



Product photo not binding

Scheda Dati MRX 1

Testa di ribaditura multipla MRX 1

radiale | per RN/RNE 081, 151, 181, 181R, 231, 231R

Introduzione | Applicazioni/Limiti

Testa di ribaditura multipla MRX 1 for RN/RNE 081, 151, 181/R, 231/R

Processo di deformazione: radiale

Introduzione

La testa di ribaditura multipla viene utilizzata quando è necessario formare più rivetti entro una certa area simultaneamente. La testa di ribaditura multipla viene quindi fornita con 2 o più utensili di formatura. La testa di ribaditura multipla è montata al posto della cappa sull'unità di ribaditura. La calotta sferica, il supporto per l'utensile di formatura e la molla a pressione dell'unità di ribaditura non sono più necessari.

Applicazioni/Limiti

Fondamentalmente vengono utilizzati un diverso cuscinetto e diverse piastre di guida per i vari modelli di rivetto. È possibile sistemare diversi modelli di rivetto insieme e nella stessa testa di ribaditura multipla di modo che cambiando l'utensile di formatura le altre parti possono essere ribadite.

Con l'ausilio della testa di ribaditura multipla (con certi limiti) è possibile la ribaditura a diverse altezze. Le variazioni date sopra comunque richiedono un chiarimento più preciso (forze, spazio a disposizione).

Per fornire questo chiarimento richiediamo un campione per la valutazione delle prove di ribaditura.

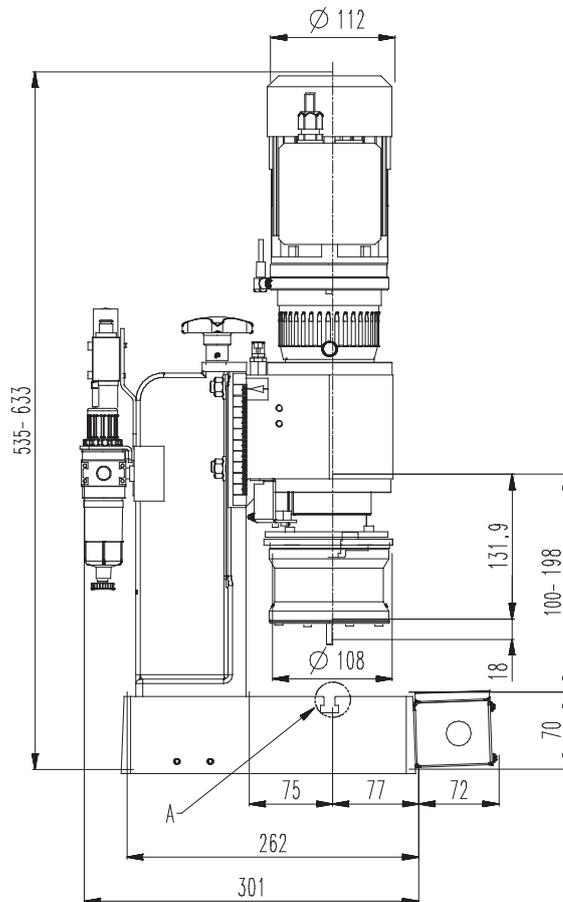
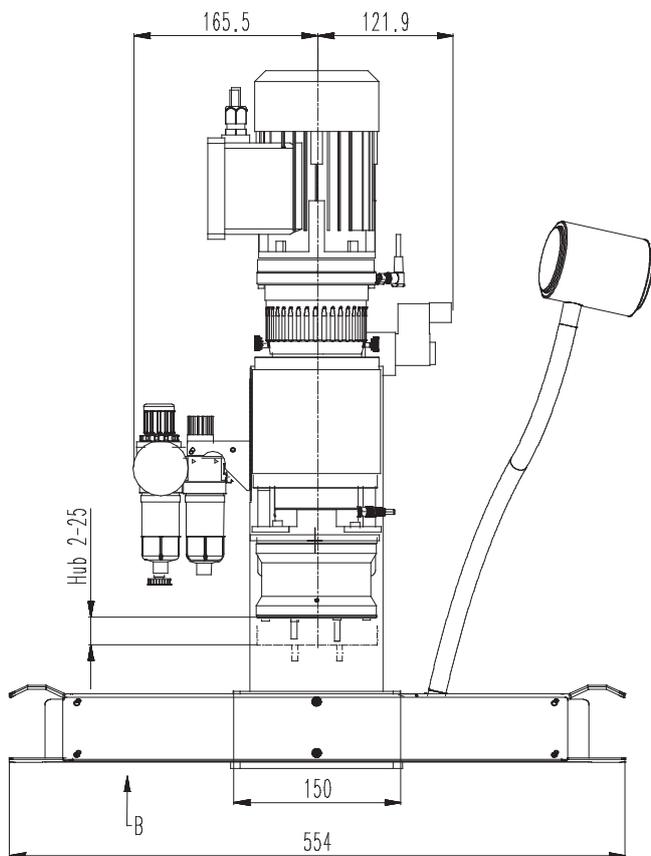
L'utilizzo delle teste di rivettatura multiple è soggetto alle seguenti limitazioni:

