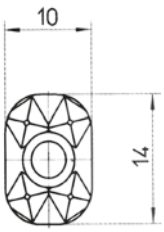
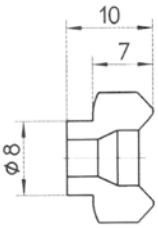
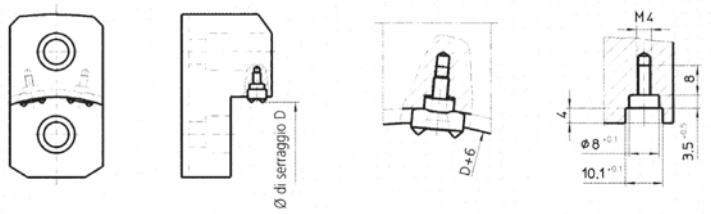
CUSPIDI TEMPRATI PER GRIFFE

UGE 10 - ARTICOLO 3585

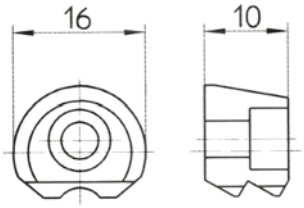




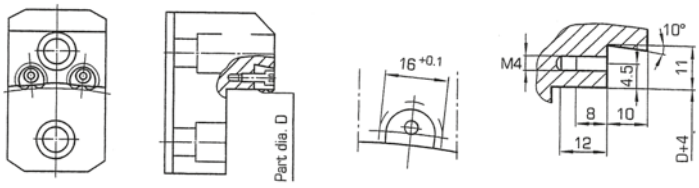
Esempio d'impiego



UGE 20 - ARTICOLO 3586



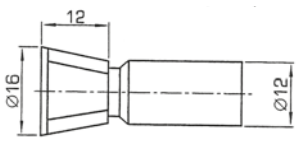
Esempio d'impiego



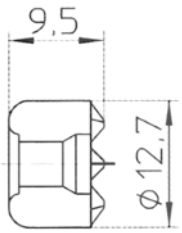
ARTICOLO 3588

Fresa necessaria per creare sede per inserimento **UGE 20**

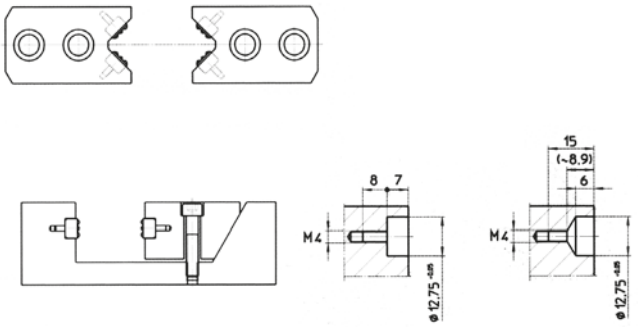
Disegno tecnico



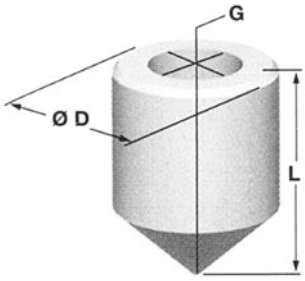
UGE 20 - ARTICOLO 3587



Esempio d'impiego

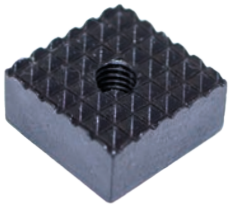


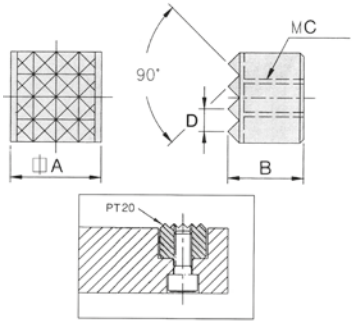
UGE 40



ART.	Ø D	L	G	Peso Kg. CAD. PZ
3531	6	10	M 3	0,016
3532	8	12	M 4	0,038
3533	10	14	M 5	0,036
3534	12	16	M 6	0,036
3535	12,7	16	M 6	0,075

UGE 50





ART.	Ø A	B	C	D	Peso Kg. CAD. PZ
PT20-1010	10	10	M5	2,3	0,008
PT20-1210	12	10	M6	3	0,010
PT20-2010	20	10	M6	3	0,030
PT20-2510	25	10	M6	3	0,043

