

## MORSE OLEODINAMICHE AUTOCENTRANTI A DUE GRIFFE

### (TWO JAWS OIL-HIDRAULIC SELF-CENTERING VICES)

Le morse autocentranti a funzionamento oleodinamico vengono impiegate per il bloccaggio del pezzo sulle macchine utensili.

La forza di serraggio, è determinata dalla pressione del fluido idraulico che agisce su un pistone a doppio effetto situato sotto il corpo morsa.

La trasmissione del movimento alle griffe, avviene attraverso il mozzo a piani inclinati, che garantiscono una notevole rigidità e ripetibilità nel posizionamento.

Gli accoppiamenti sono realizzati con estrema precisione, mentre tutta la morsa è costruita in acciaio UNI 18NiCrMo5 con trattamenti di cementazione, tempra e successiva rettifica.

Le guide piane delle griffe hanno il lardone riportato per una realizzazione più precisa delle superfici di scorrimento, inoltre il lardone riportato consente il recupero dei giochi derivanti dall'usura determinata da anni di funzionamento.

Le morse sono provviste inoltre di efficaci protezioni contro l'infiltrazione di sporcizia dovuta alle lavorazioni meccaniche.

Le morse sono predisposte per la lubrificazione manuale o automatica, tutte le connessioni oleodinamiche per l'alimentazione sono presenti sul fondo del cilindro, a richiesta possono essere situate anche sotto il piano di appoggio del corpo morsa alla tavola macchina utensile.

Hydraulic self-centering vices are used for clamping the workpiece on machine tools.

The clamping force is determined by the pressure of the hydraulic fluid acting on a double-acting piston located under the vice body.

The transmission of the movement to the jaws takes place through the hub with inclined planes, which guarantee considerable rigidity and repeatability and positioning.

The parts are joined with extreme precision, while the whole vice is made of UNI 18NiCrMo5 steel with cementing and hardening treatments.

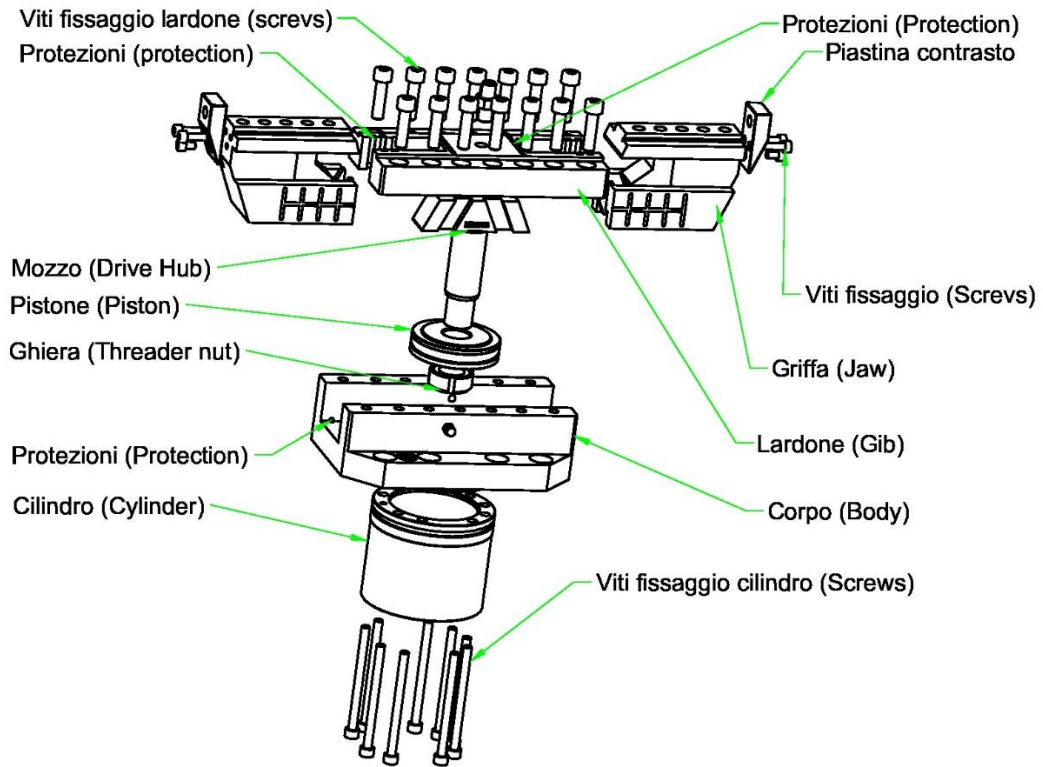
The flat guides of the jaws have the lardon shown for a more precise realization of the sliding surfaces, moreover the lardon shown allows the recovery of the clearances resulting from wear and tear determined by years of operation.