- La forza disponibile per unità di ribaditura è suddivisa per il numero delle posizioni dei rivetti
- Il monitoraggio di processo non è utile e pertanto non viene offerto
- E necessario evitare un carico laterale poiché questo risulterebbe in un carico laterale sulla testa di ribaditura (vedi capitolo "Area di posizione ribaditura testa di ribaditura multipla")
- Bisogna evitare la deformazione di un singolo rivetto.

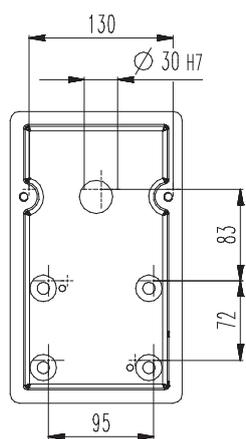
Dati tecnici

- Max. forza di ribaditura per utensile di formatura: 6 kN
- Diametro illimitato: Ø 60 mm
- Distanze minime e massime
Min. distanza tra 2 punti: 8.0 mm
Max. distanza tra 2 punti: 70 mm
- Utensile di formatura Ø: 5 mm
- Raggio utensile, lunghezza: Rp 40, Ls 40.
Altri disponibili su richiesta.
- Angolo: 4° 17'
- Altezza libera: 18.0 mm
- Max. diametro testa per utensile di formatura con profilo piano o alto bombato: 3 mm
- Ø esterno: 116 mm alloggiamento
- Ø esterno in funzione (con movimento alloggiamento): 120.5 mm
- Peso: 3.5 kg