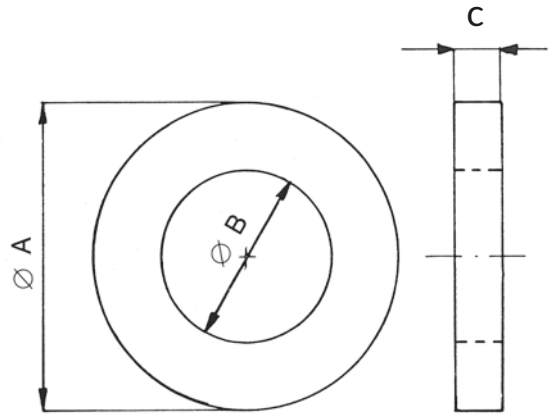
ANELLI PER LA TORNITURA DELLE GRIFFE

▶ ARTICOLO 2000 - Peso 25 Kg

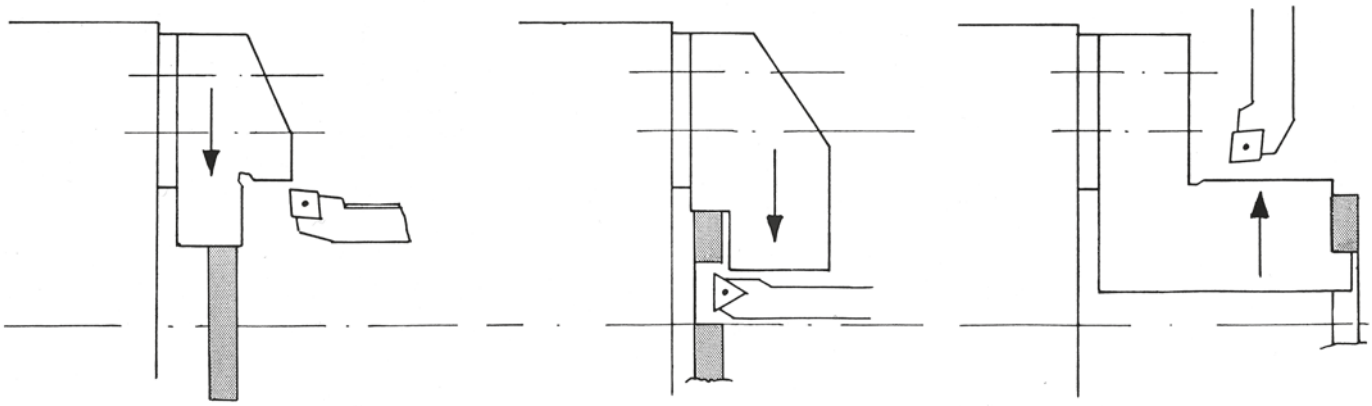
CARATTERISTICHE

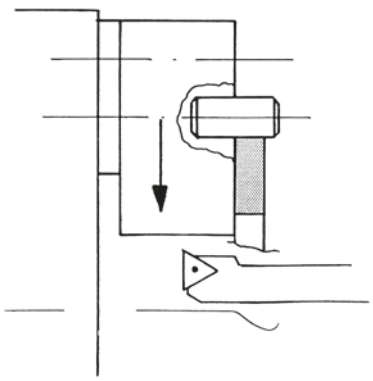
COMPLETA	Serie completa di 67 anelli cementati e temperati crescenti di 2mm da Ø14 a Ø146
PRECISA	Assoluta precisione nella tornitura delle griffe
PRATICA	Molto pratica per la scelta dell'anello
VELOCE	Riduzione dei tempi di avviamento
ECONOMICA	Minimo investimento facilmente ammortizzabile