The vices are also equipped with effective protections against the infiltration of dirt deriving from the processing.

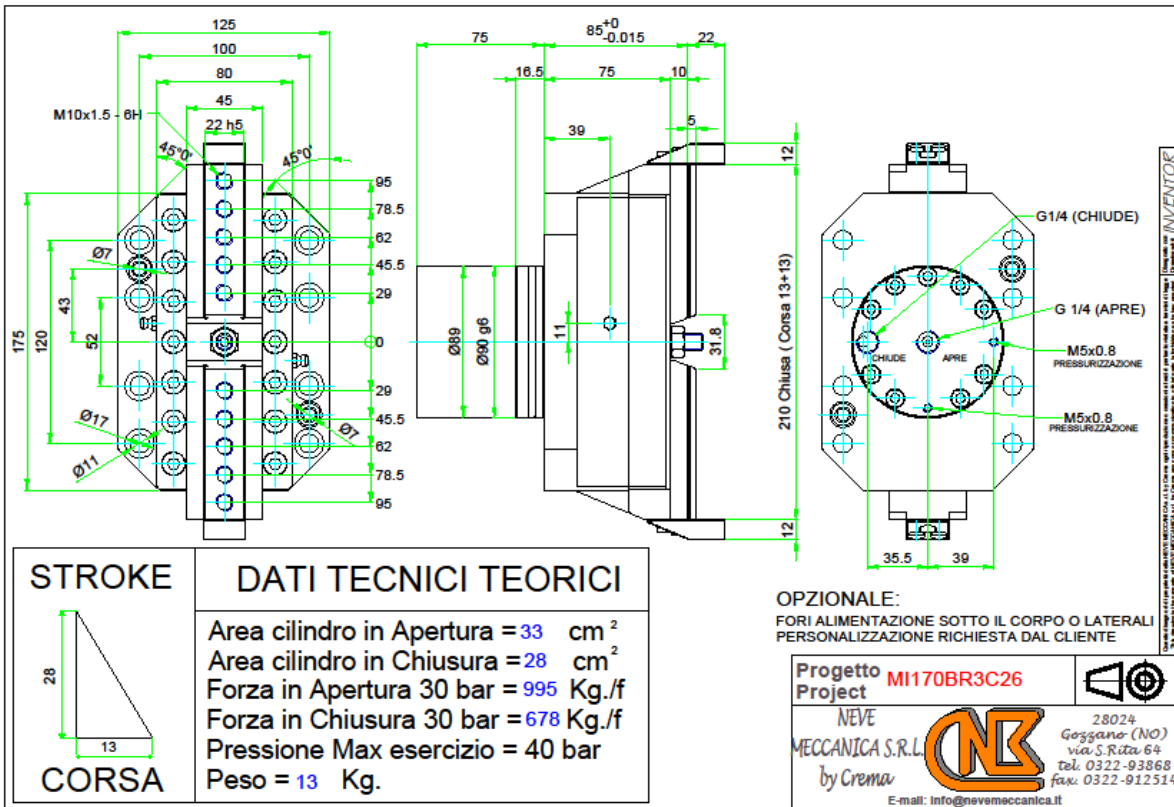
The vices are designed for manual or automatic lubrication, all the hydraulic

connections for feeding are present on the bottom of the cylinder, on request they can also be located under the vice body.

