,2	9,5	2,5	ø8	12	8	4	24	45	3,5	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010035	C	a sinistra	121,5	40	18	10,2	27	4,5	12,7	20	13	7	39	74	5,5	42	73	35	31,5	143	7200
K0034.006020	D	a destra	78	25	12	6,2	-	-	11	12	8	4	25	45	4	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010020	D	a destra	121,5	40	18	10,2	-	-	18	20	13	7	40	74	6	42	70,5	35	31,5	143	7200
K0034.006040	D	a sinistra	78	25	12	6,2	-	-	11	12	8	4	25	45	4	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010040	D	a sinistra	121,5	40	18	10,2	-	-	18	20	13	7	40	74	6	42	70,5	35	31,5	143	7200

Staffa di fissaggio laterale


Materiale:

Acciaio.

Versione:

cementato e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0035.006005

Nota:

La staffa di fissaggio laterale è un'unità di staffaggio rapido che permette, mediante le ganasce orientabili e l'eccentrico elicoidale, di serrare i pezzi da lavorare contemporaneamente contro le battute fisse e su un appoggio.

Il bloccaggio laterale può essere posizionato e serrato su un sistema modulare tramite la bussola di centraggio (v. disegno).

I modelli K0035.006010, K0035.006015, K0035.006030 e K0035.006035 possiedono 2 inserti di metallo duro rotondi.

Forza di bloccaggio:

K0035.006... = 3800 N

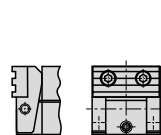
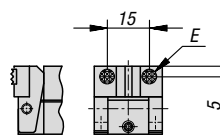
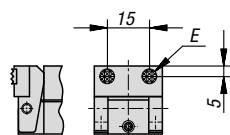
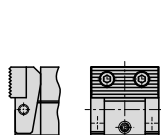
K0035.010... = 7200 N

Forma A
ganasca per morsa
in acciaio zigrinata

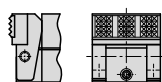
Forma B
ganasca per morsa con:
2 inserti in metallo duro
tondi

Forma C
ganasca per morsa con:
2 inserti in metallo duro
tondi e a prisma

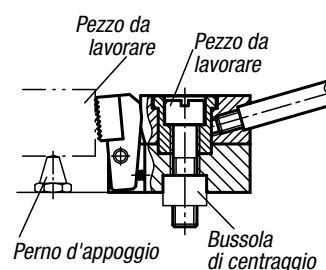
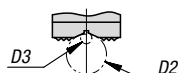
Forma D
ganasca per morsa
POM zigrinata



3 inserti in metallo duro,
rettangolari



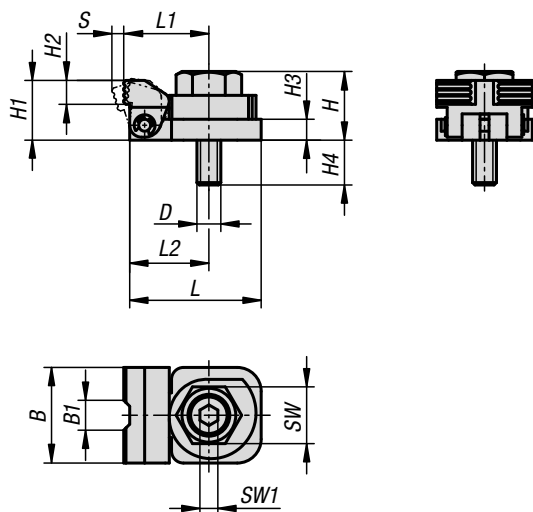
2 inserti in metallo duro,
rettangolari e a prisma


KIPP Staffa di fissaggio laterale

N. ordine	Forma	Versione 1	A	B	D	D1	D2 max.	D3 min.	E	H	H1	K	L	L1	L2	L3	R	F=Forza di serraggio N
K0035.006005	A	a destra	38,5	25	12	M6	-	-	11	25	45	4	22	20	17	4	110	3800
K0035.010005	A	a destra	58,5	40	18	M10	-	-	18	40	74	6	35	31,5	27	6	143	7200
K0035.006025	A	a sinistra	38,5	25	12	M6	-	-	11	25	45	4	22	20	17	4	110	3800
K0035.010025	A	a sinistra	58,5	40	18	M10	-	-	18	40	74	6	35	31,5	27	6	143	7200
K0035.006010	B	a destra	38,5	25	12	M6	-	-	ø8	24	45	3,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010010	B	a destra	58,5	40	18	M10	-	-	12,7	39	74	5,5	37	31,5	27	6	143	7200
K0035.006030	B	a sinistra	38,5	25	12	M6	-	-	ø8	24	45	3,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010030	B	a sinistra	58,5	40	18	M10	-	-	12,7	39	74	5,5	37	31,5	27	6	143	7200
K0035.006015	C	a destra	38,5	25	12	M6	9,5	2,5	ø8	24	45	3,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010015	C	a destra	58,5	40	18	M10	27	4,5	12,7	39	74	5,5	37	31,5	27	6	143	7200
K0035.006035	C	a sinistra	38,5	25	12	M6	9,5	2,5	ø8	24	45	3,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010035	C	a sinistra	58,5	40	18	M10	27	4,5	12,7	39	74	5,5	37	31,5	27	6	143	7200
K0035.006020	D	a destra	38,5	25	12	M6	-	-	11	25	45	4,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010020	D	a destra	58,5	40	18	M10	-	-	18	40	74	7	34,5	31,5	27	6	143	7200
K0035.006040	D	a sinistra	38,5	25	12	M6	-	-	11	25	45	4,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010040	D	a sinistra	58,5	40	18	M10	-	-	18	40	74	7	34,5	31,5	27	6	143	7200

Staffa di fissaggio laterale

con eccentrico


Materiale:

Acciaio da bonifica.

Versione:

brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1695.101

Montaggio:

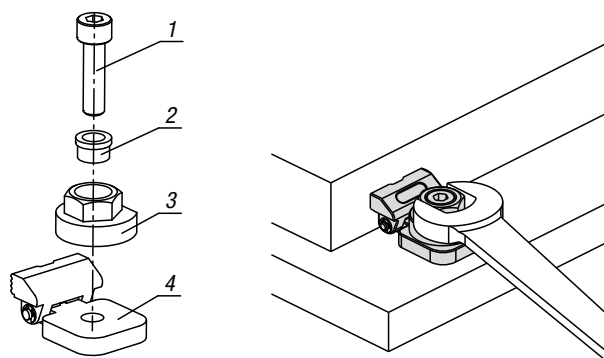
1. Inserire la vite di arresto nella bussola flangiata e nel morsetto eccentrico e avvitare saldamente sulla piastra di base.
2. Il pezzo viene bloccato stringendo il morsetto eccentrico con l'aiuto di una chiave fissa.

Vantaggi:

- Design compatto
- Serraggio facile e veloce dei componenti
- Funzione di serraggio verticale

Nota disegno:

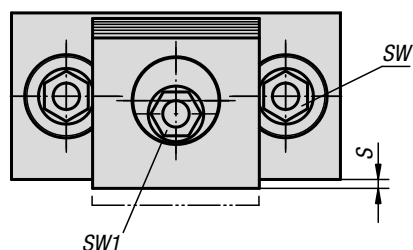
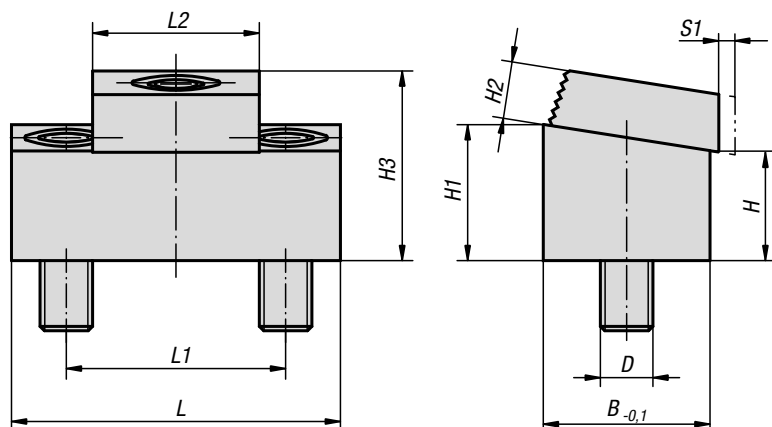
- 1) vite di arresto
- 2) bussola flangiata
- 3) morsetto eccentrico
- 4) unità di serraggio


KIPP Staffa di fissaggio laterale con eccentrico

N. ordine	B	B1	D	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	SW	SW1	Corsa S	Forza di bloccaggio kN	Coppia di serraggio max. Nm
K1695.081	32	10	M8	23	20	8	7	15	44	28,5	26,5	19	6	4	3,5	45
K1695.101	40	12	M10	29	25	10	9	16	54	35	33	24	8	5	5,5	55
K1695.121	46	14	M12	35	30	12	11	17	62	39,5	37,5	27	10	5,5	7	70

Viti eccentriche di serraggio

con elemento di bloccaggio e battuta



Materiale:

Acciaio.

Versione:

Corpo trattato termicamente e brunito.
Inserto cementato e ottonato.

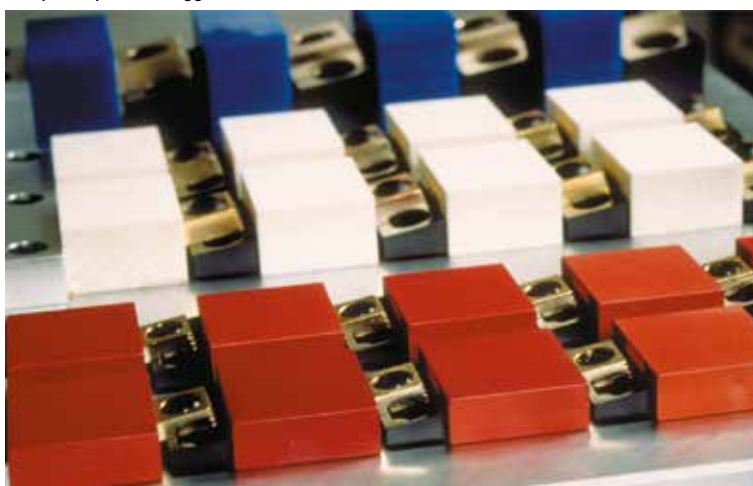
Esempio di ordine d'acquisto:

K0036.10

Nota:

Con la vite eccentrica di serraggio con elemento di bloccaggio e battuta è possibile ottenere serraggi multipli poco ingombranti ed economici. Grazie ai serraggi multipli, il retro del corpo può fungere da battuta. Montaggio preferibilmente con una cava B +0,05 mm. L'altezza di presa del disco di fissaggio può essere modificata regolando la profondità della cava.

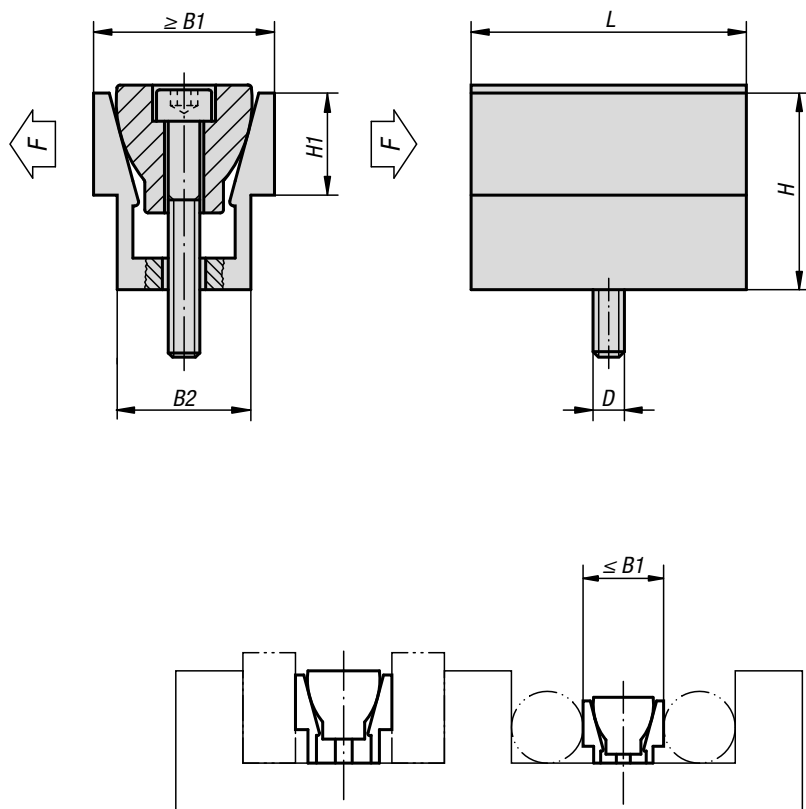
Esempio di utilizzo di un serraggio multiplo con bloccaggio laterale a eccentrico, con pezzo per bloccaggio e battuta



KIPP Viti eccentriche di serraggio con elemento di bloccaggio e battuta

N. ordine	L	L1	L2	B	H	H1	H2	H3 max.	S	D	S1 (corsa)	SW	SW1	Forza di bloccaggio kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0036.08	43,2	25,4	19	19	12,7	15,7	6,4	21,4	1,5	M8	1,6	5	7	8,9	28
K0036.10	54	33,5	25,4	25,4	11,4	15,4	9,7	24,5	1,8	M10	2	7	8	17,8	88
K0036.12	75	50,8	38	38,1	25,5	31,5	13	43	2,05	M12	2,5	10	12	26,7	135

Morsetto a V

**Materiale:**

Parte esterna profilo in alluminio.
Cuneo in acciaio da cementazione.

Versione:

Parte esterna anodizzata.
Cuneo brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0037.08

Nota:

Con un morsetto a V è possibile serrare simultaneamente due pezzi da lavorare. Il morsetto è perfetto per il serraggio di pezzi rotondi e rettangolari. Grazie alla struttura compatta, è possibile ottenere serraggi multipli con poco ingombro.

Nota disegno:

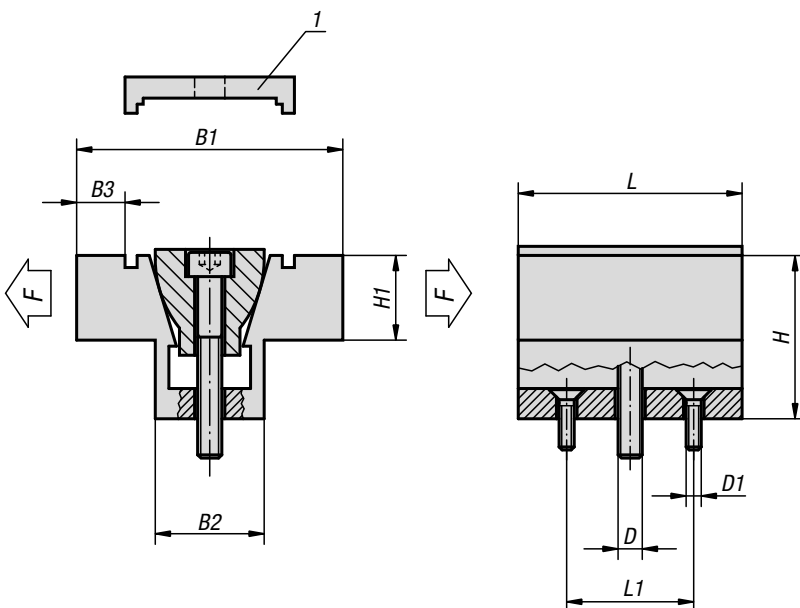
In condizioni di serraggio, il valore indicato in tabella B1 max. deve essere raggiunto.

KIPP Morsetto a V

N. ordine	D	L	B1 min. - max.	B2	H	H1	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0037.04	M4	15,9	12,3 - 13,1	10,4	12,7	5,6	2,2	3,4
K0037.06	M6	23,8	18,6 - 19,9	16,1	19	9,5	6,7	14,3
K0037.08	M8	31,7	24,8 - 26,6	20,8	25,4	12,7	8,9	14,5
K0037.12	M12	47,6	37,3 - 39,7	30,8	38,1	19	15,6	38,4
K0037.16	M16	63,5	49,7 - 52,8	41,2	50,8	25,4	26,7	74,6

Morsetti a doppio cuneo

con sovrametallo



Materiale:

Parte esterna profilo in alluminio.
Cuneo in acciaio da cementazione.

Versione:

Parte esterna anodizzata.
Cuneo brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

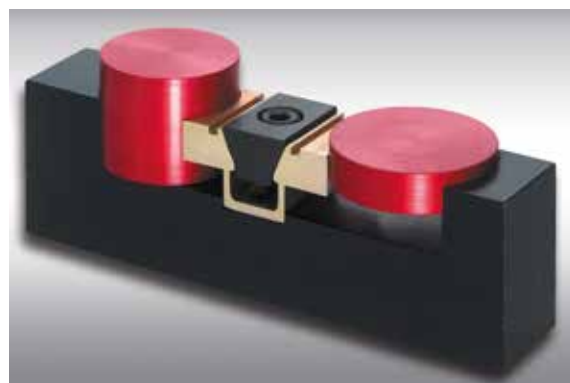
K0038.08

Nota:

Con un morsetto a V è possibile serrare simultaneamente due pezzi da lavorare. Con una fresatura specifica, è possibile fissare i pezzi con perfetto accoppiamento di forma, in modo che risultino stabili e senza tensione. Grazie alla struttura compatta, è possibile ottenere serraggi multipli con poco ingombro.

Nota disegno:

1) La piastra di bloccaggio viene utilizzata solo per la fresatura sagomata, non per il serraggio del pezzo.