ESEMPIO D'IMPIEGO

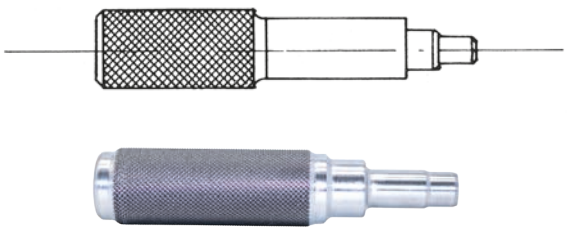


Ø A	Ø B	C
14-22	7	7
24-40	12	7
42-58	22	9
60-66	30	9
68-86	40	9
88-106	50	9
108-126	60	9
128-146	80	9



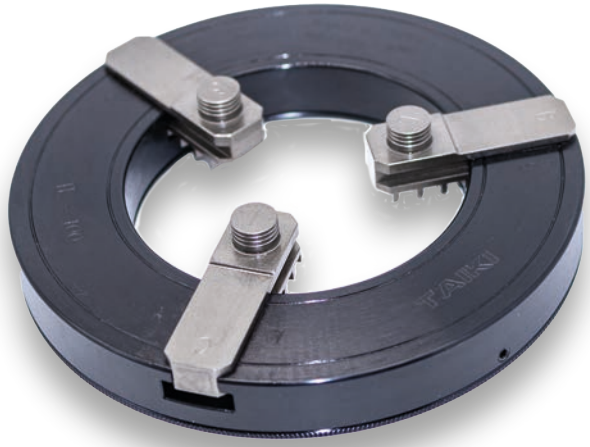


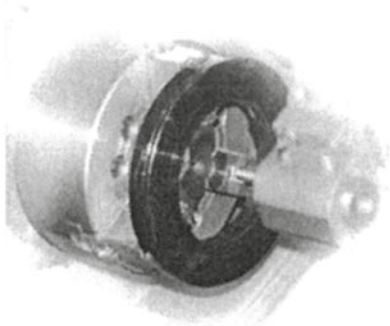
SPINA ATTA A POSIZIONARE GLI ANELLI PICCOLI SULL'AUTOCENTRANTE

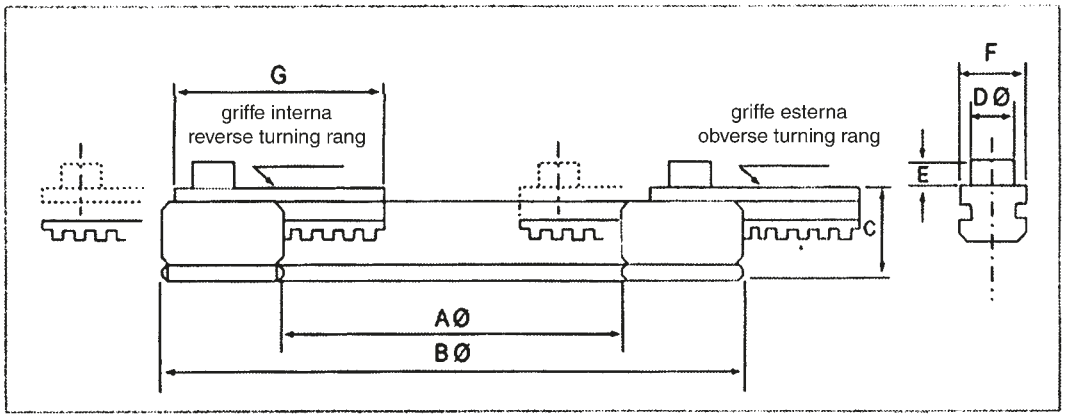


è compresa nella serie di anelli

ATTREZZO PER TORNITURA DELLE GRIFFE







Model	A	B	C	D	E	F	G	corsa griffa	max. forza di chiusura in kgf	max. velocità rpm	peso kg	diametri autocentranti
TL-100	100	170	26	13	7	19	61	187,96	1500	800	2.7	125-160-200
TL-125	125	200	26	16.3	8	19	61	187,96	1500	700	3.5	160-200-250
TL-160	160	248	31	18.3	8	24	80	215,90	1750	600	5.6	200-250-315

POMPA E CARTUCCIA PER INGRASSARE LE GRIFFE

ARTICOLO	DESCRIZIONE	Peso Kg. CAD. PZ
3502	Grasso ad alto rendimento pasta 35 cartuccia da gr.400, adatte per ingrassatore a siringa	0,45

ARTICOLO	DESCRIZIONE	Peso Kg. CAD. PZ
3501	Ingrassatore a siringa con leva a mano per mandrini Kitagawa	1,20
RICAMBI		
3502-T	Tubo termoplastico	0,50
3502-U	Testina excellent per tubo ingrassatore	0,50
3502 - RIC	Ugello per autocentranti Kitagawa	0,1

*Indicare all'ordinazione il modello mandrino

RACCOMANDAZIONI PER LA MANUTENZIONE

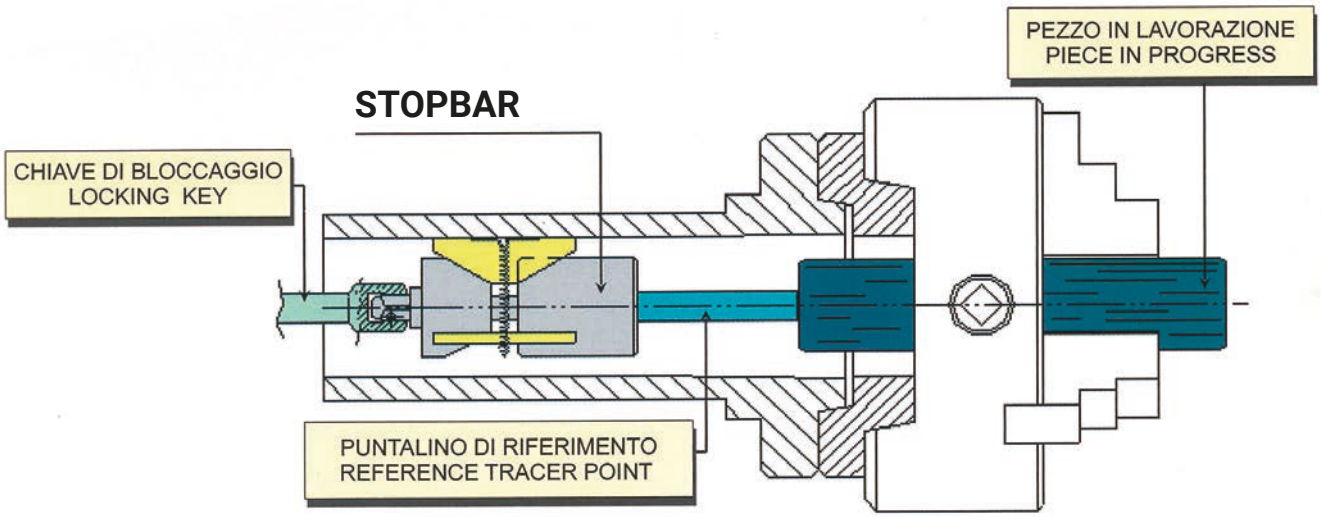
Per un perfetto funzionamento di un mandrino autocentrante è essenziale una lubrificazione accurata di tutte le superfici di scorrimento così si evita la riduzione della forza di serraggio e di un'usura precoce, per la lubrificazione dei vostri autocentranti vi raccomandiamo l'utilizzo del nostro grasso ad alto rendimento "PASTA 35".