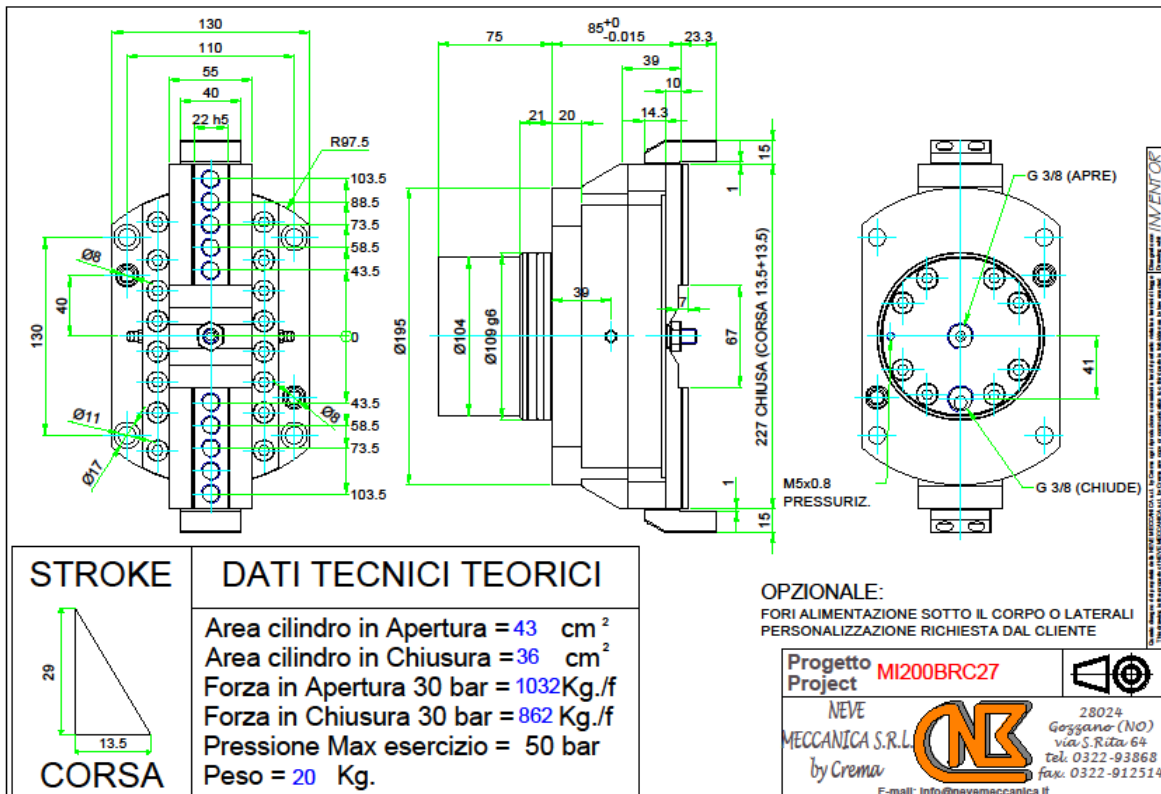
### SCHEMA COSTRUTTIVO (CONSTRUCTION SCHEME)



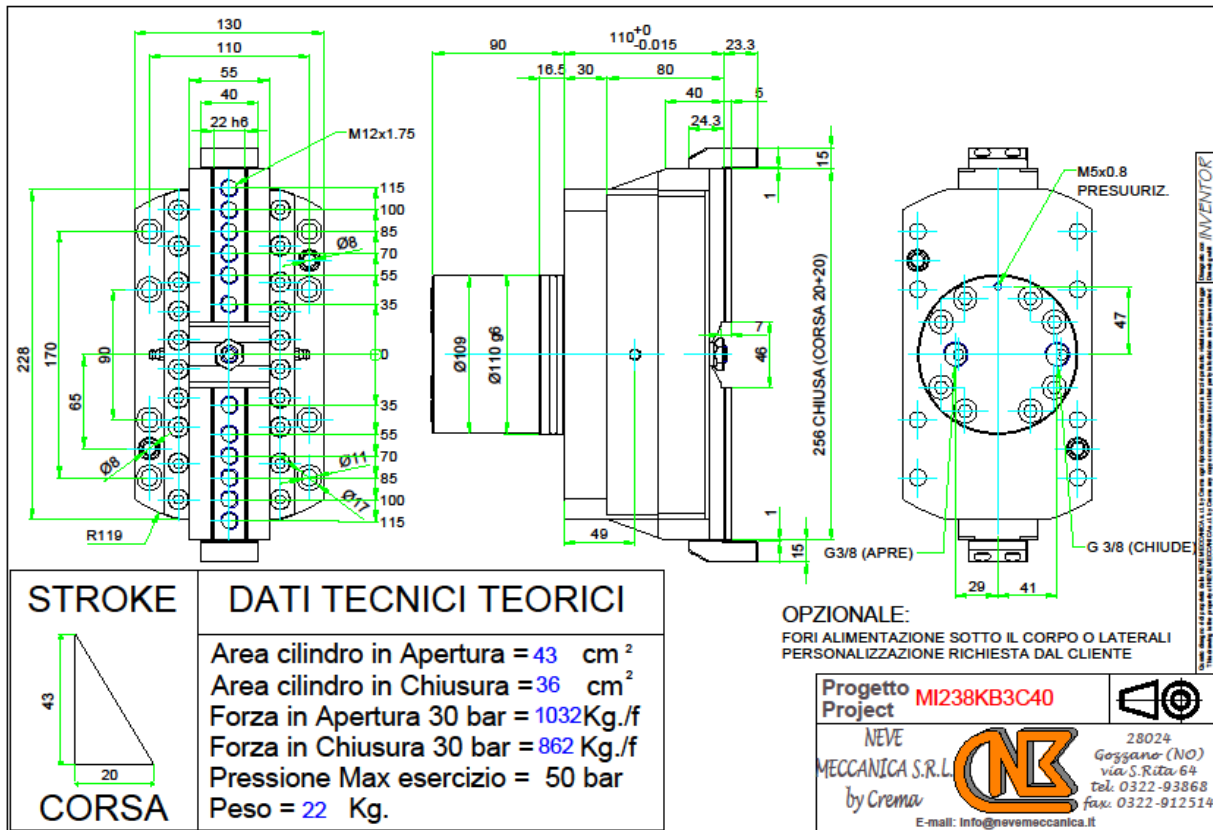
## MORSA AUTOCENTRANTE MI170BR3C26 – CORSA 13+13 mm