KIPP Morsetto a V con sovrametallo

N. ordine	D	D1	L	L1	B1 min. - max.	B2	B3	H	H1	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0038.04	M4	M2	15,7	10,16	28,6 - 29,1	10,6	4,6	12,7	6,3	2,2	3,4
K0038.06	M6	M4	23,9	15,9	38,1 - 39	16,1	6,6	19,1	9,4	6,7	14,3
K0038.08	M8	M4	31,8	20,6	50,8 - 52	20,8	9,9	25,4	12,7	8,9	14,5
K0038.12	M12	M5	47,5	30,5	76,2 - 78	30,9	15,7	38,1	19	15,6	38,4
K0038.16	M16	M6	63,5	41,28	101,6 - 103,9	41,3	20,3	50,8	25,4	26,7	74,6

Morsetto a V



Grazie al principio di funzionamento che li contraddistingue, i morsetti a V sono adatti per serraggi multipli.

Le superfici del cuneo consentono di raggiungere forze di serraggio notevoli.

I morsetti a V possono essere utilizzati insieme in linea sia nei fori filettati sia nella cave a T.

Il serraggio della vite permette il bloccaggio dei pezzi: il movimento dei segmenti spinge i pezzi contro le ganasce.

Il foro oblungo integrato nel doppio cuneo consente di spostare i morsetti a V e di compensare le tolleranze.

Percorso di spostamento: $M12 = \pm 1,0 \text{ mm}$.

Materiale:

Doppio cuneo e segmenti di bloccaggio in acciaio da cementazione.

Versione:

Doppio cuneo e segmenti di bloccaggio, temprato, fosfatato.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1748.05002

Nota:

I due fori di avvitamento presenti sulla superficie di fissaggio permettono di montare altri supporti in modo da ottimizzare il bloccaggio dei pezzi.

Fornitura:

Morsetto a V.

Vite di fissaggio.

Nota disegno:

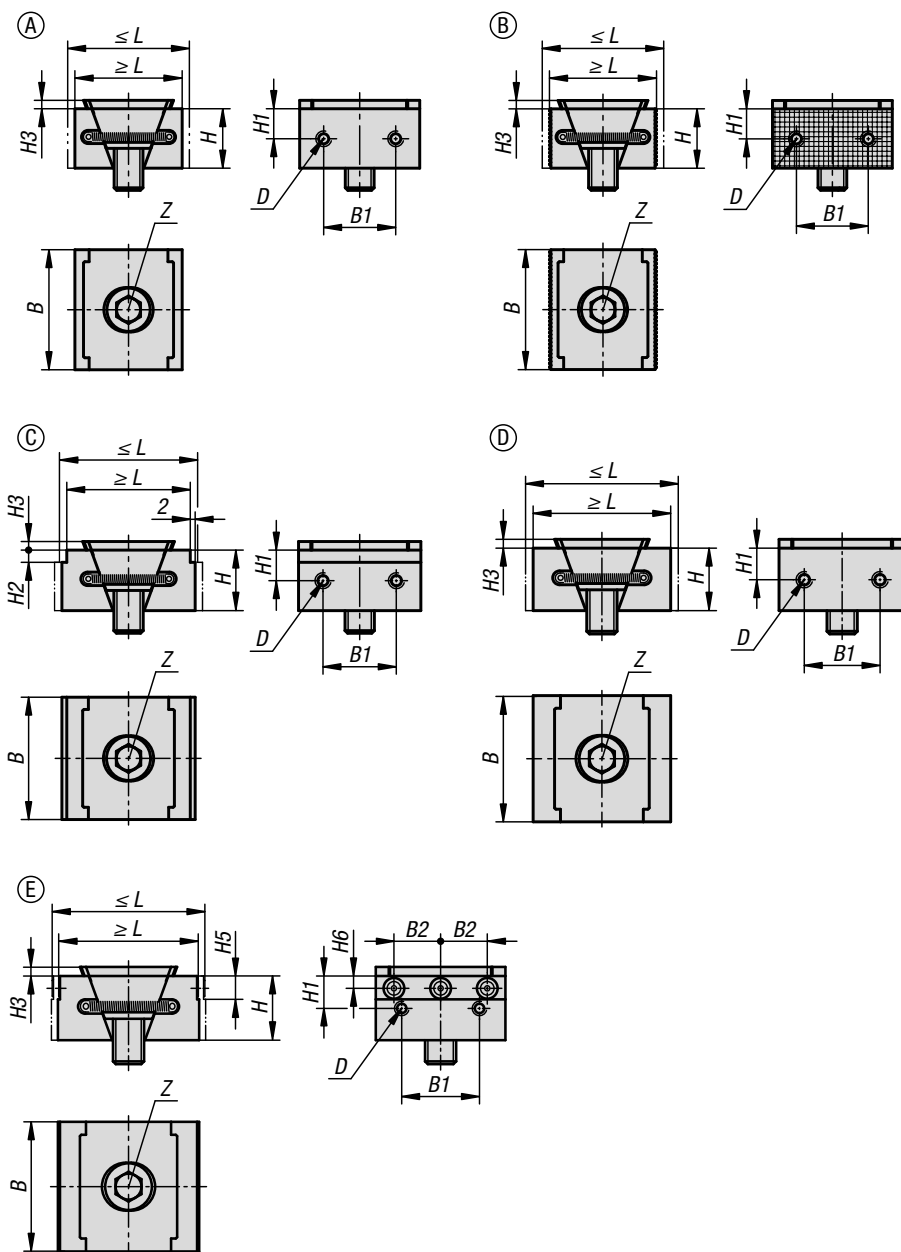
Forma A: Superficie di contatto non trattata

Forma B: Superficie di contatto zigrinata

Forma C: con livello

Forma D: con sovrametallo

Forma E: con pin di bloccaggio

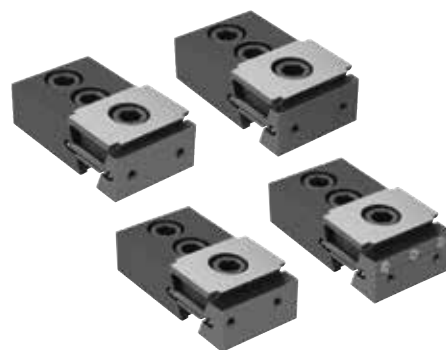


KIPP Morsetto a V

N. ordine	Forma	L min.	L max.	B	H	B1	B2	H1	H2	H3	H5	H6
K1748.0500112	A	44,5	50,5	50	25	30	-	12,5	-	3,5	-	-
K1748.0500212	B	44,5	50,5	50	25	30	-	12,5	-	3,5	-	-
K1748.0502312	C	50,5	56,5	50	25	30	-	12,5	2	3,5	-	-
K1748.0505312	C	50,5	56,5	50	25	30	-	12,5	5	3,5	-	-
K1748.0500412	D	54,5	60,5	50	25	30	-	12,5	-	3,5	-	-
K1748.0500512	E	54	60	50	25	30	18	12,5	-	3,5	9	4,75

N. ordine	Forma	D Filettatura interna	Z Vite a testa cilindrica DIN 912	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K1748.0500112	A	M5	M12x25	30	85
K1748.0500212	B	M5	M12x25	30	85
K1748.0502312	C	M5	M12x25	30	85
K1748.0505312	C	M5	M12x25	30	85
K1748.0500412	D	M5	M12x25	30	85
K1748.0500512	E	M5	M12x25	30	85

Morsetto a V con ganasce fisse



Grazie al principio di funzionamento che li contraddistingue, i morsetti a V sono adatti per i serraggi multipli.

Le superfici del cuneo consentono di raggiungere forze di serraggio notevoli. Questi morsetti a V sono usati per il serraggio in una cave a T.

Ruotando la vite di serraggio il segmento di bloccaggio si sposta verso l'esterno e preme il pezzo contro le ganasce rigide del dispositivo di lavorazione.

Il foro oblungo integrato nel doppio cuneo consente di spostare i morsetti a V e di compensare le tolleranze.

Percorso di spostamento: $M12 = \pm 1,0 \text{ mm}$.

Materiale:

Doppio cuneo e segmenti di bloccaggio in acciaio da cementazione.

Versione:

Doppio cuneo e segmenti di bloccaggio, temprato, fosfatato.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1745.0502

Nota:

Con i due fori di avvitamento sulle superfici di serraggio si possono montare ulteriori listelli d'appoggio per ottenere una profondità di serraggio ottimale del pezzo.

La parte inferiore è rivestita di metallo duro. Questo aumenta il coefficiente di attrito.

Fornitura:

Morsetto a V.

Viti di fissaggio.

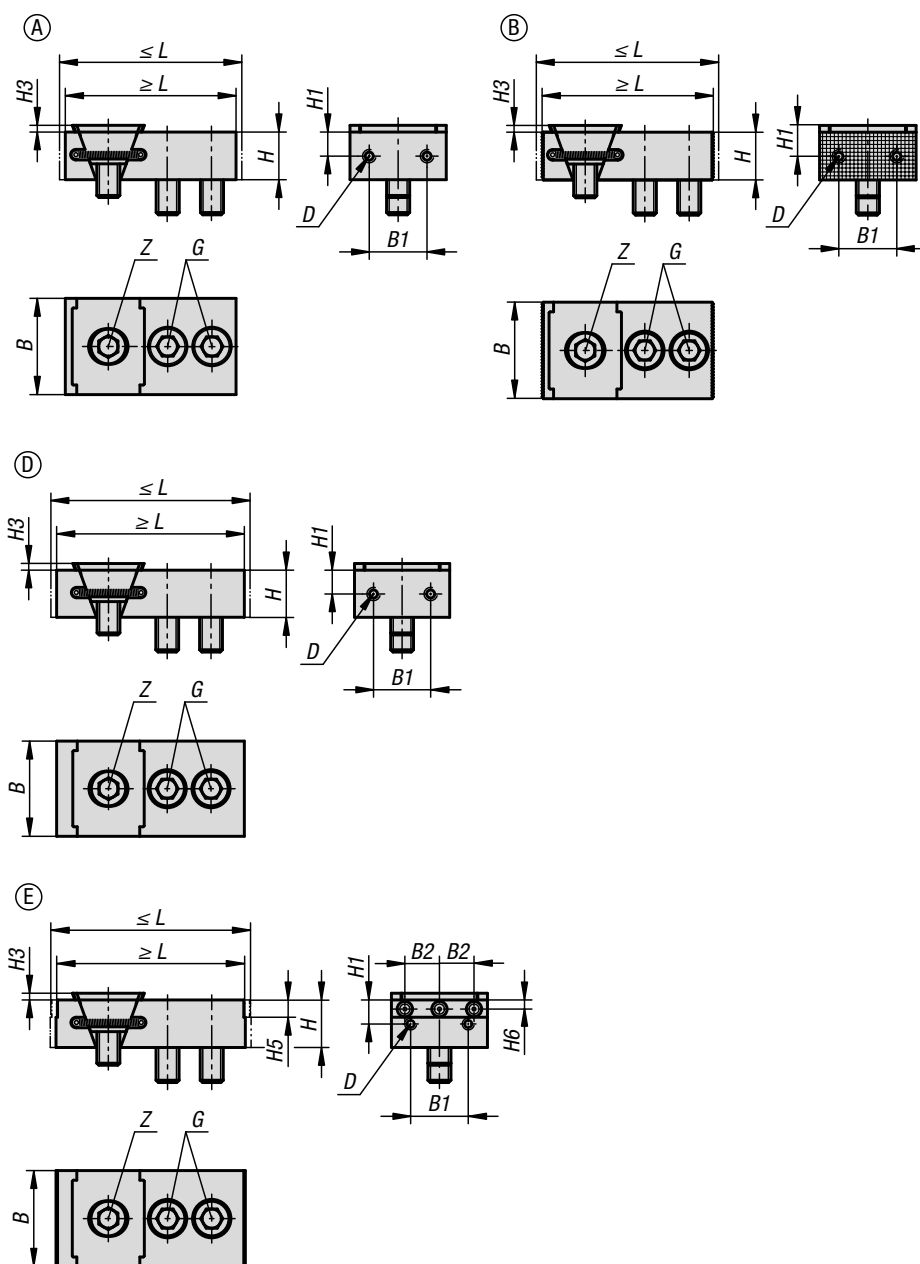
Nota disegno:

Forma A: Superficie di contatto non trattata

Forma B: Superficie di contatto zigrinata

Forma D: con sovrametallo

Forma E: con pin di bloccaggio



Morsetto a V con ganasce fisse



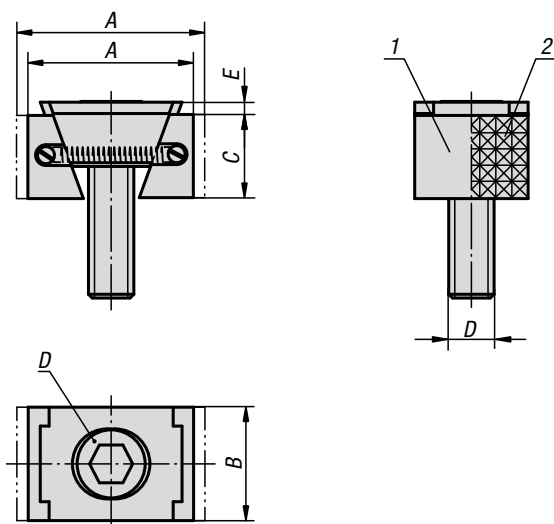
KIPP Morsetto a V con ganasce fisse

N. ordine	Forma	L min.	L max.	B	H	B1	B2	H1	H3	H5	H6
K1745.0500112	A	88,5	94,5	50	25	30	-	12,5	3,5	-	-
K1745.0500212	B	88,5	94,5	50	25	30	-	12,5	3,5	-	-
K1745.0500412	D	98,5	104,5	50	25	30	-	12,5	3,5	-	-
K1745.0500512	E	98	104	50	25	30	18	12,5	3,5	9	4,75

N. ordine	Forma	D Filettatura interna	G Vite a testa cilindrica DIN 912	Z Vite a testa cilindrica DIN 912	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K1745.0500112	A	M5	M12x30	M12x25	30	85
K1745.0500212	B	M5	M12x30	M12x25	30	85
K1745.0500412	D	M5	M12x30	M12x25	30	85
K1745.0500512	E	M5	M12x30	M12x25	30	85

Morsetti a V

superfici di fissaggio lisce o zigrinate



Materiale:

Doppio cuneo e segmenti di bloccaggio in acciaio da bonifica.

Versione:

Doppio cuneo e segmenti di bloccaggio, temprato colore nero.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0039.2208

Nota:

Grazie al principio di funzionamento che li contraddistingue, i morsetti a V sono adatti per serraggi multipli. Le superfici del cuneo consentono di raggiungere forze di serraggio notevoli.

I morsetti a V possono essere utilizzati per il serraggio sia in un foro filettato, sia in una cava a T. Se si avvita la vite di serraggio, i due segmenti di bloccaggio entrano in movimento e spingono i pezzi da lavorare contro le ganasce rigide del dispositivo di lavorazione. Il foro oblungo integrato nel doppio cuneo consente di spostare i morsetti a V e di compensare le tolleranze.

Percorso di spostamento:

M8 = $\pm 0,5$ mm

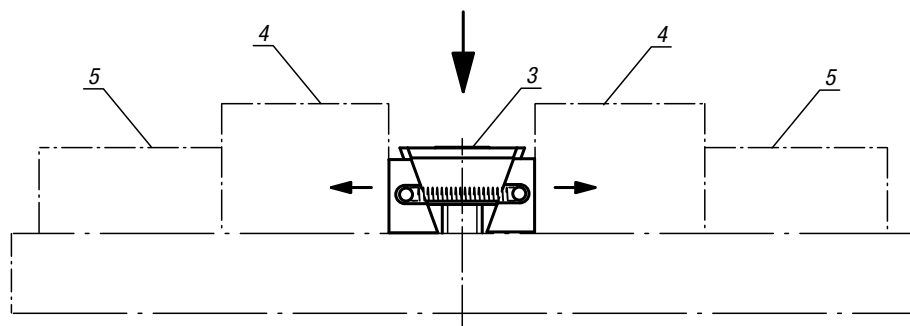
M10 = $\pm 1,0$ mm

M12 = $\pm 1,0$ mm

M16 = $\pm 1,5$ mm

Nota disegno:

D) Vite a testa cilindrica DIN 6912



- 1) Superfici di contatto lucide
- 2) Superfici di contatto zigrinate
- 3) Morsetto a V
- 4) Pezzo da lavorare
- 5) Battuta fissa

KIPP Morsetto a V, modello stretto

N. ordine liscio	N. ordine zigrinato	A min.	A max.	B	C	D	E	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0039.1108	K0039.2108	30,5	33,5	24	15	M8X25	2	15	25
K0039.1110	K0039.2110	32	37	28	19	M10X25	3,5	20	49
K0039.1112	K0039.2112	44	49,5	30	22	M12X40	3,5	30	85
K0039.1116	K0039.2116	55	62	40	29	M16X60	4	50	210

KIPP Morsetto a V, modello largo

N. ordine liscio	N. ordine zigrinato	A min.	A max.	B	C	D	E	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0039.1208	K0039.2208	30,5	33,5	30	15	M8X25	2	15	25
K0039.1210	K0039.2210	32	37	38	19	M10X25	3,5	20	49
K0039.1212	K0039.2212	44	49,5	48	22	M12X40	3,5	30	85
K0039.1216	K0039.2216	55	62	48	29	M16X60	4	50	210

Morsetti a doppio cuneo

con sovrametallo



Materiale:

Doppio cuneo e segmenti di bloccaggio in acciaio da bonifica.

Versione:

Doppio cuneo e segmenti di bloccaggio trattati termicamente, colore nero.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0649.3110

Nota:

La particolarità di questi morsetti a V è da ricercare nel sovrametallo. Questo aumento di lunghezza consente di adattare la lavorazione dei profili alla geometria del pezzo. Inoltre, sono adatti per serraggi multipli grazie al principio di funzionamento che li contraddistingue. Le superfici del cuneo consentono di raggiungere forze di serraggio notevoli.