► STOPBAR

Lo **STOPBAR** è un accessorio indispensabile per mantenere costanti i riferimenti relativi a tutte le operazioni di **tornitura o fresatura** (quando di usa il divisore con autocentrante) nelle lavorazioni di pezzi di piccole e grandi serie, senza ulteriori misurazioni e con notevole risparmio di tempo.

ART.	(mm)	Campo di regolazione (pollici)	
4503	24÷33	da 15/16”	a 1 5/16”
3505	32÷41	da 1 1/4”	a 1 5/8”
3506	41÷52	da 1 5/8”	a 2 1/16”
3507	51÷62	da 2”	a 2 7/16”
3508	62÷82	da 2 7/16”	a 3 1/4”
3509	73÷93	da 2 7/8”	a 3 11/16”
4510	93÷120	da 3 11/16”	a 4 23/32”
4511	117÷146	da 4 5/8”	a 5 3/4”

COME FUNZIONA?

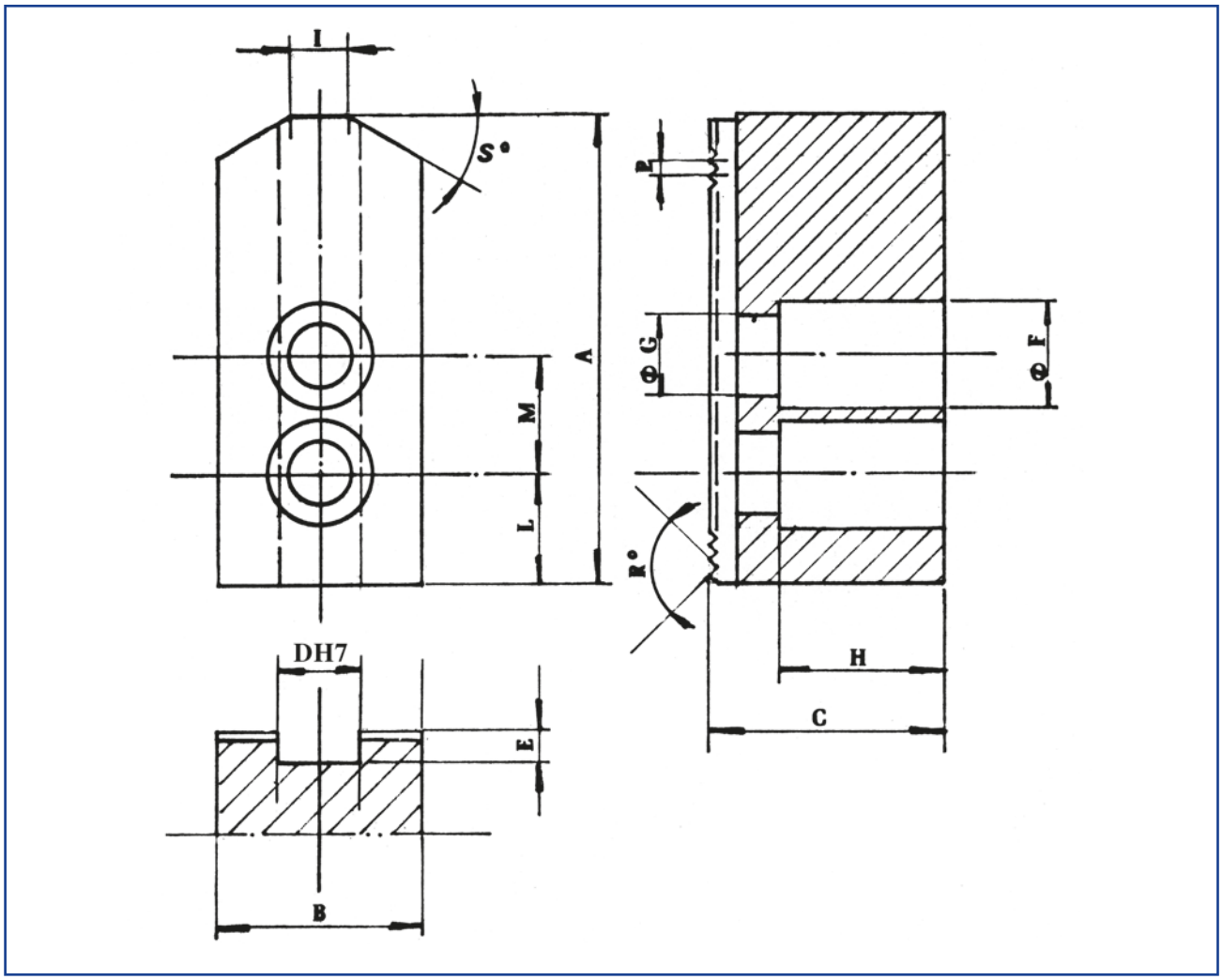


ISTRUZIONI D'USO

Per montare l'accessorio STOPBAR è necessario introdurlo nell'albero cavo del mandrino del tornio o del divisore, sistemarlo nella posizione desiderata e ruotare in senso orario con la chiave speciale in dotazione fino a bloccarlo saldamente all'albero stesso.

Disegni tecnici

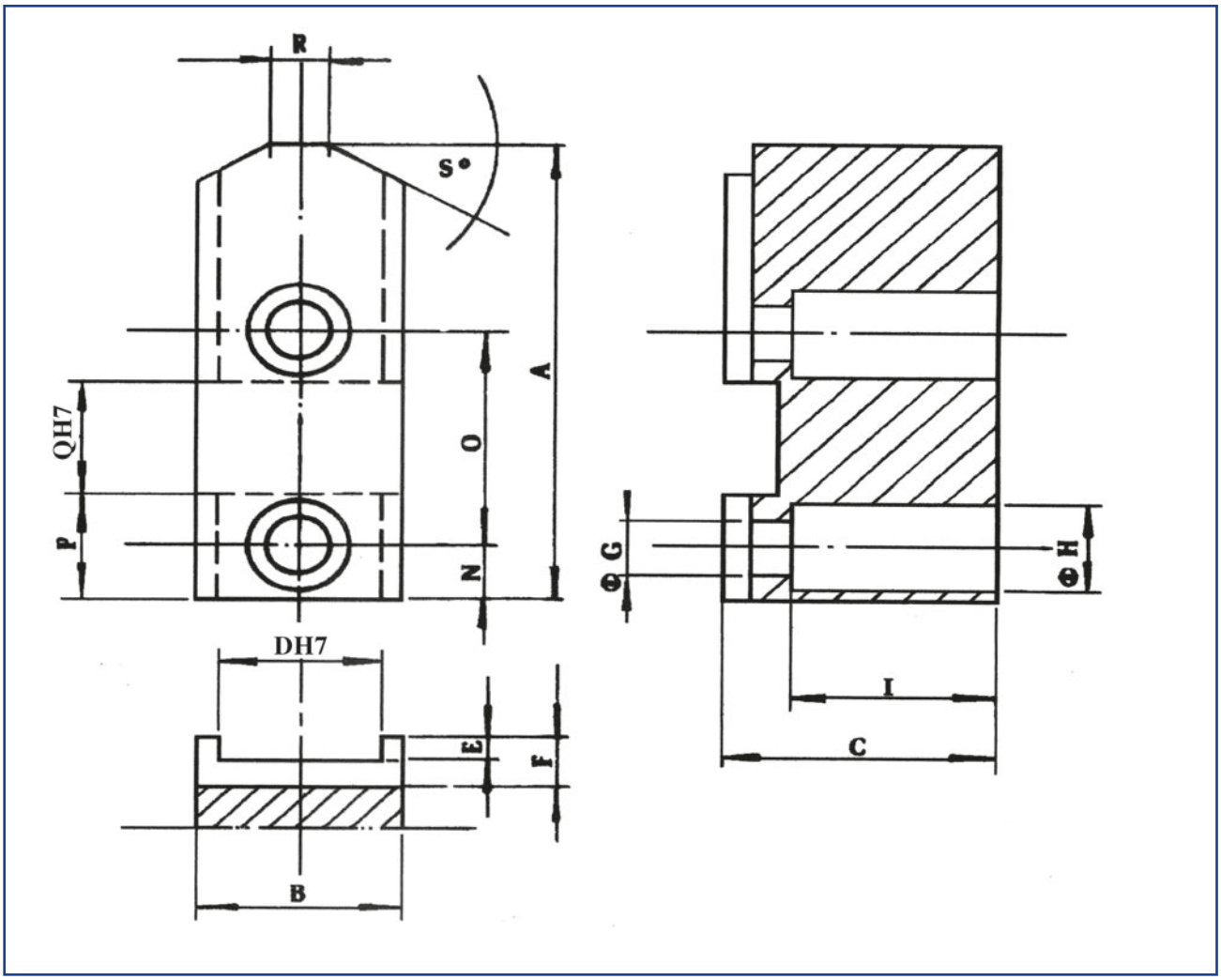
IN CASO DI ORDINAZIONE DI MORSETTI SPECIALI ABBIAMO REDATTO LA PRESENTE PAGINA CHE ANDRETE A COMPLETARE COMPILANDO LA SOTTOSTANTE TABELLA CON LE MISURE DI VOSTRA NECESSITÀ



