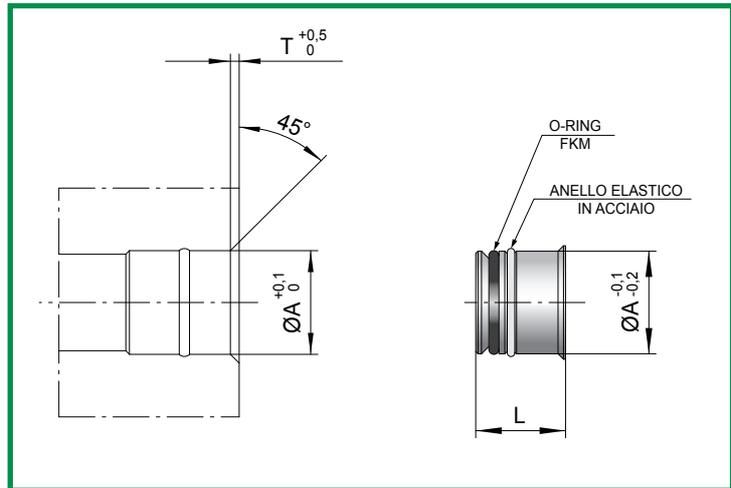
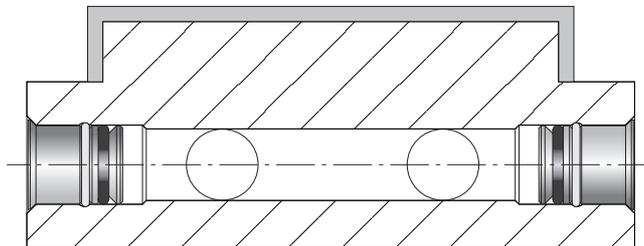


## SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO (BREVETTATO)



COD.: **TR..**

COD.	A	T	L
TR-6I	6,5	0,7	7,5
TR-8I	8,5	1	9
TR-10	10,5	1	12,5
TR-12	12,5	1	12,5
TR-14	14,5	1	12,5



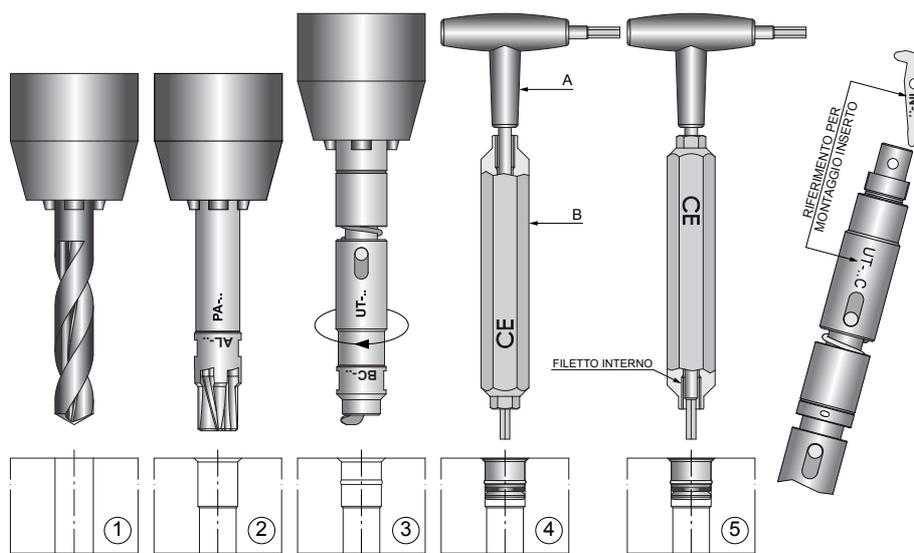
## CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITÀ DI ESECUZIONE DELL'ALLOGGIAMENTO ;
- 2) RAPIDITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar);

N.B.: A RICHIESTA I TAPPI POSSONO ESSERE FORNITI CON VITE IN ACCIAIO INOX.

**TR-6I** E **TR-8I** DISPONIBILI SOLO CON VITE IN ACCIAIO INOX.

## SERIE STANDARD



### ESECUZIONE ALLOGGIAMENTO

1. ESEGUIRE IL FORO CON LA PUNTA (il diametro della punta deve essere corrispondente alla sigla del tappo; esempio: per tappo TR-8 usare la punta Ø8). Vedi fig. 1  
Il diametro del foro con la punta potrà risultare maggiorato anche di 0,2÷0,3 millimetri.
2. ESEGUIRE LAMATURA CON APPOSITO ALESATORE. Vedi fig. 2  
Nell'operazione n°2 il foro viene calibrato con l'apposito alesatore a Ø punta+0,5; Esempio: il foro Ø8 verrà portato a Ø8,5. N.B.: la velocità di taglio in questa operazione sarà variabile a seconda del tipo di acciaio lavorato e uguale a quella usata per qualsiasi altro alesatore in acciaio rapido HSS.
3. ESEGUIRE IL CANALINO DI RITEGNO CON APPOSITO UTENSILE. Vedi fig. 3