I morsetti a V possono essere utilizzati per il serraggio sia in un foro filettato, sia in una cava a T. Se si avvita la vite di serraggio, i due segmenti di bloccaggio entrano in movimento e spingono i pezzi da lavorare contro le ganasce rigide del dispositivo di lavorazione.

Il foro oblungo integrato nel doppio cuneo consente di spostare i morsetti a V e di compensare le tolleranze.

Percorso di spostamento:

M8 = $\pm 0,5$ mm

M10 = $\pm 1,0$ mm

M12 = $\pm 1,0$ mm

M16 = $\pm 1,5$ mm

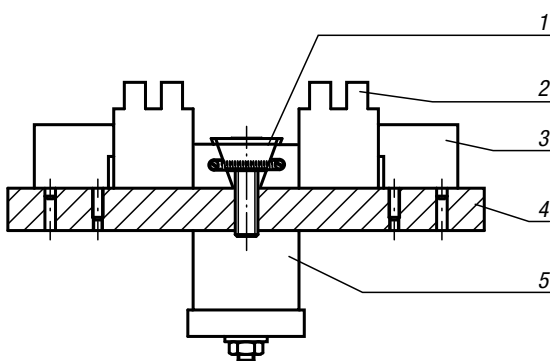
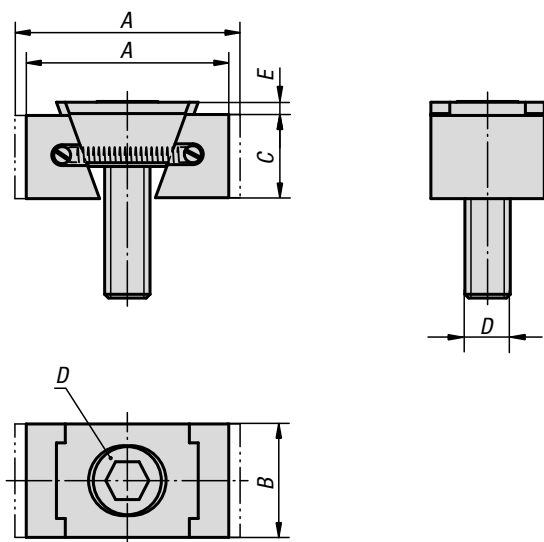
Nota bene:

La particolarità dei morsetti a V è da ricercare nel sovrametallo pari a 3 mm per ogni ganasca per morsa per il modello M8 e a 5 mm per i modelli M10, M12 e M16.

Nota disegno:

D) Vite a testa cilindrica DIN 6912

- 1) Morsetto a V
- 2) Pezzo da lavorare
- 3) Riscontro
- 4) Piastra base
- 5) Cilindro pneumatico/idraulico



KIPP Morsetto a V con sovrametallo

N. ordine	Versione	A min.	A max.	B	C	D	E	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0649.3108	stretto	36,5	39,5	24	15	M8X25	2	11	19
K0649.3110	stretto	42	47	28	19	M10X25	3,5	15	37
K0649.3112	stretto	54	59,5	30	22	M12X40	3,5	23	65
K0649.3116	stretto	65	72	40	29	M16X60	4	38	160
K0649.3208	largo	36,5	39,5	30	15	M8X25	2	11	19
K0649.3210	largo	42	47	38	19	M10X25	3,5	15	37
K0649.3212	largo	54	59,5	48	22	M12X40	3,5	23	65
K0649.3216	largo	65	72	48	29	M16X60	4	38	160

Morsetto a V

superfici di fissaggio zigrinate



Materiale:

Corpo base e segmenti di bloccaggio in acciaio per utensili.

Versione:

Corpo base temprato.

Segmenti di bloccaggio in acciaio temprati (49-51 HRC) e bruniti.

Superfici del cuneo rettificate.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0040.1618

Nota:

Grazie alla loro struttura compatta, i morsetti a V sono particolarmente adatti per il serraggio multiplo orizzontale e verticale. Le superfici del cuneo temprate e rettificate consentono di raggiungere forze di serraggio notevoli. A scelta, è possibile fissare i morsetti a V in un foro modulare o in una cava a T. Se si avvita la vite a testa cilindrica DIN 912, i due segmenti di bloccaggio entrano in movimento e premono i pezzi da lavorare contro una battuta fissa.

Le ganasce per morsa del modello K0040.08 e K0040.0810 non presentano zigrinature.

Il foro oblungo integrato consente di spostare i morsetti a V.

Percorso di spostamento per numero d'ordine:

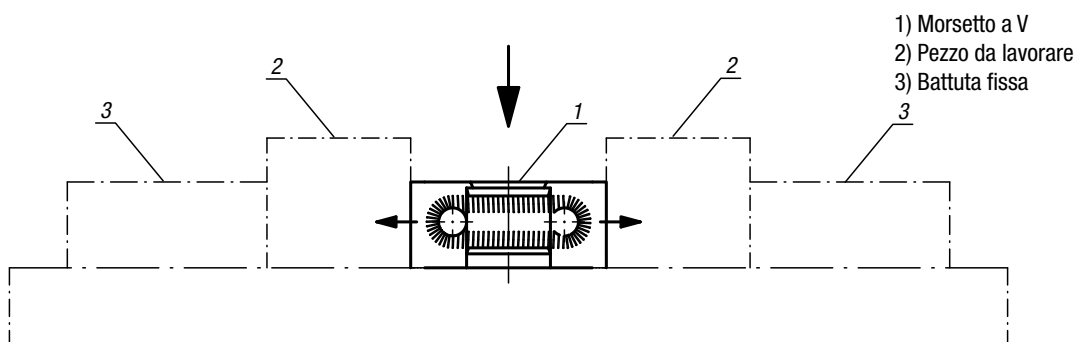
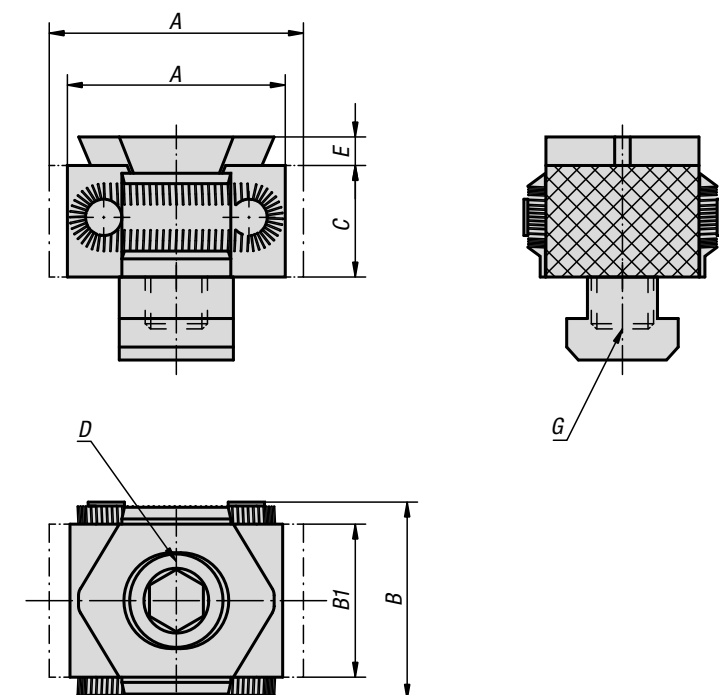
K0040.08 = $\pm 0,5$ mm

K0040.12 = $\pm 1,0$ mm

K0040.16 = $\pm 1,5$ mm

Nota disegno:

D) Vite a testa cilindrica DIN 912

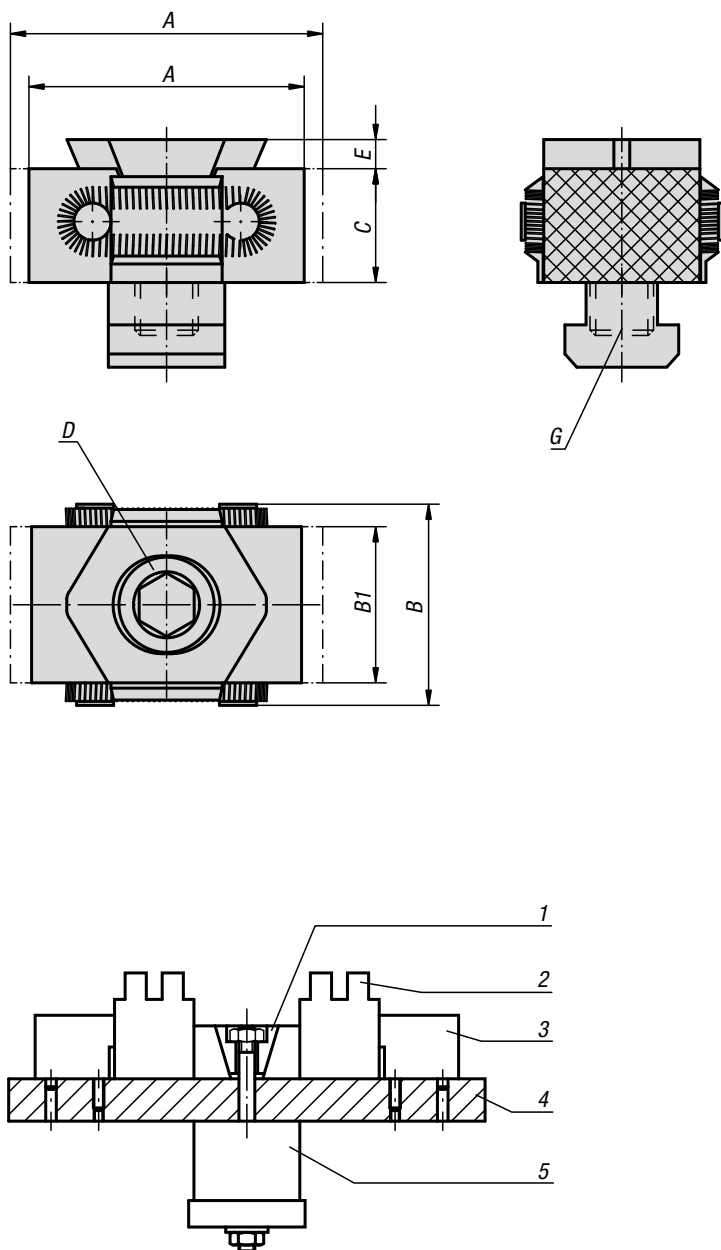


KIPP Morsetto a V, superfici di contatto zigrinate

N. ordine	Versione 1	A min.	A max.	B	B1	C	D	E	Versione 2	G	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0040.08	liscio	27	31	29	21	15	M8X25	2,5	per foro filettato	M8	15	25
K0040.0810	liscio	27	31	29	21	15	M8X25	2,5	per cava a t	10	15	25
K0040.12	zigrinato	42	49	41	30	22	M12X40	4	per foro filettato	M12	30	85
K0040.1214	zigrinato	42	49	41	30	22	M12X30	4	per cava a t	14	30	85
K0040.16	zigrinato	57	66	56	42	29	M16X60	5	per foro filettato	M16	50	210
K0040.1618	zigrinato	57	66	56	42	29	M16X50	5	per cava a t	18	50	210

Morsetto a V

con sovrametallo



Materiale:

Corpo base in acciaio per utensili.
Segmenti di bloccaggio in acciaio per utensili (30 HRC).

Versione:

Corpo base temprato.
Segmenti di bloccaggio bruniti.
Superfici del cuneo rettificate.

Esempio di ordine d'acquisto:
K0041.12

Nota:

La particolarità dei morsetti a V è da ricercare nel sovrametallo pari a 3 mm per ogni ganaschia per morsa per il modello K0041.08 e a 5 mm per i modelli K0041.12 e K0041.16.

Questo aumento di lunghezza consente la lavorazione di forme adattate alla geometria del pezzo (v. figura).

Le ganasce per morsa modello K0041.08 e K0041.0810 non presentano zigrinatura.

Percorso di spostamento per il n. d'ordine:

K0041.08 = $\pm 0,5$ mm

K0041.12 = $\pm 1,0$ mm

K0041.16 = $\pm 1,5$ mm

Su richiesta:

Segmenti di bloccaggio con forma lavorata o altre durezza.

Nota disegno:

D) Vite a testa cilindrica DIN 912

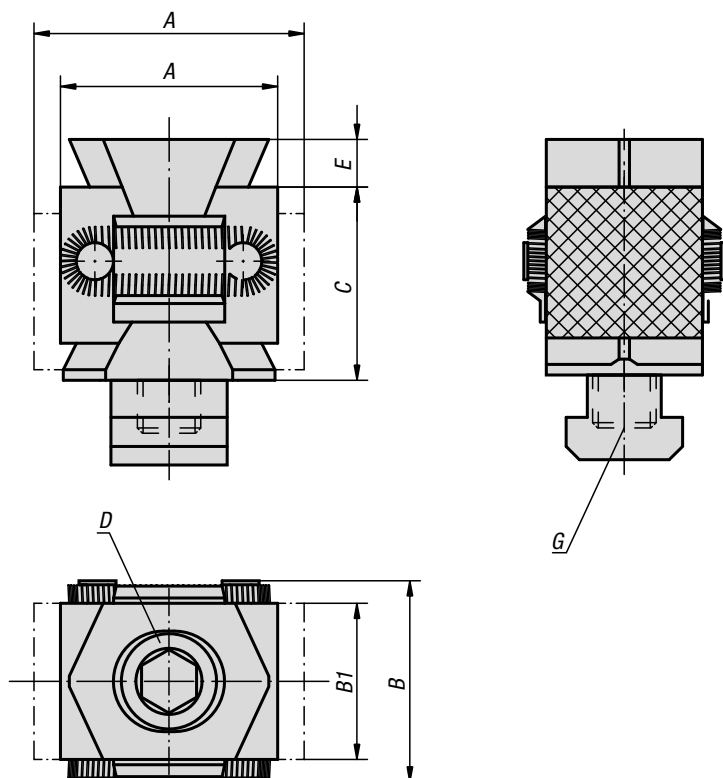
- 1) Morsetto a V
- 2) Pezzo da lavorare
- 3) Riscontro
- 4) Piastra base
- 5) Cilindro pneumatico/idraulico

KIPP Morsetto a V con sovrametallo

N. ordine	A min.	A max.	B	B1	C	D	E	Versione 2	G	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0041.08	33	37	29	21	15	M8X25	2,5	per foro filettato	M8	15	25
K0041.0810	33	37	29	21	15	M8X25	2,5	per cava a t	10	15	25
K0041.12	52	59	41	30	22	M12X40	4	per foro filettato	M12	30	85
K0041.1214	52	59	41	30	22	M12X30	4	per cava a t	14	30	85
K0041.16	67	76	56	42	29	M16X60	5	per foro filettato	M16	50	210
K0041.1618	67	76	56	42	29	M16X50	5	per cava a t	18	50	210

Morsetto a V doppio

superfici di fissaggio zigrinate



Materiale:

Corpo base e segmenti di bloccaggio in acciaio per utensili.

Versione:

Corpo base temprato.

Segmenti di bloccaggio in acciaio temprati (49-51 HRC) e bruniti.

Superfici del cuneo rettificate.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0042.1214

Nota:

Grazie alla loro struttura compatta, i morsetti a V doppi sono particolarmente adatti per il serraggio multiplo orizzontale e verticale. Le superfici del cuneo temprate e rettificate consentono di raggiungere forze di serraggio notevoli.

A scelta, è possibile fissare i morsetti a V corrispondenti in un foro modulare o in una cava a T. Se si avvita la vite a testa cilindrica DIN 912, i due segmenti di bloccaggio si spostano verso l'esterno e spingono i pezzi da lavorare contro una battuta fissa. Grazie al doppio cuneo, con questo modello si crea il cosiddetto „effetto discendente“.

Percorso di spostamento per n. d'ordine:

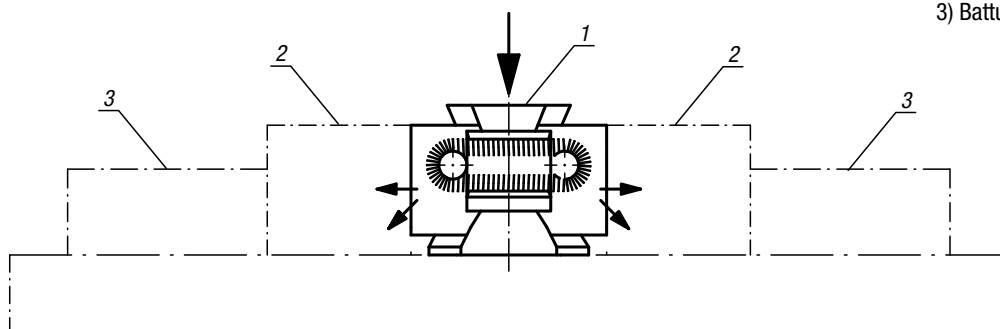
K0042.12 = $\pm 1,0$ mm

K0042.16 = $\pm 1,5$ mm

Nota disegno:

D) Vite a testa cilindrica DIN 912

- 1) Morsetto a V
- 2) Pezzo da lavorare
- 3) Battuta fissa



KIPP Morsetto a V doppio, superfici di fissaggio zigrinate

N. ordine	A min.	A max.	B	B1	C	D	E	Versione 2	G	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0042.12	42	49	41	30	36	M12X60	5	per foro filettato	M12	40	85
K0042.1214	42	49	41	30	36	M12X50	5	per cava a T	14	40	85
K0042.16	57	67	56	42	50	M16X80	5	per foro filettato	M16	60	210
K0042.1618	57	67	56	42	50	M16X70	5	per cava a T	18	60	210

Morsetto a V



Materiale:
Acciaio da bonifica.