A	B	C	DH7	E	Ø F	Ø G	H	I	L	M	R°	S°	P

MATERIALE / MATERIAL	**CLIENTE** / CLIENT	**QUANTITÀ** / QUANTITY

IN CASO DI ORDINAZIONE DI MORSETTI SPECIALI ABBIAMO REDATTO LA PRESENTE PAGINA CHE ANDRETE A COMPLETARE COMPILANDO LA SOTTOSTANTE TABELLA CON LE MISURE DI VOSTRA NECESSITÀ

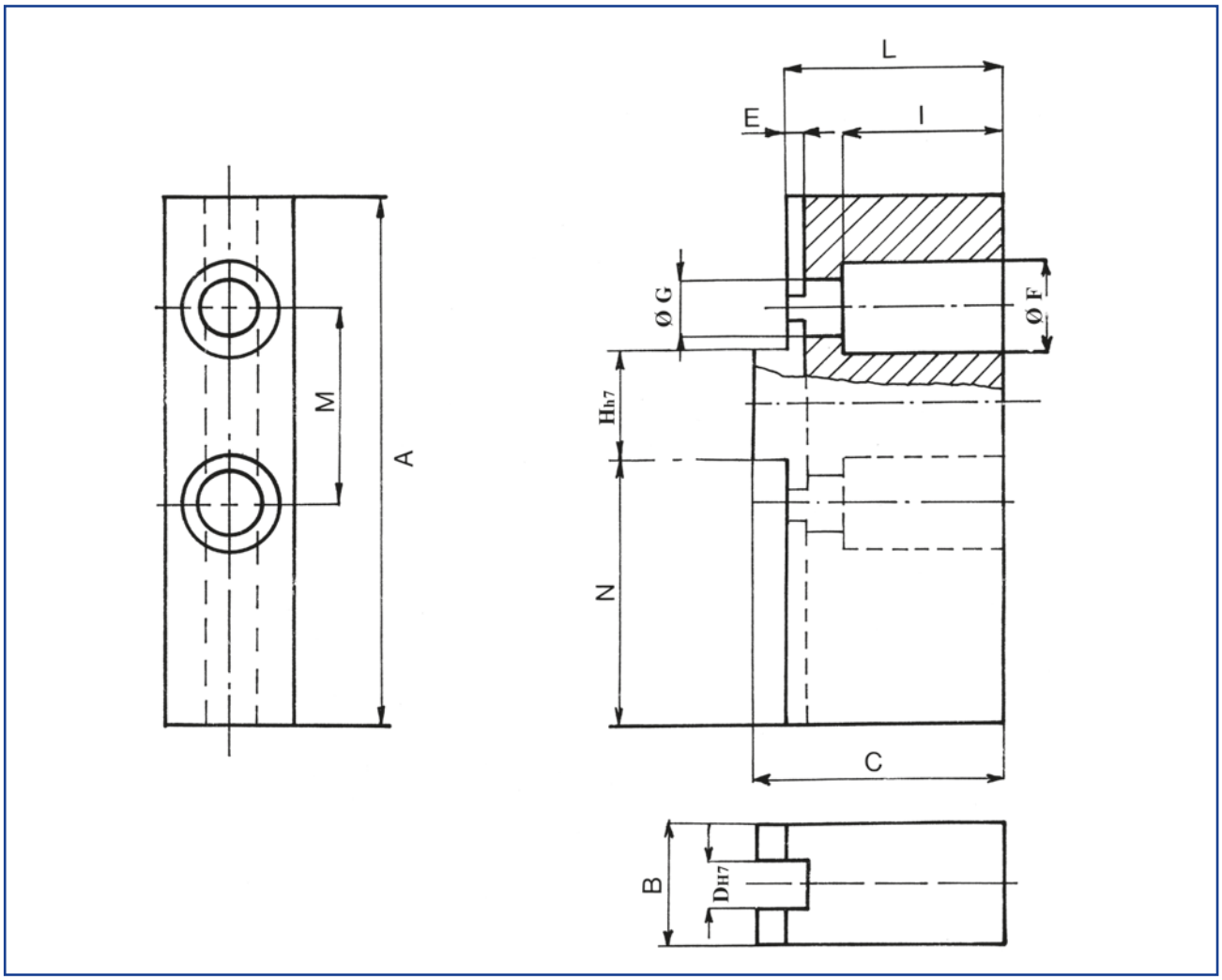


A	B	C	DH7	E	F	Ø G	Ø H	I	L	M	N	O	P	QH7	R	S°

MATERIALE / MATERIAL	**CLIENTE** / CLIENT	**QUANTITÀ** / QUANTITY

Disegni tecnici

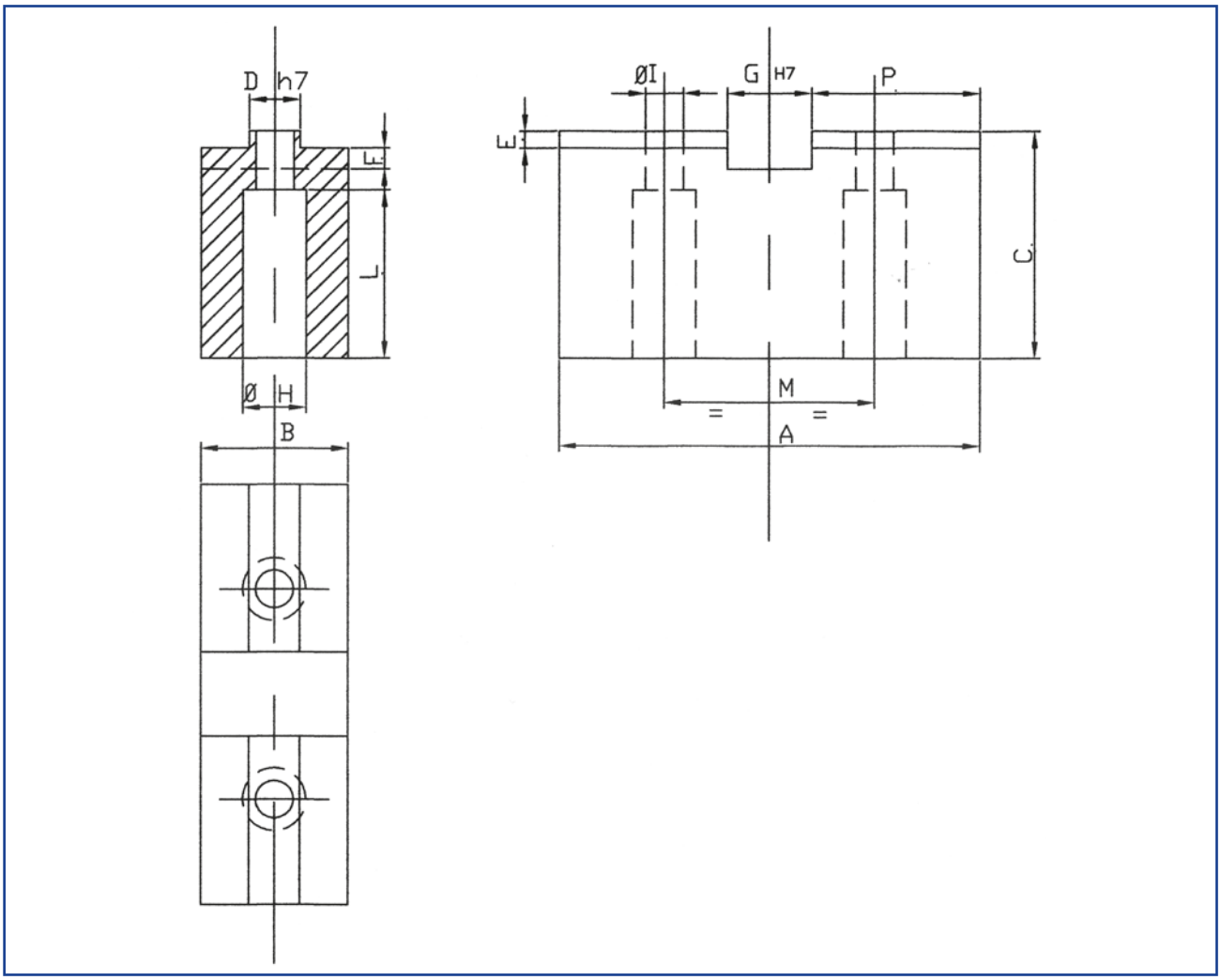
IN CASO DI ORDINAZIONE DI MORSETTI SPECIALI ABBIAMO REDATTO LA PRESENTE PAGINA CHE ANDRETE A COMPLETARE COMPILANDO LA SOTTOSTANTE TABELLA CON LE MISURE DI VOSTRA NECESSITÀ



A	B	C	DH7	E	Ø F	Ø G	HH7	I	L	M	N					

MATERIALE / MATERIAL	**CLIENTE** / CLIENT	**QUANTITÀ** / QUANTITY

IN CASO DI ORDINAZIONE DI MORSETTI SPECIALI ABBIAMO REDATTO LA PRESENTE PAGINA CHE ANDRETE A COMPLETARE COMPILANDO LA SOTTOSTANTE TABELLA CON LE MISURE DI VOSTRA NECESSITÀ



A	B	C	DH7	E	F	GH7	Ø H	Ø I	L	M					

MATERIALE / MATERIAL	**CLIENTE** / CLIENT	**QUANTITÀ** / QUANTITY

Disegni tecnici

IN CASO DI ORDINAZIONE DI TASSELLI SPECIALI ABBIAMO REDATTO LA PRESENTE PAGINA CHE ANDRETE A COMPLETARE COMPILANDO LA SOTTOSTANTE TABELLA CON LE MISURE DI VOSTRA NECESSITÀ