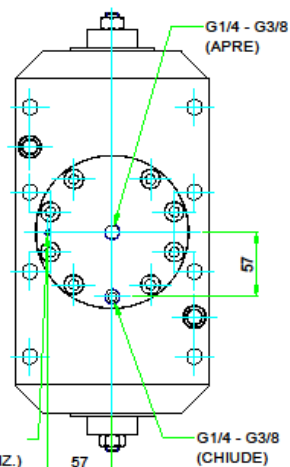
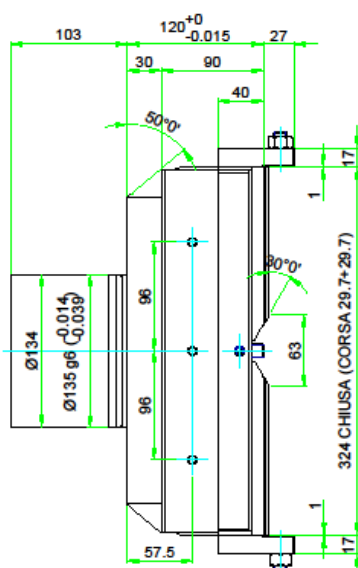
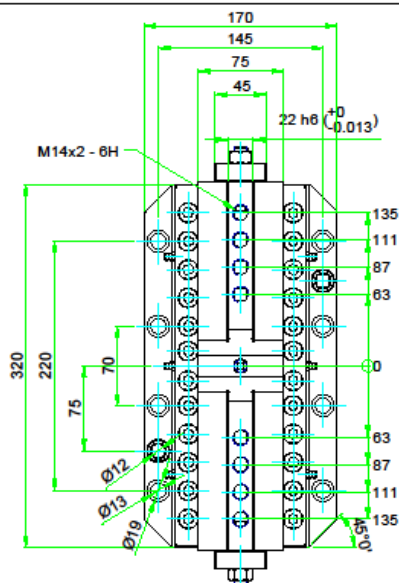
## MORSA AUTOCENTRANTE MI200BRC27 – CORSA 13.5+13.5 mm



# MORSA AUTOCENTRANTE MI238KB3C40 – CORSA 20+20 mm



# MORSA AUTOCENTRANTE MI 320B5RC60 – CORSA 30+30



### STROKE



CORSA

### DATI TECNICI REALI

Area cilindro in Apertura = 78.54 cm<sup>2</sup>  
 Area cilindro in Chiusura = 68.92 cm<sup>2</sup>  
 Forza in Apertura 30 bar = 1649 Kg./f  
 Forza in Chiusura 30 bar = 1447 Kg./f  
 Pressione Max esercizio = 60 bar  
 Peso = 39 Kg.

OPZIONALE:  
 FORI ALIMENTAZIONE SOTTO IL CORPO O LATERALI  
 PERSONALIZZAZIONE RICHIESTA DAL CLIENTE

Progetto Project MI320B5RC60

NEVE  
 MECCANICA S.R.L.  
 by Crema  
 28024  
 Gozzano (NO)  
 via S. Rita 64  
 tel. 0322-93868  
 fax. 0322-912514  
 E-mail: Info@nevemeccanica.it



NEVE MECCANICA S.R.L. - Via S. Rita 64 - 28024 Gozzano (NO) - Tel. 0322-93868 - Fax. 0322-912514 - E-mail: Info@nevemeccanica.it