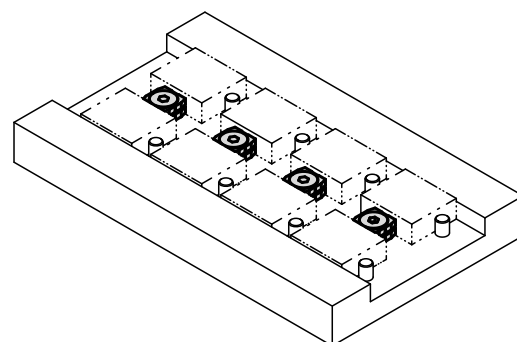
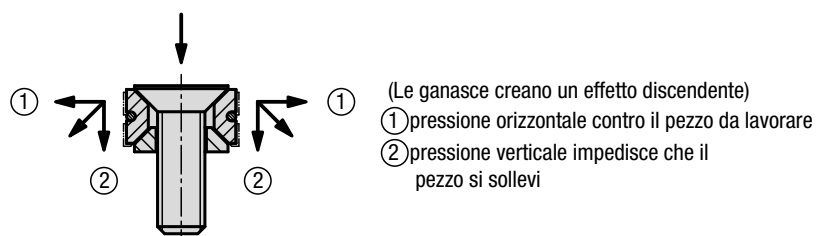
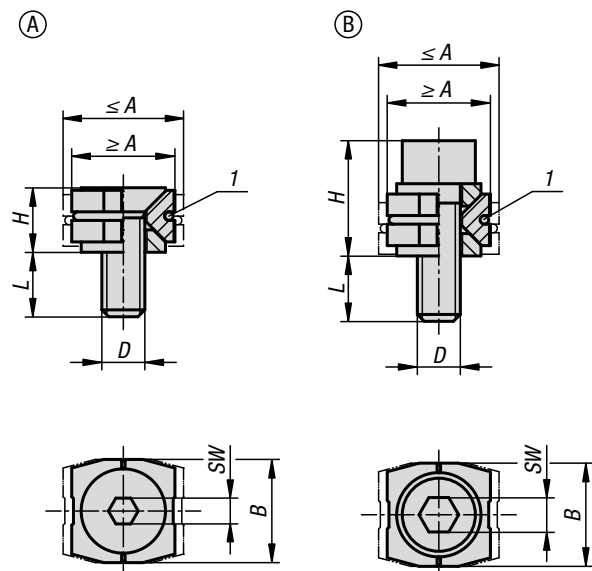
Versione:
Griffe temperate (33-39 HRC) e brunate.

Esempio di ordine d'acquisto:
K1167.11205

Nota:
Per il loro principio di funzionamento, i morsetti a V sono adatti per il serraggio multiplo. Attraverso le superfici a cuneo vengono raggiunte forze di serraggio elevate. A scelta possono essere ordinati morsetti a V con vite a testa cilindrica o vite a testa svasata. Morsetto a V con effetto di trazione verso il basso.

Nota disegno:
La misura L si riferisce a $\leq A$.
La misura H si riferisce a $\geq A$.

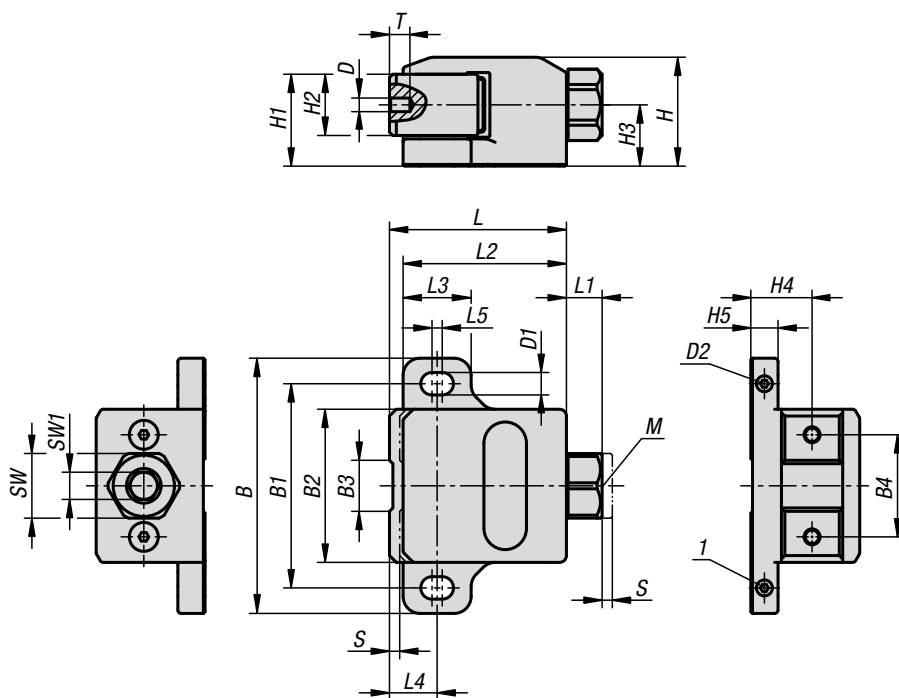
1) O-ring



KIPP Morsetto a V

N. ordine	Forma	Versione 2	A min.	A max.	B	D	H	L	SW	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K1167.11205	A	con vite a testa svasata	12	14	12	M5X15	7,5	9,5	3	2	4,3
K1167.11506	A	con vite a testa svasata	15	17	14,8	M6X16	8,7	9,3	4	3,5	7,3
K1167.11808	A	con vite a testa svasata	18,5	21,5	18,4	M8X20	11,8	11,3	5	5	18
K1167.21205	B	con vite a testa cilindrica	12	14	12	M5X16	13,4	9,6	4	3	5,4
K1167.21506	B	con vite a testa cilindrica	15	17	14,8	M6X18	15,8	10,2	5	4,5	9,1
K1167.21808	B	con vite a testa cilindrica	18,5	21,5	18,4	M8X25	21,2	14,9	6	9	22

Morsa laterale



Materiale:

Acciaio da bonifica.

Versione:

Corpo base brunito.

Superficie di serraggio rettificata.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1697.0900

Nota:

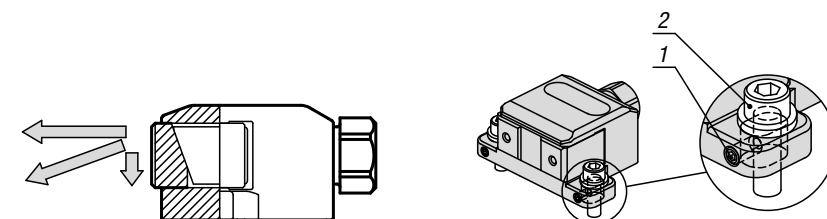
Stringere la vite di regolazione per evitare che la morsa laterale scivoli indietro durante il processo di serraggio.

Vantaggi:

- Forze di serraggio elevate
- Superfici di serraggio rettificate
- La forza di trazione impedisce il sollevamento del pezzo

Nota disegno:

- 1) Vite di regolazione
- 2) Vite a testa cilindrica

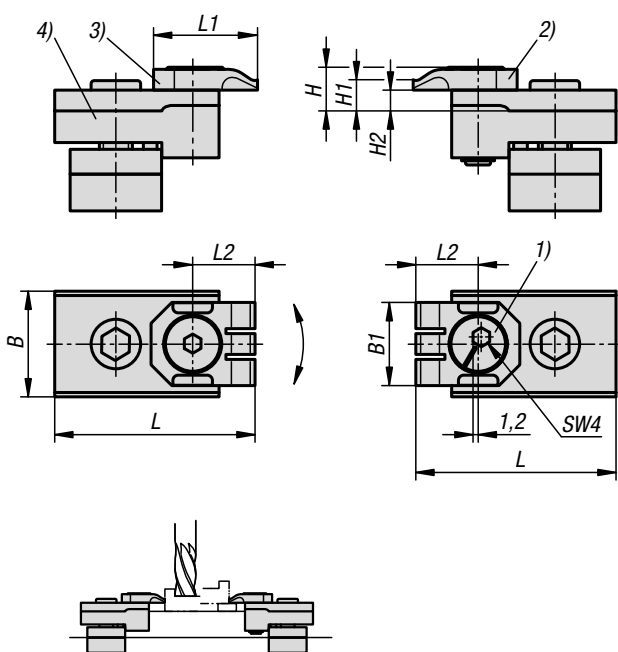
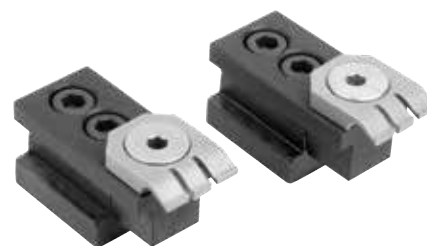


KIPP Morsa laterale

N. ordine	B	B1	B2	B3	B4	D	D1	D2	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	L2	L3	L4	L5	SW	SW1	T	Corsa S	Forza di bloccaggio kN	Coppia di serraggio max. Nm
K1697.0900	75	60	45	15	30	M4	6,6	M4x6	32	27	18	18	18	8	52	10	48	20	14	3	19	8	6	3	9	25
K1697.1400	100	80	60	20	40	M5	8,6	M5x8	40	33	22	22	22	10	69	13	63	26	19	4	24	10	8	4	14	50

Tenditore piatto acciaio

per cave a T



Pezzo da lavorare bloccato direttamente sulla superficie del tavolo o puntellato su una base dal basso (per la lavorazione libera verso il basso).

Materiale:

Corpo base in acciaio.
Elemento di serraggio e battuta acciaio per molle.

Versione:

Corpo base trattato termicamente.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1540.10

Indicazioni per l'acquisto:

Il numero d'ordine indica un paio composto da un elemento di serraggio 89 e da una battuta di arresto.

Nota:

Ruotando la vite eccentrica sull'elemento di serraggio il pezzo viene pressato verso il basso (effetto discendente). Inoltre l'elemento di serraggio preme il pezzo contro la battuta e consente quindi un posizionamento parallelo al piano. Il lato della battuta fornisce un riferimento che consente ripetizioni precise. Corsa dell'eccentrico: 1,2 mm.

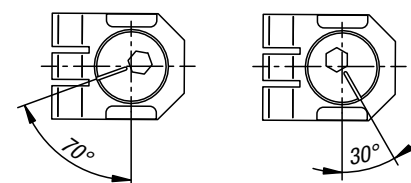
Utilizzo:

Indicati su dispositivi e su tavole con cave a T per serraggi multipli e di pezzi singoli.

Nota disegno:

- 1) Vite eccentrica
- 2) Elemento di serraggio
- 3) Battuta
- 4) Corpo base

Applicazione dell'eccentrico



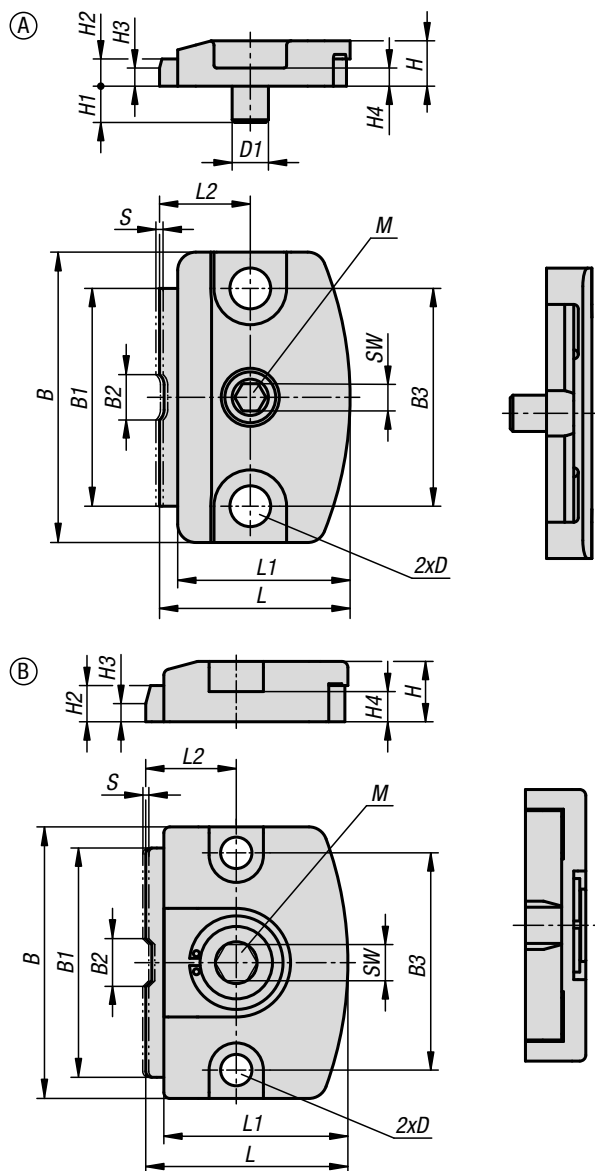
Ginocchiera di serraggio rapido 1/4 di rotazione

KIPP Tenditore piatto acciaio per cave a T

N. ordine	B	B1	H	H1	H2	L	L1	L2	SW	Larghezza cava	F kN	Coppia di serraggio Nm
K1540.10	18	20	10,5	7,5	5	46	25	15	4	10	4	9
K1540.12	18	20	10,5	7,5	5	48	25	15	4	12	4	9
K1540.14	22	20	10,5	7,5	5	52	25	15	4	14	4	9
K1540.16	25	20	10,5	7,5	5	48	25	15	4	16	4	9
K1540.18	25	20	10,5	7,5	5	48	25	15	4	18	4	9

Morsetto di bloccaggio piatto

con eccentrico



Materiale:
Acciaio da bonifica.

Versione:
brunito.

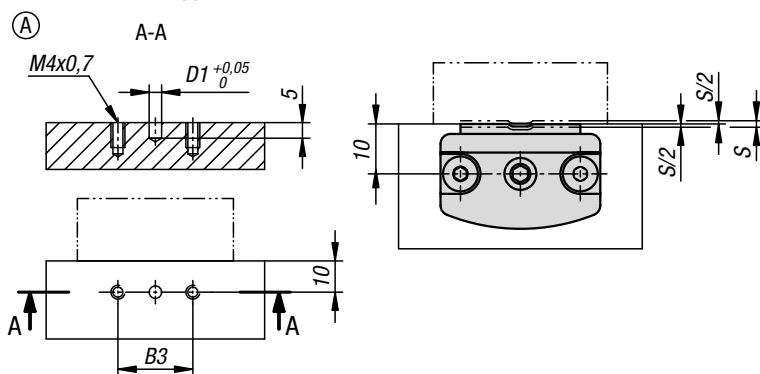
Esempio di ordine d'acquisto:
K1696.10400

Nota:
Forma A con perno di posizionamento.
Forma B senza perno di posizionamento.

Montaggio:
Vedere il disegno (forma A).

Vantaggi:
- Design compatto e piatto
- Serraggio facile e veloce dei componenti

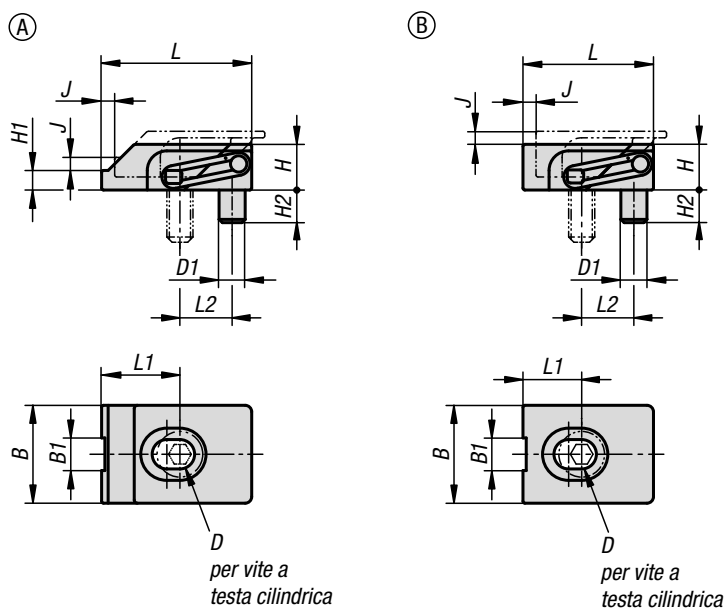
Istruzioni di montaggio:



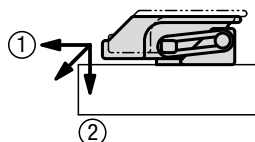
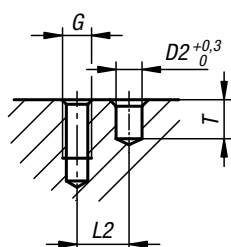
KIPP Morsetto di bloccaggio piatto con eccentrico

N. ordine	Forma	B	B1	B2	B3	D	D1	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	SW	Corsa S	Forza di bloccaggio kN	Coppia di serraggio max. Nm
K1696.00130	A	32	24	5	24	4,5	4	5	4	3	2	2	21	19	10	3	0,8	1,3	2,1
K1696.10400	B	45	38	8	36	5,2	-	10	-	6	3	5	33,5	30,5	15	6	1	4	10
K1696.10600	B	70	60	12	55	8,2	-	15	-	9	5	7	50	46	22	10	2	6	27

Tenditore piatto



Avvertenza per il montaggio



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

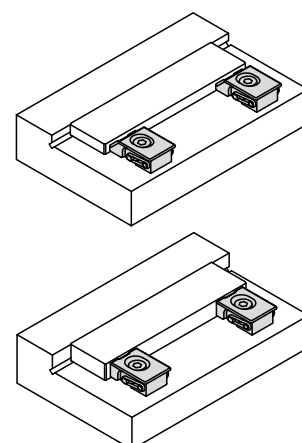
Materiale:
Acciaio da bonifica.

Versione:
temprato (33-39 HRC) e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:
K1168.204

Nota:
Con questi elementi di serraggio piatti è possibile serrare in particolare pezzi da lavorare bassi. Attrezzo di serraggio con effetto di trazione verso il basso. Attrezzo di serraggio e riscontro installati in modo compatto in un'unica unità.