FIG.1

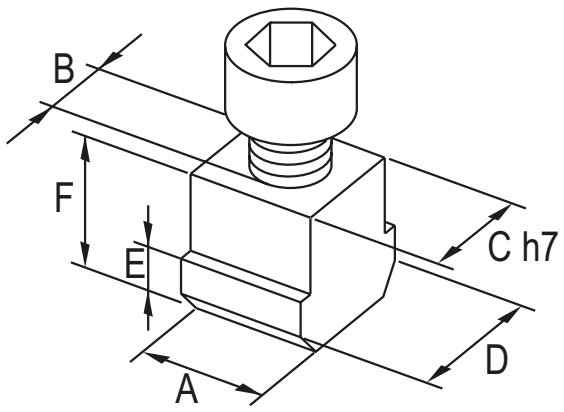
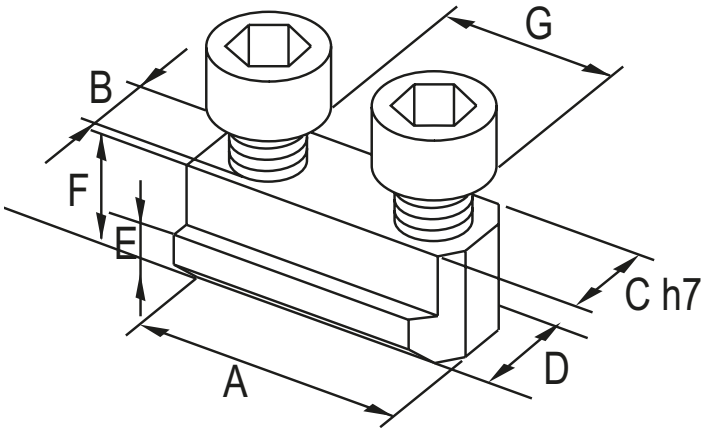


FIG.2



A	B	CH7	D	E	F	G	HH7

MATERIALE / MATERIAL	**CLIENTE** / CLIENT	**QUANTITÀ** / QUANTITY

IN CASO DI ORDINAZIONE DI TASSELLI SPECIALI ABBIAMO REDATTO LA PRESENTE PAGINA CHE ANDRETE A COMPLETARE COMPILANDO LA SOTTOSTANTE TABELLA CON LE MISURE DI VOSTRA NECESSITÀ

FIG.3

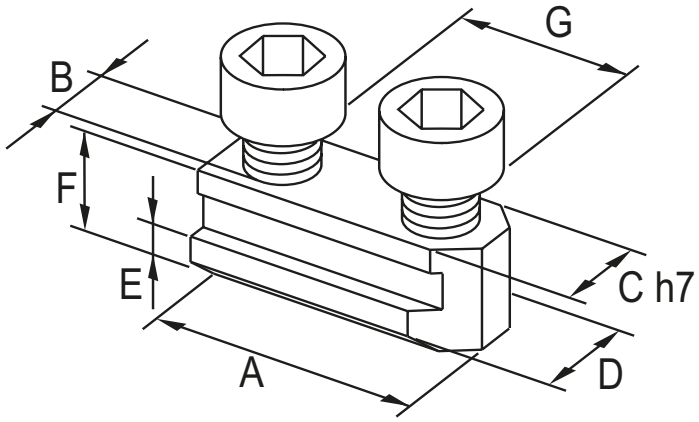
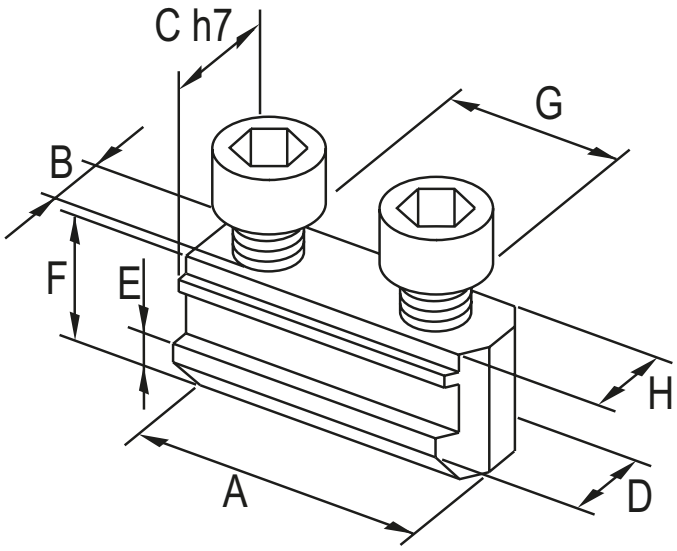


FIG.4



A	B	CH7	D	E	F	G	HH7

MATERIALE / MATERIAL	**CLIENTE** / CLIENT	**QUANTITÀ** / QUANTITY