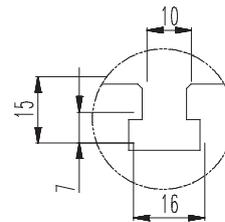
Disegno RN 081-MRX 1 – 814300.01



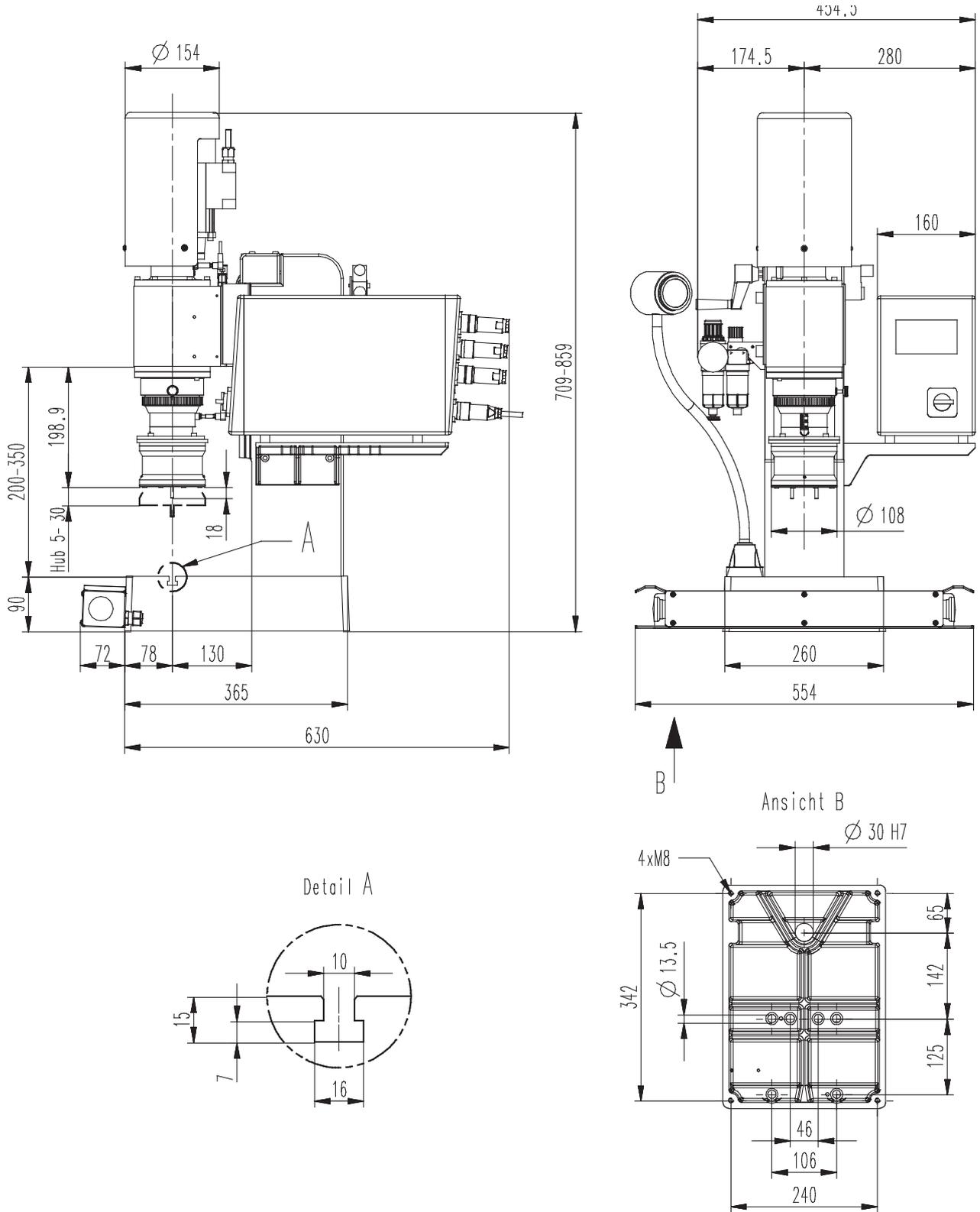
Ansicht B



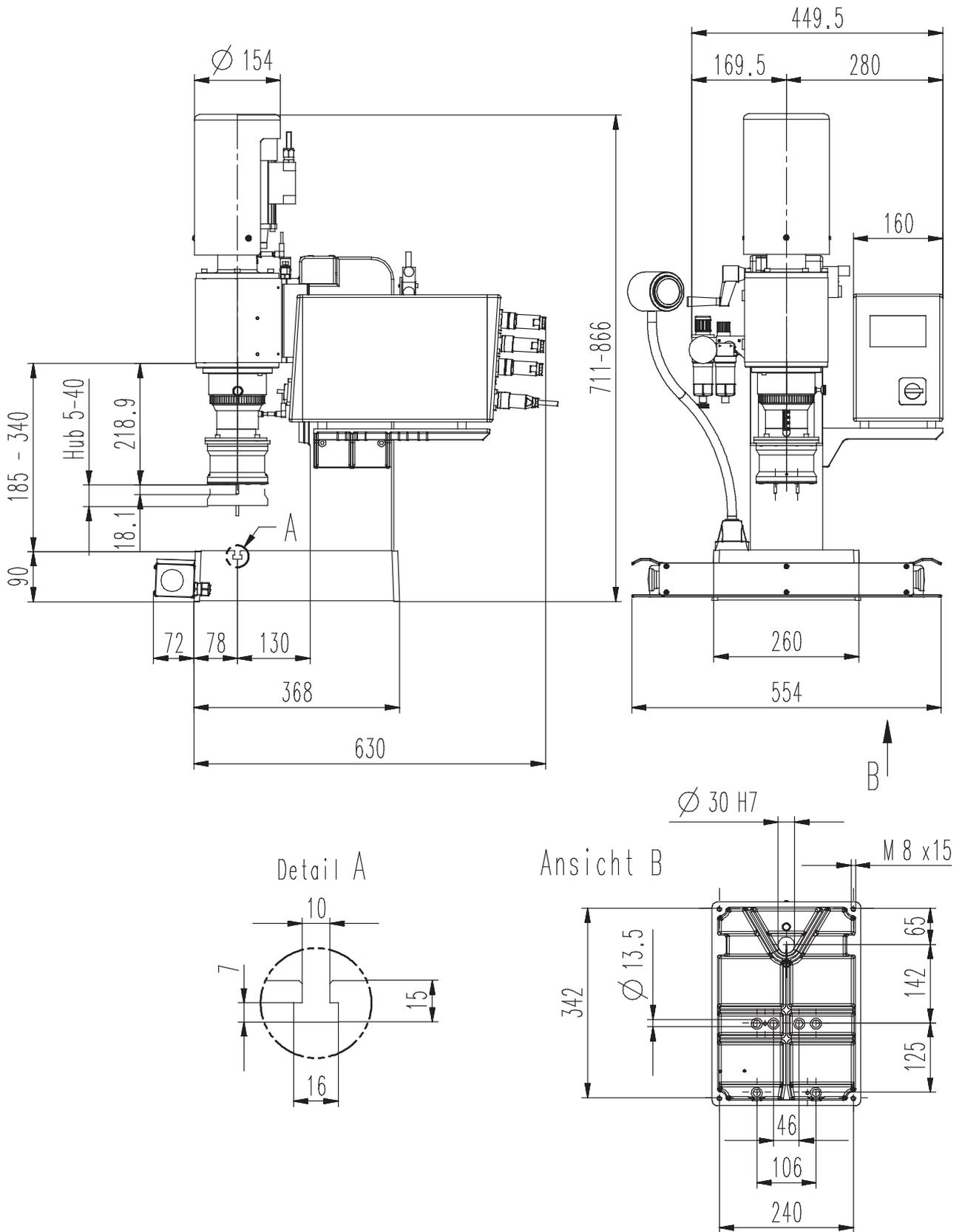
Detail A



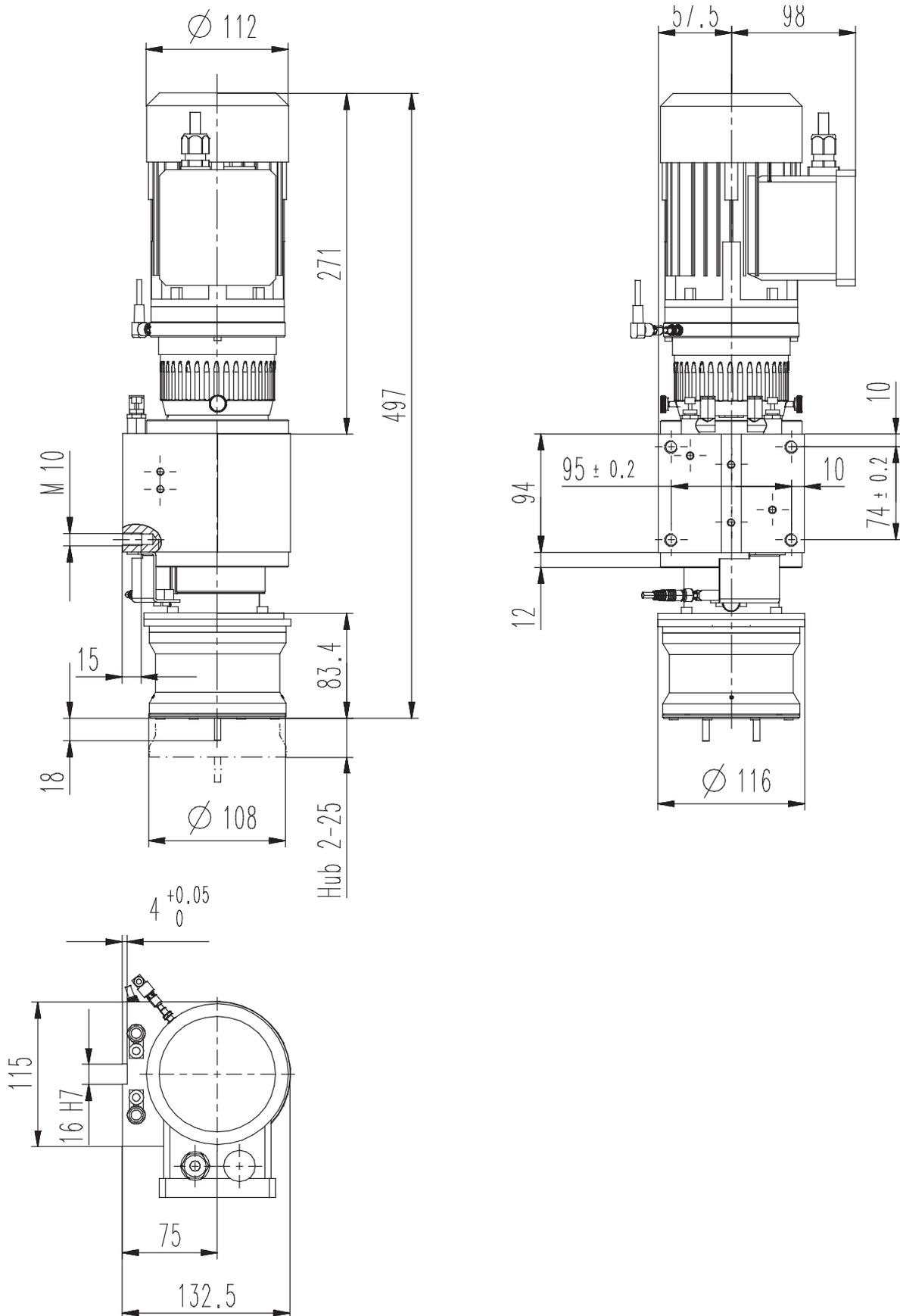
Disegno RN 151, 181/R-MRX 1 – 825300.36



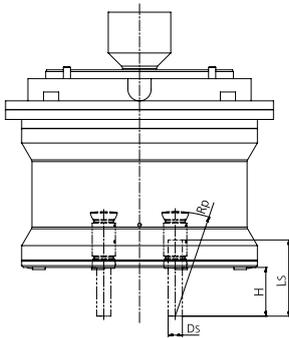
Disegno RN 231/R-MRX 1 – 826300.37