Nota disegno:
La misura L1 si riferisce allo stato serrato.



KIPP Tenditore piatto

N. ordine	Forma	B	B1	D1	D2	G	H	H1	H2	J	L	L1	L2	T	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K1168.104	A	15	5	4	4	M4	7	3	5	2	23	12	8	6	2	2,7
K1168.105	A	19	7	5	5	M5	9	4	6	2,5	28	14	10	7	3	5,4
K1168.204	B	15	5	4	4	M4	7	-	5	2	20	9	8	6	2,5	2,7
K1168.205	B	19	7	5	5	M5	9	-	6	2,5	25	11	10	7	3,5	5,4

Mandrini di serraggio in acciaio

con leva eccentrica



Il sistema di bloccaggio brevettato permette di posizionare due componenti mediante accoppiamento geometrico, senza bisogno di utensili, e poi di fissarli mediante accoppiamento di forza. Il campo di serraggio o la forza di serraggio è regolabile.

Materiale:

Impugnatura in getto di alluminio EN AC-46200.

Rondella di pressione in plastica PA 66 GF 35-X rinforzata con fibra di vetro.

Perno acciaio inox.

Tirante, rondella, mandrino di serraggio, molla a tazza in acciaio.

Versione:

Maniglia a leva verniciata a polvere colore nero struttura fine o rosso RAL 3003 struttura fine.

Rondella di pressione colore nero.

Rondella passivata blu.

Tirante e mandrino di serraggio bruniti.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1500.1001

Nota:

La forza di serraggio è regolabile individualmente sul tirante tramite cacciavite. Come preimpostazione si raccomanda che la leva eccentrica sia in posizione verticale quando il mandrino è a contatto con il foro.

Il funzionamento del sistema di serraggio è stato testato in fori con tolleranza H7. Tutti i valori per la forza di tenuta sono valori indicativi e vengono forniti senza fattore di sicurezza.

L'idoneità per la rispettiva applicazione deve essere verificata dall'utente.

Vantaggi:

La giunzione di due componenti è possibile senza bisogno di utensili. I componenti sono centrati in modo ottimale in stato di bloccaggio. Data la struttura compatta, il mandrino di serraggio con leva eccentrica è utilizzabile anche in fori ciechi. I fori non hanno requisiti specifici di misura. Anche la superficie e la forma non devono avere requisiti specifici.

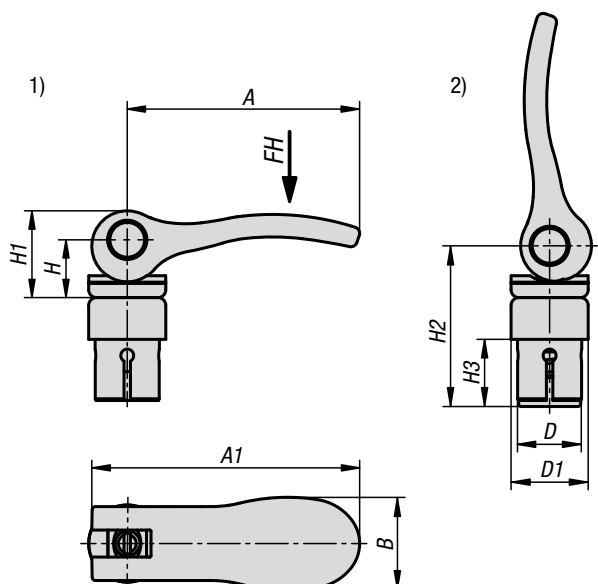
Principio di funzionamento:

Il sistema di bloccaggio viene inserito nel foro allo stato aperto. All'inizio della procedura di chiusura il mandrino di serraggio si espande e si blocca nel componente inferiore. Grazie al pacchetto di molle a tazza integrato si crea un effetto discendente che, alla fine del processo di chiusura, unisce i due componenti.

Nota disegno:

1) azionato

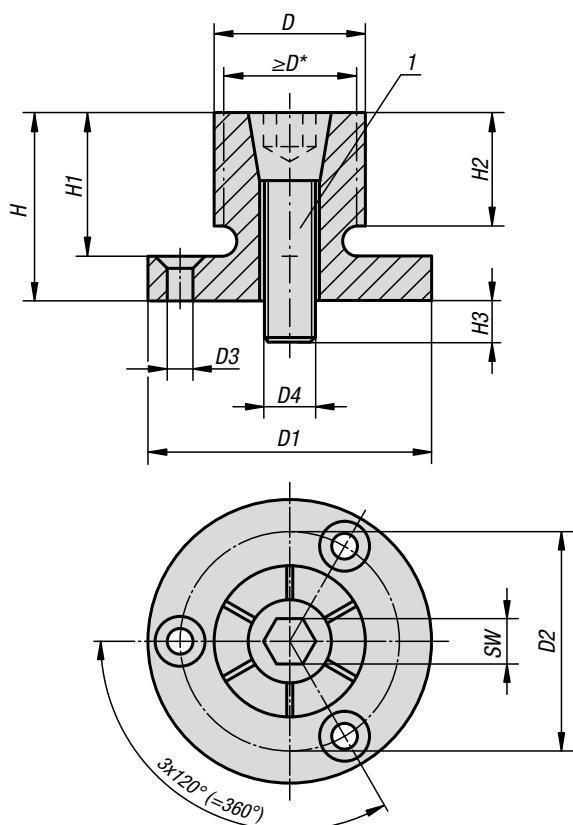
2) non azionato



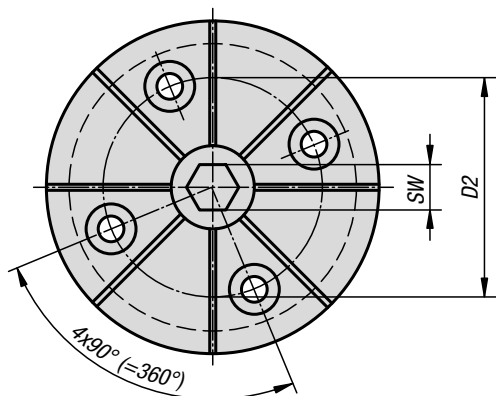
KIPP Mandrini di serraggio in acciaio con leva eccentrica

N. ordine nero	N. ordine rosso	A	A1	B	D	D1	H	H1	H2	H3	Forza manuale FH N	Forza di serraggio F kN
K1500.1001	K1500.1004	36,2	41,7	14,4	10	12	9	13	25	10,4	90	1,35
K1500.1202	K1500.1205	52,3	59,1	18	12	15,4	11,2	17	30	12,6	100	3
K1500.1403	K1500.1406	70,4	79,2	21,5	14	18,1	14,5	22	35	14,7	120	3,3

Mandrini di serraggio



K0357.1630175

**Materiale:**

Alloggiamento acciaio da costruzione, vite a testa conica acciaio da cementazione.

Versione:

Alloggiamento brunito.

Vite a testa conica cementata.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0357.081420

Nota:

Il mandrino di serraggio è particolarmente indicato per la seconda lavorazione dei pezzi da tornire. Il diametro D può essere adattato al diametro del pezzo da fissare sia mediante tornitura, sia mediante fresatura.

Struttura bassa - senza fastidiose staffe di serraggio
Movimento di serraggio con brugola o ad azionamento idraulico.

* D min. = diametro minimo ammesso per la tornitura o la fresatura di „D“.

Montaggio:

Ampliare il mandrino di serraggio di circa 0,1 mm (corsa di serraggio) oltre il diametro in condizione di riposo. Ora il mandrino di serraggio viene lavorato al tornio o alla fresa, fino al raggiungimento del diametro interno del pezzo da lavorare.

La flangia può essere centrata, all'occorrenza, in un foro o con spine di registro.

Nota disegno:

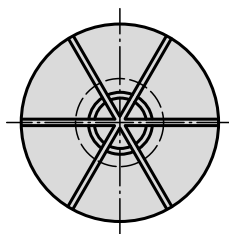
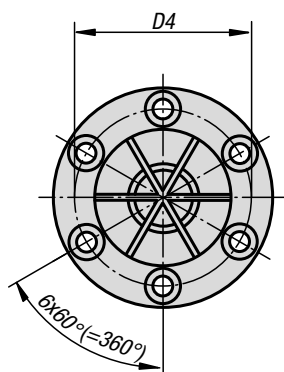
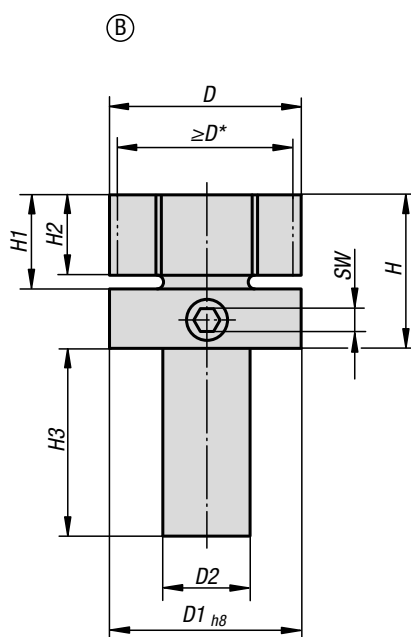
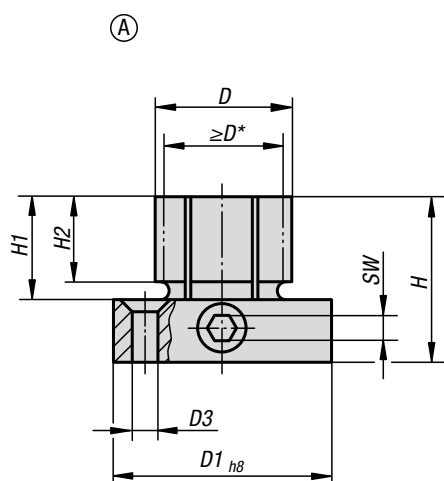
1) Vite a testa conica

KIPP Mandrini di serraggio

N. ordine	D	D min.	D1	D2	D3 per vite a testa svasata ISO 10642	D4 Vite a testa conica	H	H1	H2	H3	SW Vite a testa conica	Coppia di serraggio max. Nm	Forza di bloccaggio max. kN
K0357.020407	7,4	4,1	20 h9	13,7	M2	M2	10,7	7,6	6,1	4,1	1,5	0,7	1,1
K0357.040812	12,4	8	29,72 h9	21	M3	M4	21,8	16	15	8	3	5	4,2
K0357.061214	14,2	12,2	31,5 h9	23,1	M3	M6	24,9	19	15	12	5	17	8,5
K0357.081420	20	13,5	37,5 h9	29	M3	M8	24,9	19	15	14	6	34	11,1
K0357.062027	27	18	50 h9	39,4	M4	M10	28,6	22,2	17,5	17	8	60	20
K0357.102535	35,3	23	56 h9	45,5	M4	M12	31,8	25,4	20,6	21	10	150	26,3
K0357.123442	42	29,3	69,5 h8	55,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5
K0357.123452	51,5	29,3	75,5 h9	63,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5
K0357.163077	77,7	29,3	107,5 h9	92,5	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5
K0357.1630103	103	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5
K0357.1630175	175	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5

Mandrini di serraggio

con blocco laterale



Materiale:

Alloggiamento acciaio da costruzione.
Vite di serraggio in acciaio da bonifica.

Versione:

Alloggiamento brunito.
Vite di serraggio trattata termicamente a 10.9, temprata e con rivestimento in PTFE.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0643.118029

Nota:

Grazie alla tensione laterale, il mandrino di serraggio è indicato per la seconda lavorazione dei pezzi torniti o fresati con foro cieco. Il diametro D può essere adattato al diametro del pezzo da fissare sia mediante tornitura, sia mediante fresatura.

Il movimento di serraggio si effettua a mano con una brugola.

* D min. = diametro minimo ammesso per la tornitura o la fresatura di „D“.

Montaggio:

Ampliare il mandrino di serraggio di circa 0,1 mm (corsa di serraggio) oltre il diametro in condizione di riposo. Ora è possibile tornire o fresare il mandrino di serraggio per ottenere il diametro richiesto. Per la lavorazione viene fornito un anello di fissaggio. La flangia può essere centrata, all'occorrenza, in un foro calibrato o con spine di registro.
La forma A è fornita con 6 viti di fissaggio.

Nota disegno:

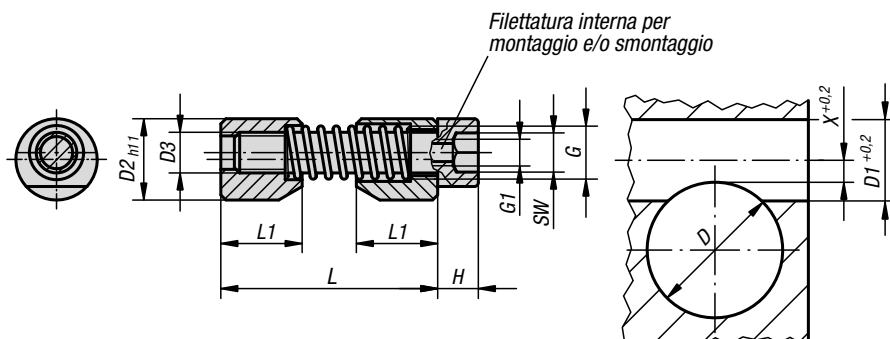
Forma A:
per centri di lavoro, trapani e fresatrici
Forma B:
con perno portautensile per torni



KIPP Mandrini di serraggio con blocco laterale

N. ordine	Forma	D	D min.	D1	D2	D3 per vite a testa svasata ISO 10642	D4	H	H1	H2	H3	SW	Coppia di serraggio max. Nm	Forza di bloccaggio max. kN
K0643.118029	A	28,7	17,8	50	-	M4	39,4	41,3	22,4	17,5	-	6	66	20
K0643.218053	B	53,3	18	53,3	25	-	-	44,4	25,4	21	45	6	66	20

Bloccaggi per pezzi cilindrici



Materiale:

Griffe in acciaio.
Molla di compressione 1.4310.
Vite di serraggio classe di resistenza 8.8.

Versione:

Griffe brunate.
Vite di serraggio blu galvanizzata.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0375.04

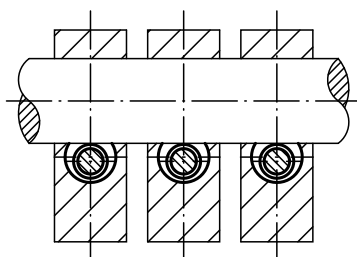
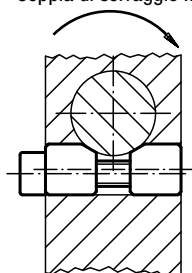
Nota:

I bloccaggi per pezzi cilindrici sono una valida alternativa al solito serraggio (intaglio e vite di serraggio) per pezzi cilindrici. Gli elementi sono adatti per i materiali più disparati (come metallo, plastica, legno ecc.). Per allentare una griffa fissa, è sufficiente un colpo in direzione assiale oppure l'estrazione tramite una filettatura aggiuntiva nella griffa e/o nell'esagono incassato della vite a testa cilindrica.

Serraggio assiale, radiale

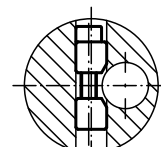
Regolazione e serraggio

Coppia di serraggio Mx

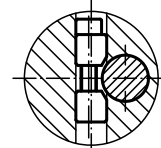


Avvitatore speciale esagonale con estremità filettata. Viene inserito nella filettatura G1 della vite a testa cilindrica per posizionare e/o rimuovere il bloccaggio per pezzi cilindrici.

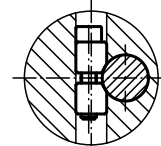
Inserimento bloccaggio per pezzi cilindrici



Inserimento pezzo tondo



Serrare

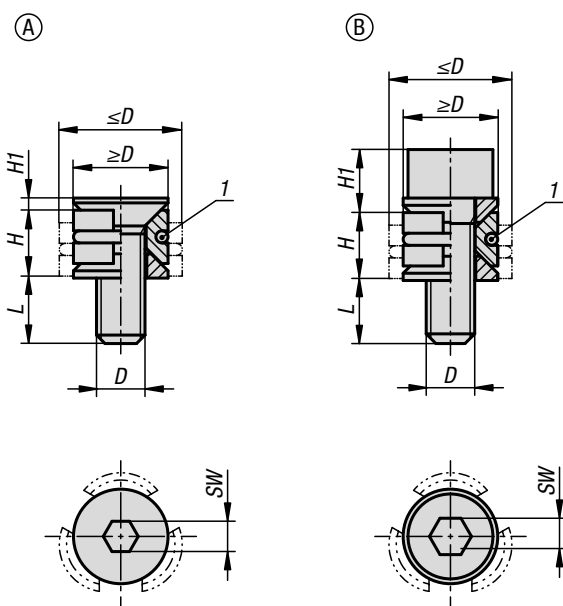


KIPP Bloccaggi per pezzi cilindrici

N. ordine	D min.	D max.	D1	D2	D3	G	G1	H	L max.	L1	SW	X	Coppia di serraggio Mx Nm	Coppia di serraggio max. Nm	N. ordine utensile di montaggio
K0375.04	6	10	8	8	M4	M5	M2,5	4	27	8	3	2,8	max. 20	2,9	K0375.904
K0375.05	10	15	10	10	M5	M6	M3	5	33	10	4	3,3	max. 45	6	K0375.905
K0375.06	15	20	12	12	M6	M7	M4	6	39	12	5	3,5	max. 100	10	K0375.906
K0375.08	20	30	16	16	M8	M10	M5	8	46	16	6	4	max. 170	25	K0375.908
K0375.10	30	40	20	20	M10	M12	M6	10	53	20	8	4,8	max. 290	46	K0375.910
K0375.12	40	60	25	25	M12	M14	M8	12	70	25	10	5,6	max. 450	82	K0375.912
K0375.16	60	125	30	30	M16	M18	M10	16	81	30	14	7,9	max. 650	206	K0375.916

Elemento di centraggio

rotondo



Materiale:

Acciaio da bonifica.

