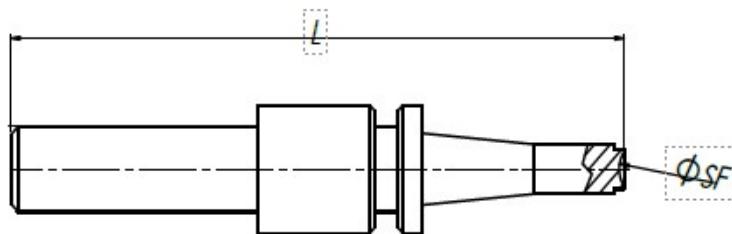


## PNCVTA

PUNZONE x INSERIMENTO A MACCHINA  
PUNCH for MACHINE INSERTION



### VANTAGGI

- Riduzione dello spazio
- Installazione veloce
- Tenuta affidabile
- Non richiede un sigillante secondario
- Ottimo per isolare la pressione nei circuiti idraulici integrati

ARTICOLO TAPPO	ARTICOLO PUNZONE	Ø Diametro tapp mm
05.TAES0.HP0003	05.PNCVT.S03000A	3
05.TAES0.HP0004	05.PNCVT.S04000A	4
05.TAES0.HP0005	05.PNCVT.S05000A	5
05.TAES0.HP0006	05.PNCVT.S06000A	6
05.TAES0.HP0007	05.PNCVT.S07000A	7
05.TAES0.HP0008	05.PNCVT.S08000A	8
05.TAES0.HP0009	05.PNCVT.S09000A	9
05.TAES0.HP0010	05.PNCVT.S10000A	10
05.TAES0.HP0012	05.PNCVT.S12000A	12
05.TAES0.HP0014	05.PNCVT.S14000A	14
05.TAES0.HP0016	05.PNCVT.S16000A	16
05.TAES0.HP0018	05.PNCVT.S18000A	18
05.TAES0.HP0020	05.PNCVT.S20000A	20
05.TAES0.HP0022	05.PNCVT.S22000A	22

#### MATERIALE BUSSOLA

Acciaio da cementazione DIN 1.0403  
ACC. INOX DIN 4305/AISI 303 X 12 CR NI S 18/8

#### FINITURA

Acciaio zincato  
Lavorato a freddo superficie lucida

#### MATERIALE SFERA

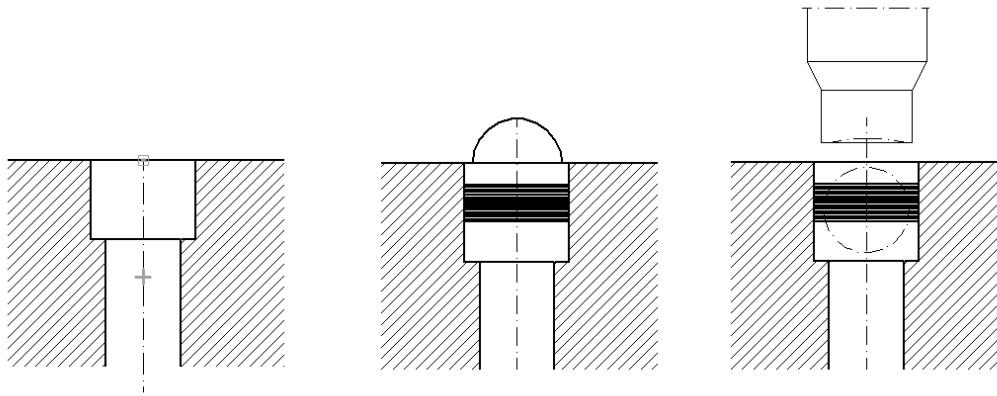
Acciaio per cuscinetti superficie temprata  
Acciaio per cuscinetti superficie temprata

## MONTAGGIO

I tappi HP sono progettati per adattarsi a fori con una tolleranza del diametro totale di  $-0 / +0,1$  mm. Questa tolleranza si ottiene con una semplice operazione di foratura. I tappi HP sono costituiti da un pezzo unico per una rapida e facile installazione. L'installazione si ottiene semplicemente spingendo la sfera d'acciaio nella bussola, permettendo alla bussola di espandersi, le scanalature premono nel materiale nel foro circostante, fornendo una tenuta affidabile e di ancoraggio fino 270Mpa. Queste semplici istruzioni devono essere seguite durante l'installazione dei tappi HP ad espansione:

1. Praticare il foro di installazione al diametro consigliato con una normale operazione di foratura. Ulteriori riprese di alesatura NON SONO NECESSARIE.
2. Controllare il foro di installazione con la giusta profondità, diametro e verificare che sia privo di oli da taglio, grasso e da residui di lavorazione.
3. Posizionare un tappo HP di espansione nel foro in modo che tocchi il fondo.
4. Utilizzando il corretto strumento di installazione, premete il tappo HP nel foro. La sfera deve essere premuta nella bussola al di sotto o a filo del bordo. La tolleranza corretta è  $0 / -0,25$  mm.
5. Per la produzione di serie, si possono utilizzare attrezzi pneumatici od idraulici fissi o portatili.
6. I tappi HP di espansione prevedono prestazioni affidabili e alta resistenza alla pressione. Verifiche periodiche di prove alla pressione devono essere effettuate per verificare che l'installazione sia correttamente eseguita.
7. Contattare il nostro ufficio tecnico per ulteriore assistenza.

## INSTALLAZIONE VELOCE E AFFIDABILE



**1** Eseguire foro  $\varnothing -0,0 / +0,1$  mm

**2** Posizionare un pezzo e inserirlo nel foro

**3** Pressare per completare l'installazione

## RIMOZIONE

I tappi HP sono facilmente rimovibili con una semplice lavorazione. La durezza della sfera d'acciaio è controllata a 28-32 Rockwell C, a seconda del tipo di acciaio. Seguire queste istruzioni per una facile rimozione:

1. Forare e filettare la sfera d'acciaio
2. Inserire un bullone nella sfera d'acciaio ed estrarre la sfera dalla bussola.
3. Praticare un foro filettato all'interno della bussola. Utilizzare un bullone standard per staccare la bussola dal foro.
4. Controllare le tolleranze del foro prima di installare un nuovo tappo HP ad espansione.

Quality Manufactured in the ISO 9001 :2000 Certified