Disegno RNE 081-MRX 1 – 814400.01



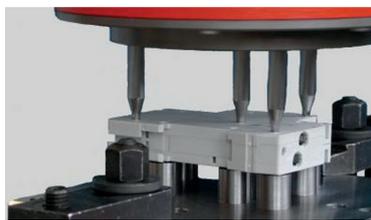
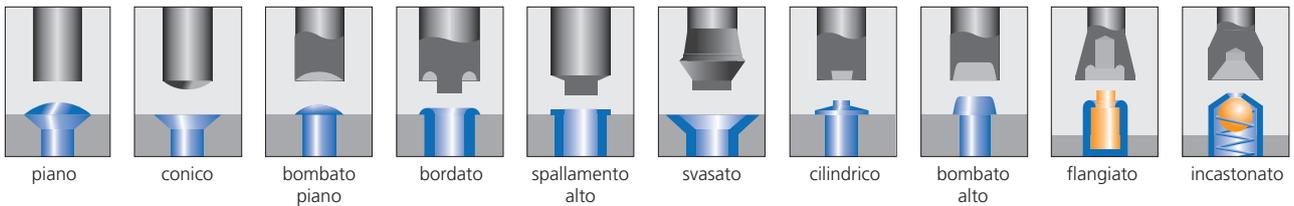
Dimensioni utensili di formatura



Raggio mm Rp	Lunghezza punzone mm Ls	Altezza libera mm H	Gambo punzone Ø mm Ds	Angolo di inclinazione α
40	40	18	5	4° 17'

Profilo utensile di formatura

Le specifiche di progettazione complesse per nuove applicazioni sono una sfida quotidiana per i nostri ingegneri. Nella tecnica di giunzione la scelta di uno specifico utensile di formatura può determinare il successo o l'insuccesso. Vi consigliamo volentieri l'utensile più adatto.



BALTEC 07/21 IT / Soggetto a modifiche



SWISS MADE



BalTec Italia S.r.l.
Via Lago di Bolsena 16
36015 Schio (VI)
Italia

BalTec