Versione:

temprato (33-39 HRC) e brunito.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1166.10804

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

KIPP Elemento di centraggio rotondo

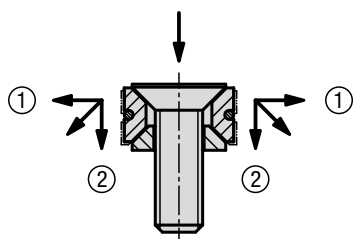
N. ordine	Forma	D	D min.	D max.	H	H1	L	SW	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio Nm
K1166.10804	A	M4x12	8	10,3	5,5	0,9	7,3	2,5	0,9	2,1
K1166.11005	A	M5X15	10	12,3	6,4	1,1	9,1	3	1,5	4,3
K1166.11206	A	M6X18	12	16,3	8,6	1,3	11,2	4	2,1	7,3
K1166.11608	A	M8X25	16	22	11,5	1,6	16,2	5	4	18
K1166.20804	B	M4x12	8	10,3	5,5	5,1	7,1	3	1,5	2,7
K1166.21005	B	M5X15	10	12,3	6,4	6,2	9	4	2,5	5,4
K1166.21206	B	M6X18	12	16,3	8,6	7,9	10,6	5	5	9,1
K1166.21608	B	M8X25	16	22	11,5	10,4	15,4	6	9	25

Elemento di centraggio

rotondo

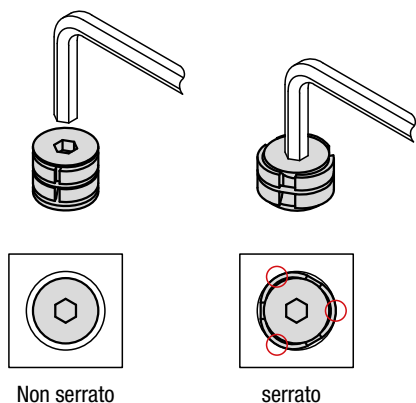
Nota tecnica:

- 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.

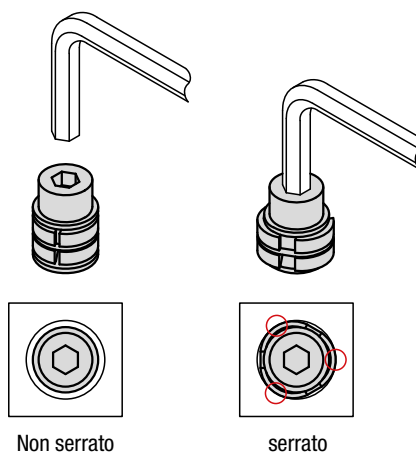


- (Le ganasce creano un effetto discendente)
- ① pressione orizzontale contro il pezzo da lavorare
② pressione verticale impedisce che il pezzo si sollevi

Forma A:

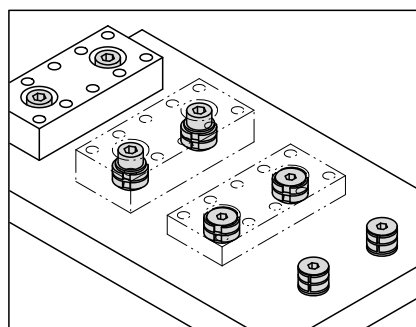


Forma B:

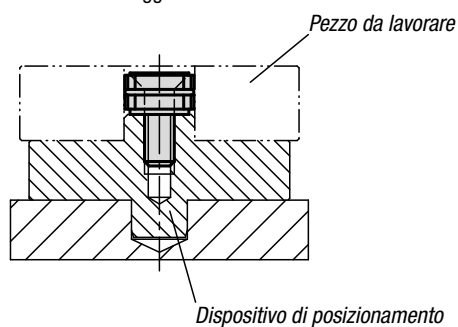


Nota:

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

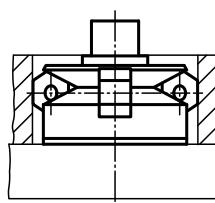
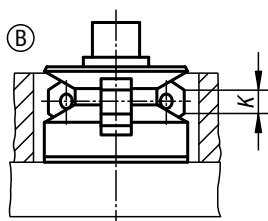
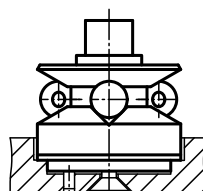
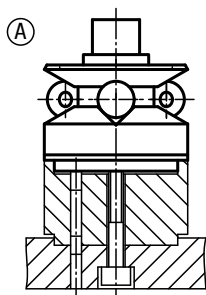
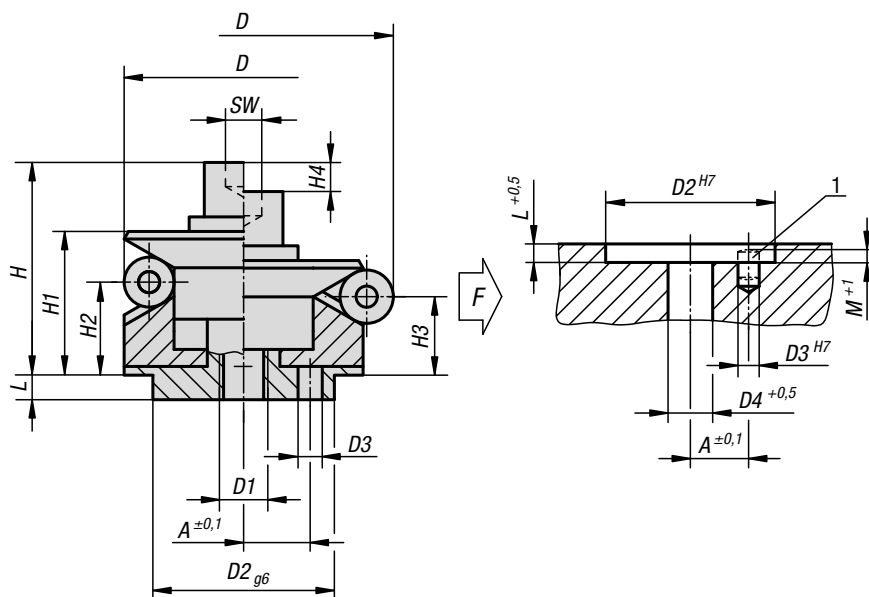


Per un'accuratezza di ripetibilità elevata, il pezzo da lavorare deve essere collocato sopra il dispositivo di posizionamento. Il serraggio avviene tramite la morsa di centraggio.



Elemento di centraggio

con sfere o dadi esagonali



Materiale:

Corpo 1.2842.

Sfere e dadi esagonali 1.4112.

Molla di trazione 1.4310.

Versione:

Corpo temprato e brunito.

Sfere ed esagoni temprati e rettificati.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0358.101203

Utilizzo:

Posizionare i pezzi da lavorare nei fori predisposti (autocentratura) dall'interno verso l'esterno e fissare.

Vantaggi:

- Precisione di autocentratura.
- Serraggio senza torsione.
- Ampie corse di regolazione
- Altezza ridotta.

Dati tecnici:

Precisione di ripetibilità $\pm 0,025$

Precisione di rotazione concentrica $\pm 0,05$

Nota disegno:

Forma A:

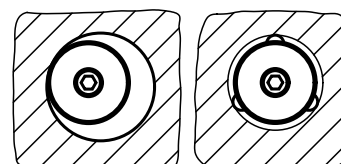
con sfera, adatta al fissaggio in fori in grado di sopportare lievi pressioni.

Forma B:

con esagono per pareti forate dalla superficie delicata.

1) Ausilio di montaggio:

perno per l'esatta determinazione della posizione dei segmenti di bloccaggio.



Elemento di centraggio

con sfere o dadi esagonali



KIPP Elemento di centraggio con sfere

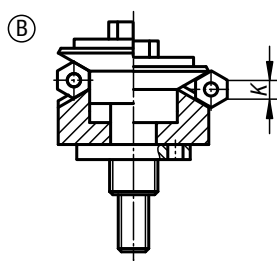
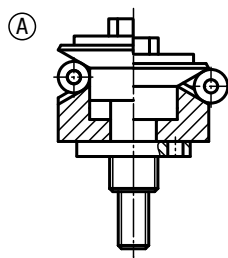
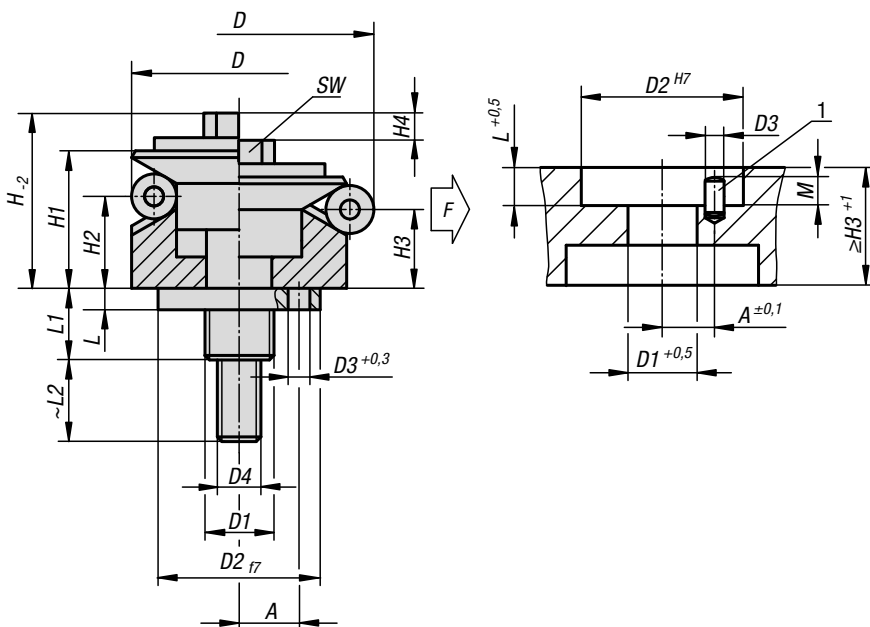
N. ordine	Forma	A	D max.	D min.	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4	L	M	SW	Ø sfera	Numero di sfere	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0358.101203	A	3,5	14,2	11,7	M4	10	1,5	4,3	15	10	4,2	3	1,5	3,5	2,5	3	2,5	3	0,5	5
K0358.101504	A	4,5	18,5	14,5	M4	12	2	4,3	19,5	14,5	9,8	8,6	2,3	5,5	3	3	4	3	3,5	5
K0358.101905	A	5,5	22,5	18,5	M5	15	2,5	5,3	23,5	16,5	11,6	10,4	2,3	7,5	3	4	4	3	4	10
K0358.102306	A	7	26,5	22,5	M6	20	3	6,4	28,8	19,8	14,2	13	2,3	6	4	5	4	3	4,5	17
K0358.102706	A	7	30,5	26,5	M6	20	3	6,4	28,8	19,8	14,2	13	2,3	6	4,5	5	4	3	4,5	17
K0358.103106	A	9	38,5	30,5	M6	25	4	6,4	32,7	23,1	14,2	11,9	4,6	7	4,5	5	8	3	4,5	17
K0358.103908	A	11	46,5	38,5	M8	30	4	8,4	39,2	27,2	17,8	15,5	4,6	7,5	4,5	6	8	6	6,5	43
K0358.104708	A	11	54,5	46,5	M8	30	4	8,4	39,2	27,2	18	15,7	4,6	7,5	4,5	6	8	6	6,5	43
K0358.105510	A	15	70,5	54,5	M10	45	5	10,5	54,6	40,6	23,7	19,1	9,3	9	5,5	8	16	6	8	79
K0358.107112	A	17	86,5	70,5	M12	60	5	13	63,1	46,1	28,3	23,7	9,3	10	5,5	10	16	6	10	141
K0358.108712	A	25	102,5	86,5	M16	60	5	17	73	51	30,2	25,7	9,3	10	5,5	14	16	6	12,5	354

KIPP Elemento di centraggio con dadi esagonali

N. ordine	Forma	A	D min.	D max.	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4	L	M	K	SW	Numero di dadi esagonali	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0358.201504	B	4,5	14,5	18,5	M4	12	2	4,3	19,5	14,5	9,8	8,6	2,3	5,5	3	4	3	3	3,5	5
K0358.201905	B	5,5	18,5	22,5	M5	15	2,5	5,3	23,5	16,5	11,6	10,4	2,3	7,5	3	4	4	3	4	10
K0358.202306	B	7	22,5	26,5	M6	20	3	6,4	28,8	19,8	14,2	13	2,3	6	4	4	5	3	4,5	17
K0358.202706	B	7	26,5	30,5	M6	20	3	6,4	28,8	19,8	14,2	13	2,3	6	4,5	4	5	3	4,5	17
K0358.203106	B	9	30,5	38,5	M6	25	4	6,4	32,7	23,1	14,2	11,9	4,6	7	4,5	8	5	3	4,5	17
K0358.203908	B	11	38,5	46,5	M8	30	4	8,4	39,2	27,2	17,8	15,5	4,6	7,5	4,5	8	6	6	6,5	43
K0358.204708	B	11	46,5	54,5	M8	30	4	8,4	39,2	27,2	18	15,7	4,6	7,5	4,5	8	6	6	6,5	43
K0358.205510	B	15	54,5	70,5	M10	45	5	10,5	54,6	40,6	23,7	19,1	9,3	9	5,5	16	8	6	8	79
K0358.207112	B	17	70,5	86,5	M12	60	5	13	63,1	46,1	28,3	23,7	9,3	10	5,5	16	10	6	10	141
K0358.208712	B	25	86,5	102,5	M16	60	5	17	73	51	30,2	25,7	9,3	10	5,5	16	14	6	12,5	354

Elemento di centraggio

con sfere o dadi esagonali



Materiale:

Corpo 1.2842.
Sfere e dadi esagonali 1.4112.
Molla di trazione 1.4310.

Versione:

Corpo temprato e brunito.
Sfere ed esagoni temprati e rettificati.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0644.0101203

Utilizzo:

Per il posizionamento al centro e il fissaggio in fori ciechi. Comando dal basso, manuale o automatico, mediante sistema pneumatico o idraulico.

Vantaggi:

- Precisione di autocentratura.
- Serraggio senza torsione.
- Ampie corse di regolazione
- Altezza ridotta.
- Effetto discendente.

Dati tecnici:

Precisione di ripetibilità $\pm 0,025$
Precisione di rotazione concentrica $\pm 0,05$

Nota disegno:

Forma A:

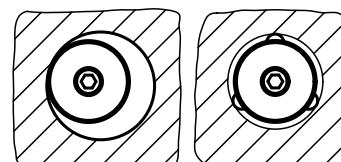
con sfera, adatta al fissaggio in fori in grado di sopportare lievi pressioni.

Forma B:

con esagono per pareti forate dalla superficie delicata.

1) Ausilio di montaggio:

perno per l'esatta determinazione della posizione dei segmenti di bloccaggio.



Elemento di centraggio

con sfere o dadi esagonali

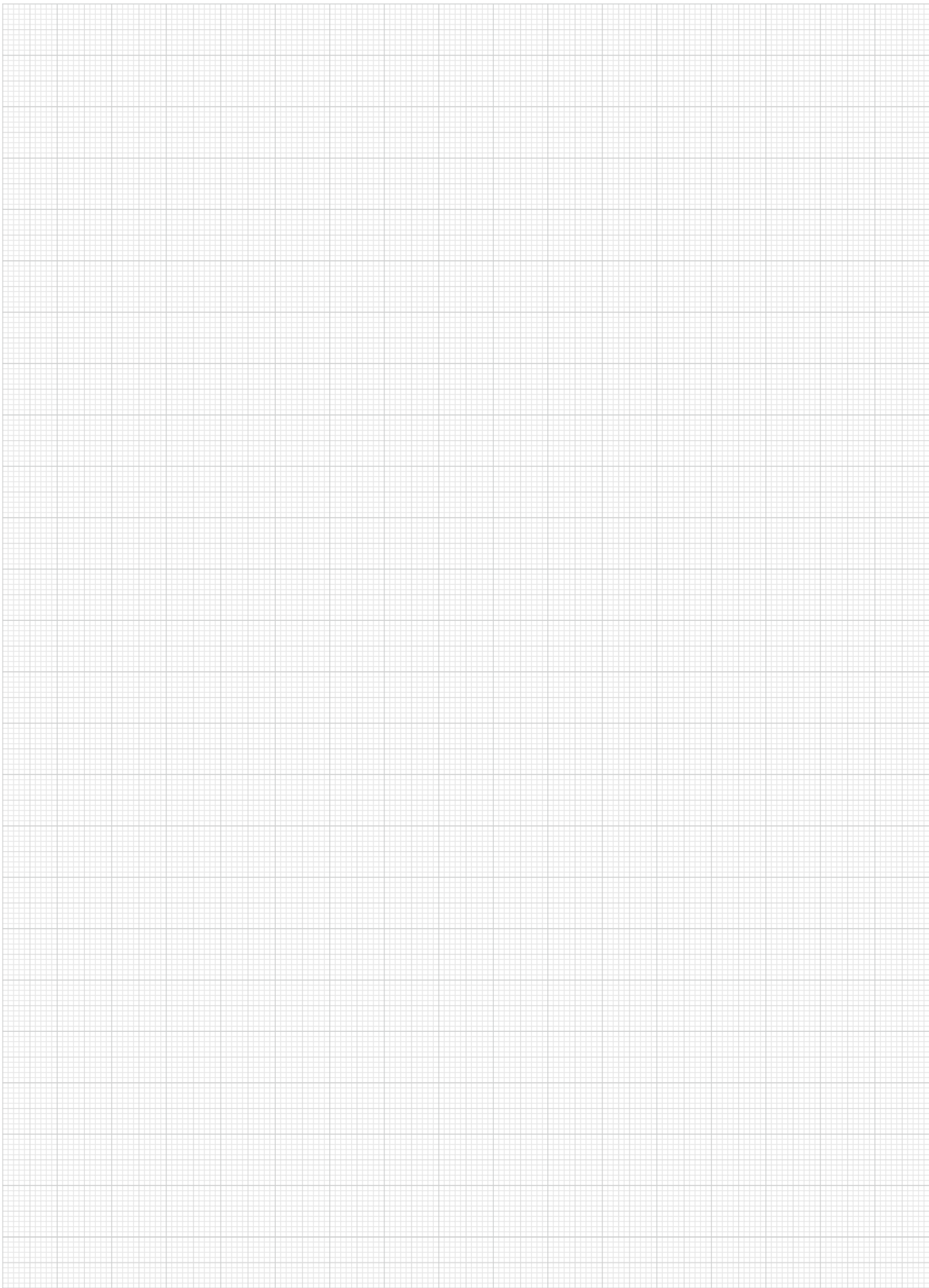


KIPP Elemento di centraggio con sfere

N. ordine	Forma	A	D min.	D max.	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	SW	Ø sfera	Numero di sfere	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0644.0101203	A	3,5	11,7	14,2	M5	10	1,5	M3	12,8	10	4,2	3	1,4	3,5	11	10	2	5,5	2,5	3	0,5	2
K0644.0101503	A	4,5	14,5	18,5	M6	12	2	M3	17,3	14,5	9,8	8,6	2,3	5,5	14,1	12	2,5	5,5	4	3	3,5	2
K0644.0101904	A	5,5	18,5	22,5	M8	15	2,5	M4	20,9	16,5	11,6	10,4	2,3	7,5	18,2	14	3,5	7	4	3	4	5
K0644.0102305	A	7	22,5	26,5	M10	20	3	M5	25,4	19,8	14,2	13	2,3	6	17,4	15	3,5	8	4	3	4,5	10
K0644.0102705	A	7	26,5	30,5	M10	20	3	M5	25,4	19,8	14,2	13	2,3	6	17,4	15	3,5	8	4	3	4,5	10
K0644.0103106	A	9	30,5	38,5	M12	25	4	M6	30,3	23,1	14,2	11,9	4,6	7	21,9	20	3,5	10	8	3	4,5	17
K0644.0103906	A	11	38,5	46,5	M12	30	4	M6	34,2	27,2	17,8	15,5	4,6	7,5	22,5	20	4,5	10	8	6	6,5	17
K0644.0104706	A	11	46,5	54,5	M12	30	4	M6	34,2	27,2	18	15,7	4,6	7,5	22,5	20	6,5	10	8	6	6,5	17
K0644.0105508	A	15	54,5	70,5	M14x1,5	45	5	M8	49,9	40,6	23,7	19,1	9,3	9	24,5	32	6,5	13	16	6	8	43
K0644.0107108	A	17	70,5	86,5	M16x1,5	60	5	M8	55,4	46,1	28,3	23,7	9,3	10	29,4	20	6,5	13	16	6	10	43
K0644.0108708	A	25	86,5	102,5	M16x1,5	60	5	M10	61,6	51	30,2	25,7	9,3	10	29,4	25	6,5	17	16	6	12,5	79

KIPP Elemento di centraggio con dadi esagonali

N. ordine	Forma	A	D min.	D max.	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	K	SW	Numero di dadi esagonali	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0644.0201503	B	4,5	14,5	18,5	M6	12	2	M3	17,3	14,5	9,8	8,6	1,4	5,5	14,1	12	2,5	4	5,5	3	3,5	2
K0644.0201904	B	5,5	18,5	22,5	M8	15	2,5	M4	20,9	16,5	11,6	10,4	2,3	7,5	18,2	14	3,5	4	7	3	4	5
K0644.0202305	B	7	22,5	26,5	M10	20	3	M5	25,4	19,8	14,2	13	2,3	6	17,4	15	3,5	4	8	3	4,5	10
K0644.0202705	B	7	26,5	30,5	M10	20	3	M5	25,4	19,8	14,2	13	2,3	6	17,4	15	3,5	4	8	3	4,5	10
K0644.0203106	B	9	30,5	38,5	M12	25	4	M6	30,3	23,1	14,2	11,9	4,6	7	21,9	20	3,5	8	10	6	4,5	17
K0644.0203906	B	11	38,5	46,5	M12	30	4	M6	34,2	27,2	17,8	15,5	4,6	7,5	22,5	20	4,5	8	10	6	6,5	17
K0644.0204706	B	11	46,5	54,5	M12	30	4	M6	34,2	27,2	18	15,7	4,6	7,5	22,5	20	6,5	8	10	6	6,5	17
K0644.0205508	B	15	54,5	70,5	M14	45	5	M8	49,9	40,6	23,7	19,1	9,3	9	24,5	32	6,5	16	13	6	8	43
K0644.0207108	B	17	70,5	86,5	M16	60	5	M8	55,4	46,1	28,3	23,7	9,3	10	29,4	20	6,5	16	13	6	10	43
K0644.0208708	B	25	86,5	102,5	M16	60	5	M10	61,6	51	30,2	25,7	9,3	10	29,4	25	6,5	16	16	6	12,5	79



Istruzioni di montaggio per moduli di serraggio a eccentrico



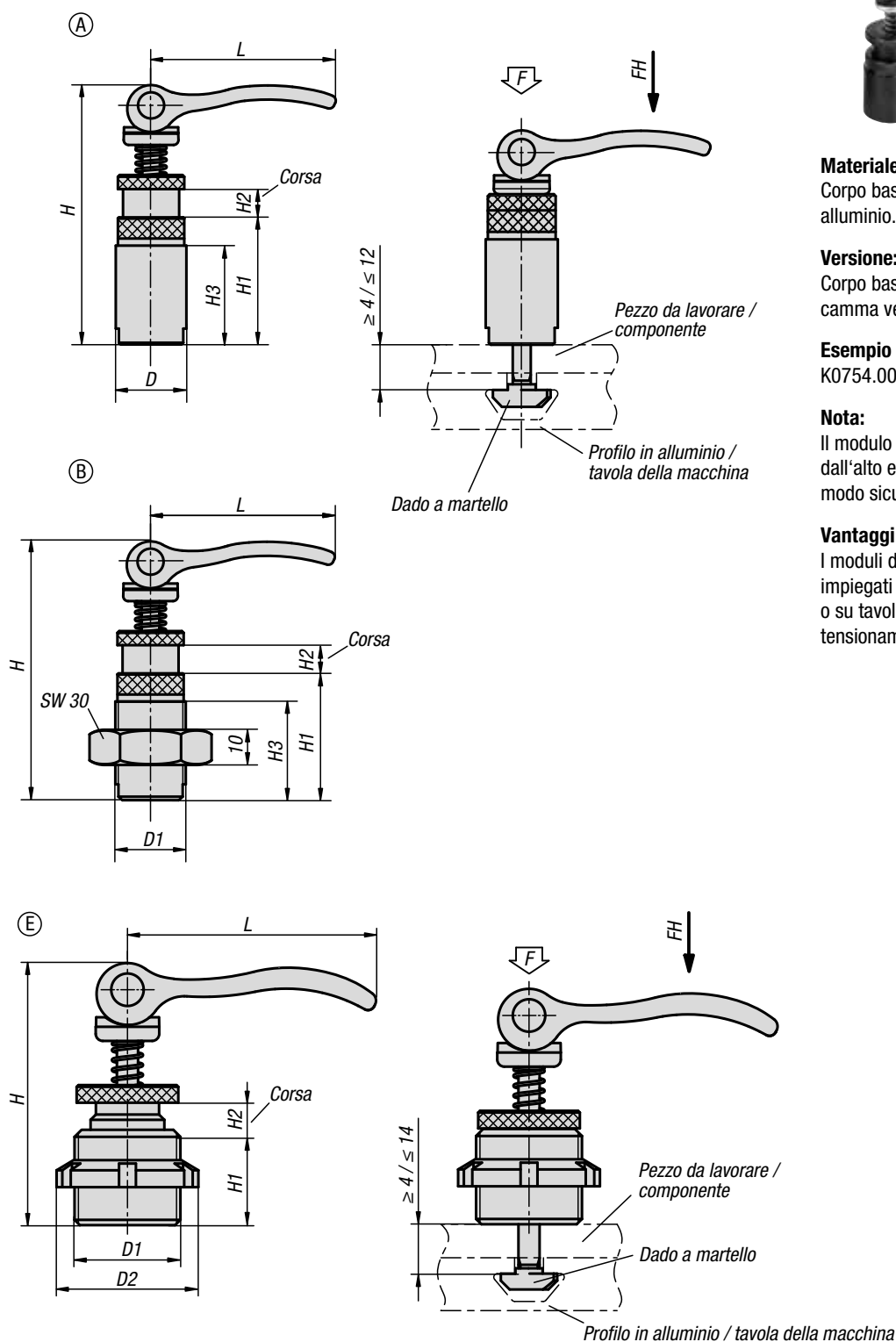
Inserimento mediante pressione e rotazione



Serrare ruotando



Dispositivi di serraggio a eccentrico

**Materiale:**

Corpo base in acciaio. Leva a camma in getto di alluminio.

Versione:

Corpo base brunito. Dado a martello zincato. Leva a camma verniciata a polvere colore nero.

Esempio di ordine d'acquisto:

K0754.00200808

Nota:

Il modulo di serraggio viene inserito nella cava a T dall'alto e viene fissato mediante la leva a camma in modo sicuro e senza bisogno di altri utensili.

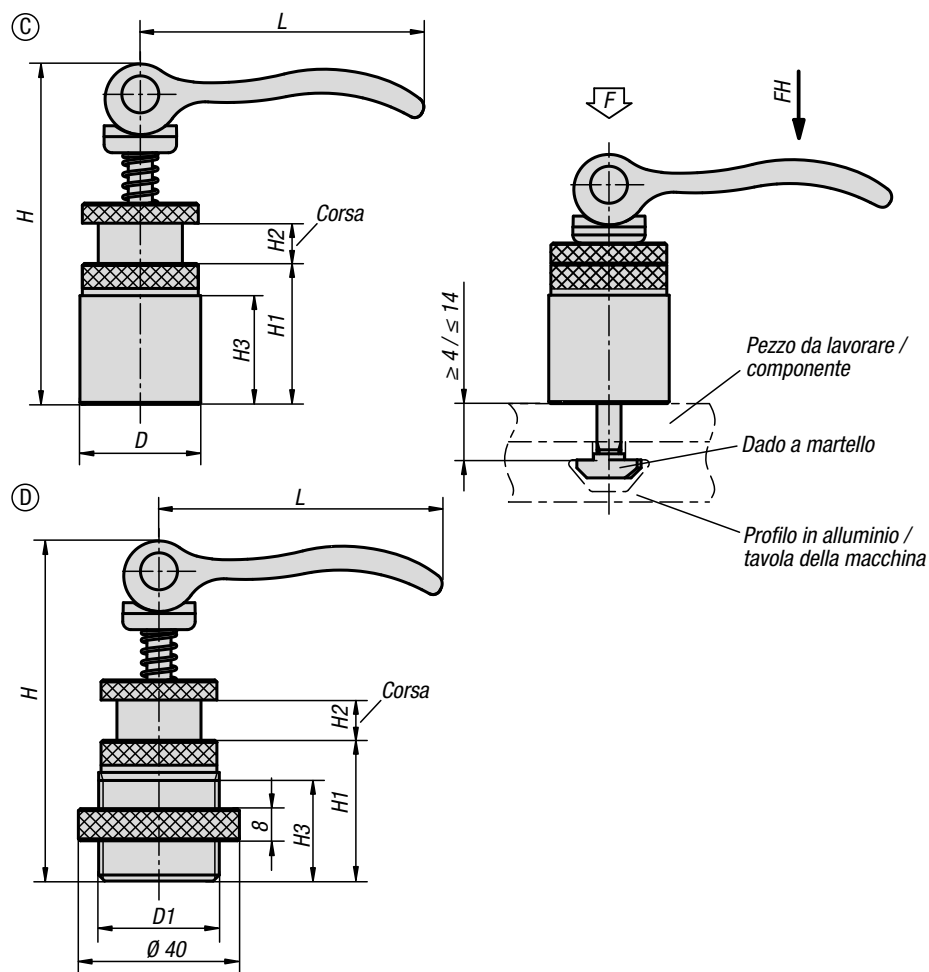
Vantaggi:

I moduli di serraggio a eccentrico possono essere impiegati sui sistemi profilati in alluminio disponibili o su tavole con cave a T per l'arresto, il serraggio o il tensionamento di componenti e pezzi da lavorare.

**KIPP Dispositivi di serraggio a eccentrico**

N. ordine	Forma	D	D1	H	H1	H2	H3	L	Compatibile con larghezza cava	Forza di bloccaggio F (kN)	Forza manuale FH N
K0754.00200808	A	20	-	73,5	36	8	28	52,3	8	2,5	100
K0754.10200808	B	-	M20x1,5	73,5	36	8	28	52,3	8	2,5	100

Dispositivi di serraggio a eccentrico



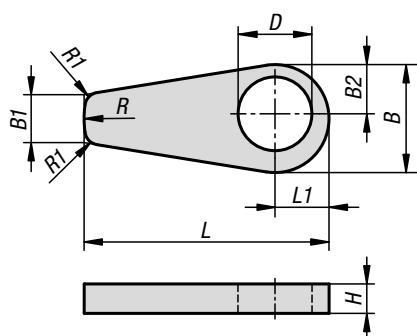
KIPP Dispositivi di serraggio a eccentrico

N. ordine	Forma	D	D1	H	H1	H2	H3	L	Compatibile con larghezza cava	Forza di bloccaggio F (kN)	Forza manuale FH N
K0754.21150606	C	15	-	34	10	6	7	35	6	1,5	90
K0754.21201008	C	20	-	44	13	8	10	52	8	2,5	100
K0754.21301008	C	30	-	84,6	35	10	25	70,4	8	4	120
K0754.31301008	D	-	M30x2	84,6	35	10	25	70,4	8	4	120

N. ordine	Forma	D1	D2	H	H1	H2	L	Compatibile con larghezza cava	Forza di bloccaggio F (kN)	Forza manuale FH N
K0754.41150706	E	M15X1	25	39	14	7	35	6	1,5	90
K0754.41200908	E	M20X1	32	50	18	9	52	8	2,5	100

Morsetti a eccentrico

per dispositivi di serraggio a eccentrico



Materiale:
Acciaio o POM.

Versione:
brunito. Bianco.

Esempio di ordine d'acquisto:
K1212.2008

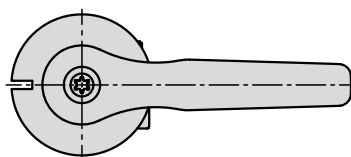
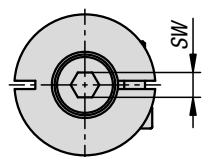
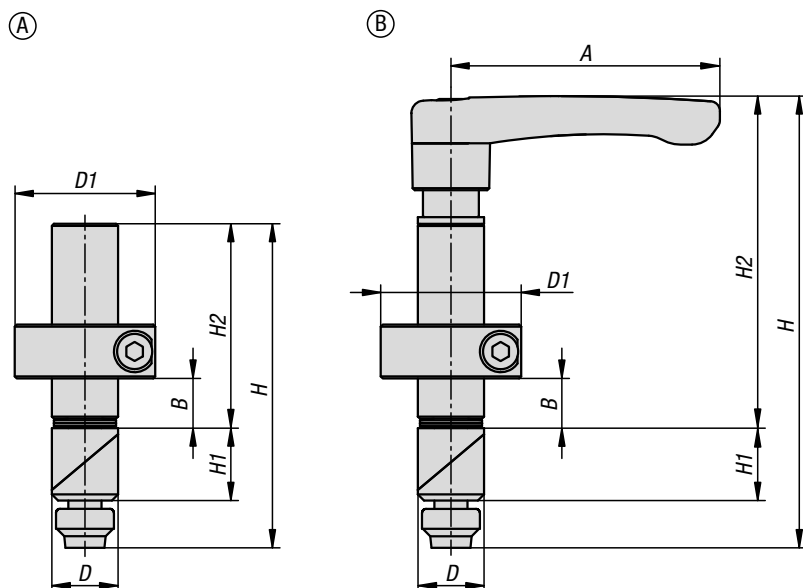
Nota:
Dispositivi di serraggio a eccentrico per il serraggio indiretto di componenti sensibili in combinazione con cuscinetti volventi o dispositivi di serraggio a eccentrico di forma C.

Vantaggi:
Comando senza attrezzi.

KIPP Morsetti a eccentrico per dispositivi di serraggio a eccentrico

N. ordine	Materiale corpo base	B	B1	B2	D	H	L	L1	R	R1
K1212.1506	Acciaio	22,1	10	10,05	15,1	6	50	11,05	22	3
K1212.2008	Acciaio	29,4	13,34	13,37	20,1	8	66,67	14,7	29,4	3
K1212.3010	Acciaio	44,1	20	20,05	30,1	10	100	22,05	44	3
K1212.23010	Pom	44,1	20	20,05	30,1	10	100	22,05	44	3

Bulloni di fissaggio in acciaio



Materiale:

Leva di serraggio in zinco pressofuso a norma DIN EN 12844.

Elementi di centraggio e cunei di serraggio in acciaio 1.0715.

Anello di serraggio in acciaio.

Versione:

Leva di serraggio nera, rivestimento in plastica
Perni di centraggio e anello di serraggio fosfatati.

Cunei di serraggio bruniti.

Scala di misurazione lavorata al laser.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1503.0016

Nota:

Stringendo la vite o ruotando la maniglia a leva vengono serrati tutti e due i cunei di serraggio nel foro. L'anello di serraggio regolabile in modo continuo consente di fissare in modo sicuro varie staffe di riferimento di spessore differente.

Utilizzo:

I bulloni di fissaggio sono ideali per fissare le staffe di riferimento su vari spessori di materiali su tavole di foratura / saldatura con foro Ø 16 mm o 28 mm.

Vantaggi:

Campo di serraggio regolabile in modo continuo tra 0-36 mm e 0-75 mm.

Insensibile al diametro e alla qualità superficiale del foro (fino a H12).

Campo di serraggio facile da prestabilire mediante scala.

Serraggio nel foro con protezione della superficie.

Effetto discendente anche per spessori materiale della tavola (≥ 8 mm o ≥ 4 mm).

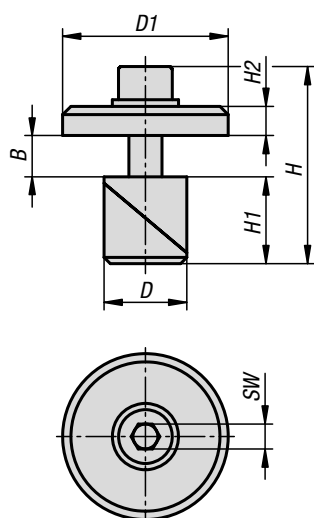
Compatibile con le comuni staffe di riferimento

KIPP Bulloni di fissaggio in acciaio

N. ordine	Forma	A	D	D1	H	H1	H2	SW	B Intervallo di serraggio
K1503.0016	A	-	16	34	78	17,5	49	6	0-36
K1503.0028	A	-	28	48	129	28	90	6	0-75
K1503.0116	B	65	16	34	109	17,5	80	-	0-36
K1503.0128	B	80	28	48	168	28	129	-	0-75

Bulloni di fissaggio in acciaio o acciaio inox

con rondella



Materiale:

Rondella acciaio 1.0715

Cunei di fissaggio in acciaio 1.0715 o acciaio inox 1.4305.

Versione:

Rondella zincata.

Cunei di serraggio bruniti o con finitura naturale.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1504.016

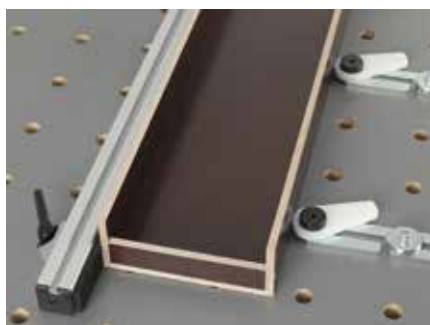
Nota:

Per il fissaggio di piastre di adattamento, angolari e piastre aperte su tavole a griglia o piastre con fori di Ø16 mm, Ø20 mm o Ø28 mm. Può essere utilizzato anche come punto di arresto e per il posizionamento e il fissaggio di piastre di bloccaggio intercambiabili. I cunei di serraggio vengono bloccati nel foro ruotando la vite cilindrica.

Vantaggi:

Funzione anche per spessori materiale delle piastre di staffaggio (Metallo: ≥ 8 mm o ≥ 4 mm ; legno ≥ 18 mm).

Serraggio nel foro con protezione della superficie. Altezza ridotta.

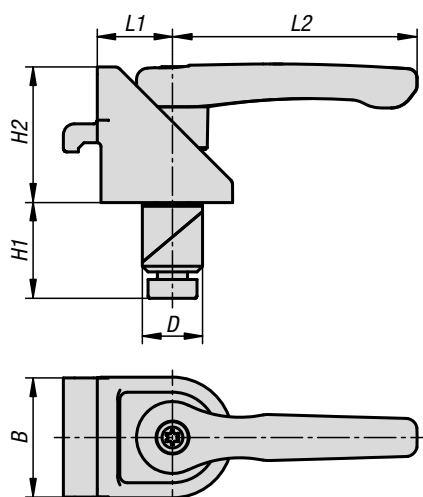


KIPP Bulloni di fissaggio in acciaio o acciaio inox con rondella

N. ordine	Materiale corpo base	D	D1	H	H1	H2	SW	B Intervallo di serraggio
K1504.016	Acciaio	16	40	48	17,5	7	6	0-14
K1504.120	Acciaio inox	20	40	48	21	7	6	0-10
K1504.028	Acciaio	28	40	68	28	7	6	0-23

Bulloni di fissaggio in acciaio o acciaio inox

con angolare di fissaggio



Materiale:

Leva di serraggio in zinco pressofuso a norma DIN EN 12844.

Angolare di fissaggio, zinco pressofuso.

Cunei di fissaggio acciaio 1.0715 o acciaio inox 1.4305.

Versione:

Leva di serraggio nera, rivestimento in plastica.

Cunei di serraggio bruniti o con finitura naturale.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1505.016

Nota:

Gli angolari di fissaggio sono idonei per esempio come battuta per il fissaggio dei profili in alluminio sulle tavole di foratura o su piastre con foro Ø16 mm, Ø20 mm o Ø28 mm.

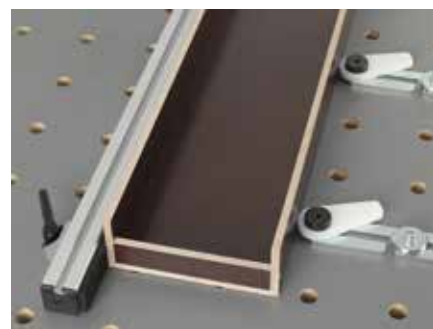
Allentando la maniglia a leva si liberano entrambi i morsetti in modo tale da consentire la libera rotazione e lo spostamento. I bulloni di fissaggio con angolare di fissaggio vengono utilizzati per lo più a coppia.

Vantaggi:

Funzione anche per spessori materiale delle piastre di staffaggio (Metallo: ≥ 8 mm o ≥ 4 mm e legno ≥ 18 mm).

Serraggio nel foro con protezione della superficie.

Comando senza attrezzi

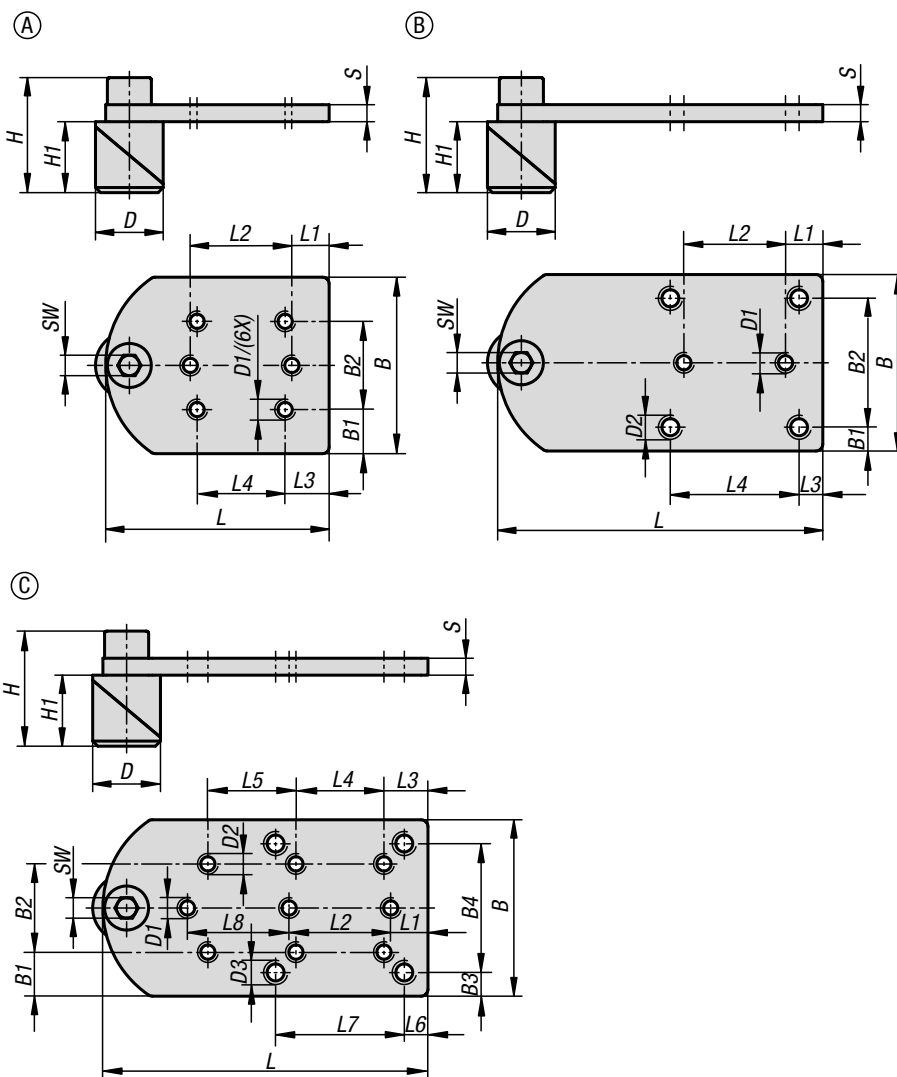


KIPP Bulloni di fissaggio in acciaio o acciaio inox con angolare di fissaggio

N. ordine	Materiale corpo base	B	D	H1	H2	L1	L2
K1505.016	Acciaio	32	16	25	36	20	65
K1505.120	Acciaio inox	32	20	21	36	20	65
K1505.028	Acciaio	32	28	36	36	20	65

Bulloni di fissaggio in acciaio o acciaio inox

con flangia di adattamento



Materiale:

Flangia di adattamento acciaio.

Cunei di fissaggio in acciaio 1.0715 o acciaio inox 1.4305.

Versione:

Flangia di adattamento zincata.

Cunei di serraggio bruniti o con finitura naturale.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1506.0016

Nota:

Le flange di adattamento sono compatibili con la ginocchiera di serraggio rapido con schema di foratura 3 o 4, per piastre con foro bloccante o piastre con foro Ø16 mm, Ø20 mm o Ø28 mm.

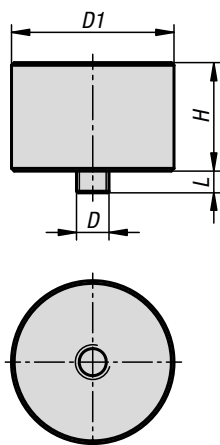
Ruotando la vite cilindrica le parti del perno di serraggio vengono serrate nel foro

KIPP Bulloni di fissaggio in acciaio o acciaio inox con flangia di adattamento

N. ordine	Forma	Materiale corpo base	B	B1	B2	B3	B4	D	D1	D2	D3	H	H1	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	S	SW
K1506.0016	A	Acciaio	52	13	26	-	-	16	M5	-	-	30,5	17,5	66	11	30	13	26	-	-	-	-	5	6
K1506.1020	A	Acciaio inox	52	13	26	-	-	20	M5	-	-	34	21	66	11	30	13	26	-	-	-	-	5	6
K1506.0028	A	Acciaio	52	13	26	-	-	28	M5	-	-	41	28	66	11	30	13	26	-	-	-	-	5	6
K1506.0116	B	Acciaio	52	7	38	-	-	16	M5	M6	-	30,5	17,5	96	11	30	7	38	-	-	-	-	5	6
K1506.1120	B	Acciaio inox	52	7	38	-	-	20	M5	M6	-	34	21	96	11	30	7	38	-	-	-	-	5	6
K1506.0128	B	Acciaio	52	7	38	-	-	28	M5	M6	-	41	28	96	11	30	7	38	-	-	-	-	5	6
K1506.0216	C	Acciaio	52	13	26	7	38	16	M5	M5	M6	30,5	17,5	96	11	30	13	26	26	7	38	30	5	6
K1506.1220	C	Acciaio inox	52	13	26	7	38	20	M5	M5	M6	34	21	96	11	30	13	26	26	7	38	30	5	6
K1506.0228	C	Acciaio	52	13	26	7	38	28	M5	M5	M6	41	28	96	11	30	13	26	26	7	38	30	5	6

Cuscinetto volvente acciaio

con gambo filettato


Materiale:

Cuscinetto volvente acciaio 1.0715.
Gambo filettato acciaio.

Versione:

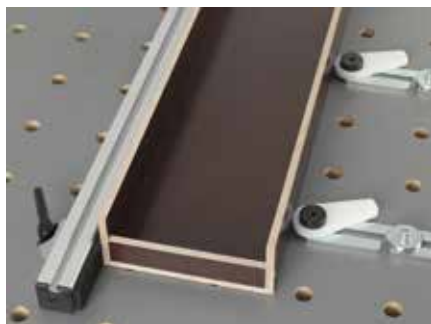
Cuscinetto volvente brunito.
Gambo filettato zincato.

Esempio di ordine d'acquisto:

K1507.3006X04

Nota:

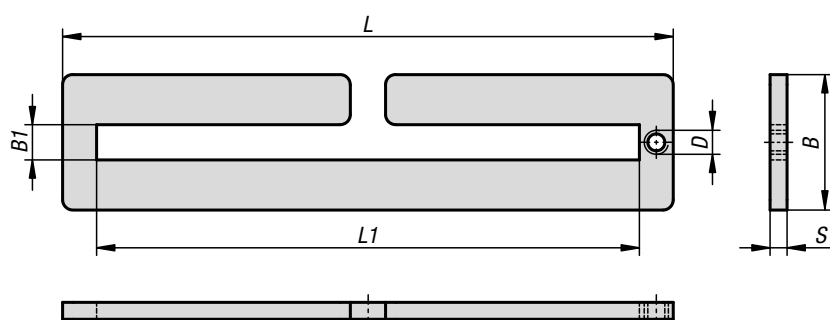
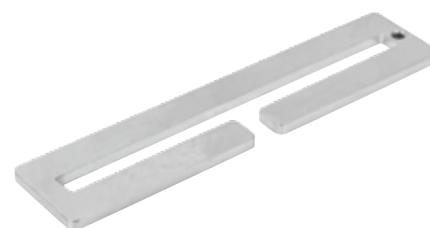
I cuscinetti volventi possono essere usati insieme a piastre e morsetti a eccentrico per il serraggio indiretto.


KIPP Cuscinetto volvente in acciaio con gambo filettato

N. ordine	D	D1	H	L
K1507.3006X04	M6	30	20	4

Piastra acciaio

aperta



Materiale:

Acciaio.

Versione:

zincato, passivato blu.

Esempio di ordine d'acquisto:

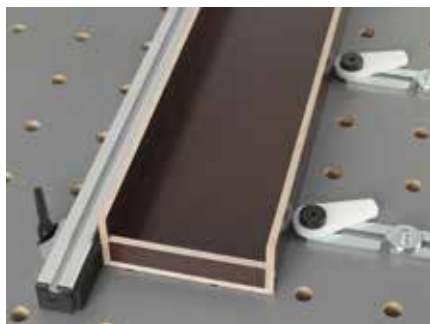
K1508.0180X40

Nota:

Le piastre possono essere usate insieme a cuscinetti volventi e morsetti a eccentrico per il serraggio indiretto. Le piastre sono fissate usando i bulloni di fissaggio con rondella su tavole di foratura. In combinazione con i dispositivi di serraggio a eccentrico, possono essere fissate anche su tavole macchina con cave.

Vantaggi:

Posizionamento e spostamento flessibili.
Regolazione continua

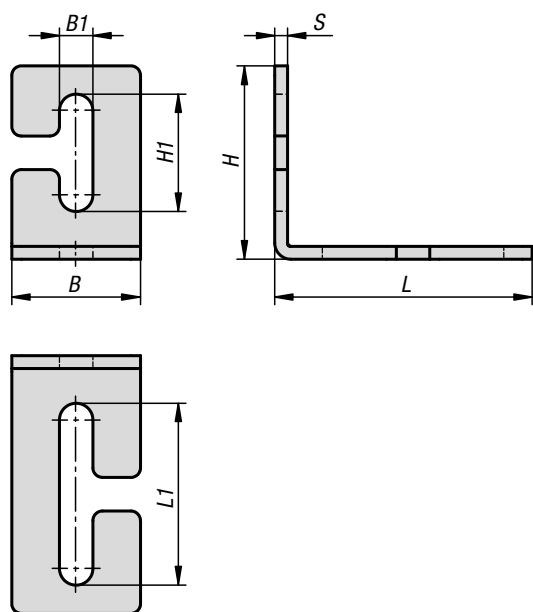


KIPP Piastra acciaio aperta

N. ordine	B	B1	D	L	L1	S
K1508.0180X40	40	10,4	M6	180	160	5

Angolare in acciaio

aperto


Materiale:

Acciaio.

Versione:

zincato, passivato blu.

Esempio di ordine d'acquisto:

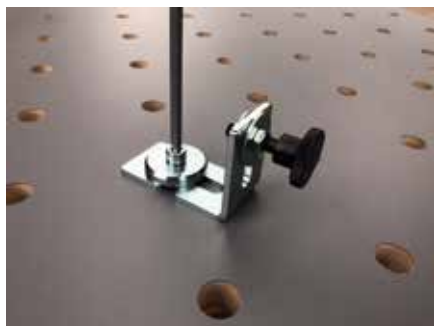
K1509.0804060

Nota:

L'angolare può essere usato come battuta su tavoli forati a griglia e tavoli scanalati. Insieme alle viti con testa zigrinata è possibile praticare una regolazione di precisione. Gli angolari vengono fissati su tavoli forati a griglia tramite bulloni di fissaggio dotati di rondella. In combinazione con i dispositivi di serraggio a eccentrico, possono essere fissati anche su tavole macchina con cave.

Vantaggi:

Posizionamento e spostamento flessibili.
Montaggio semplificato mediante l'apertura.
Regolazione continua


KIPP Angolare in acciaio, aperto

N. ordine	B	B1	H	H1	L	L1	S
K1509.0804060	40	10,4	60	36	80	56	4