### ACCORGIMENTI PER IL CORRETTO UTILIZZO DELL'UTENSILE

- A. Prima di iniziare l'operazione, applicare una goccia di olio sullo smusso creato sul pezzo dall'alesatore (fig. 2) per favorire lo slittamento della bussola di centraggio dell'utensile.
- B. La discesa in verticale dell'utensile deve essere lenta (come quella adottata quando si usa una punta da centri). Considerare tuttavia che tale utensile lavora solo nell'ultimo millimetro di discesa.
- C. Quando i due elementi dell'utensile separati dalla molla (visibile) vanno a pacco, l'operazione è completata. A questo punto non è opportuno fare ulteriore pressione sull'utensile né soffermarsi in tale posizione più di qualche secondo (questo per evitare il riscaldamento della bussola di centraggio che sfrega sul pezzo).
- D. Gli accorgimenti suggeriti qui sopra, relativi alla pressione da esercitare sull'utensile, sono chiaramente adottabili dall'operatore solo nel caso di lavorazioni sul trapano o anche fresatrice, purché questa abbia un canotto mobile (tipo trapano) per avere la sensibilità della pressione esercitata. Nel caso si voglia eseguire detta operazione su una macchina a testa fissa o su centro di lavoro, si dovrà usare **l'utensile con il compensatore**.  
Per le velocità di taglio vedi tabella specifica.

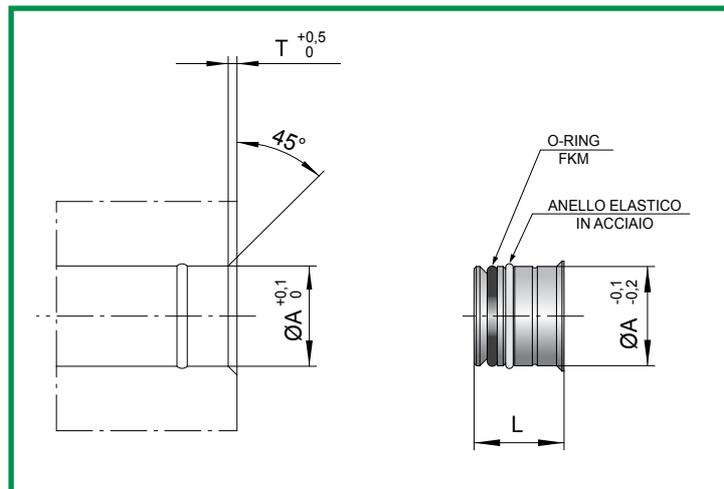
### MONTAGGIO

1. Inserire nella sede il particolare da montare.
2. Inserire le chiavi come in fig. 4.
3. Tenendo ferma la chiave "A" ruotare la chiave "B" in senso orario bloccando con pressione robusta con le sole mani, (senza l'ausilio di chiavi che aumentino ulteriormente la pressione di bloccaggio).

### SMONTAGGIO

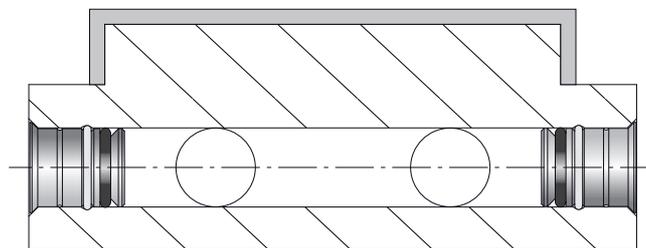
1. Inserire le chiavi come in fig. 4.
2. Sbloccare tenendo ferma la chiave "A" e ruotando la chiave "B" in senso antiorario (1-2 giri massimo).
3. Togliere le chiavi.
4. Utilizzando la chiave "B" dal lato con filetto interno come in fig. 5, agganciare il pezzo ed estrarre.

## SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO (BREVETTATO)



COD.: **TR-...F**

COD.	A	T	L
TR-5FINOX	5	0,7	7
TR-6FI	6	0,7	7,5
TR-8FI	8	1	9
TR-10F	10	1	12,5
TR-11F	11	1	12,5
TR-11,5F	11,5	1	12,5
TR-12F	12	1	12,5
TR-14F	14	1	12,5
TR-15F	15	1,2	13
TR-16F	16	1,2	13
TR-18F	18	1,2	13
TR-19F	19	1,2	13
TR-20F	20	1,2	13
TR-25F	25	1,2	13



## CARATTERISTICHE

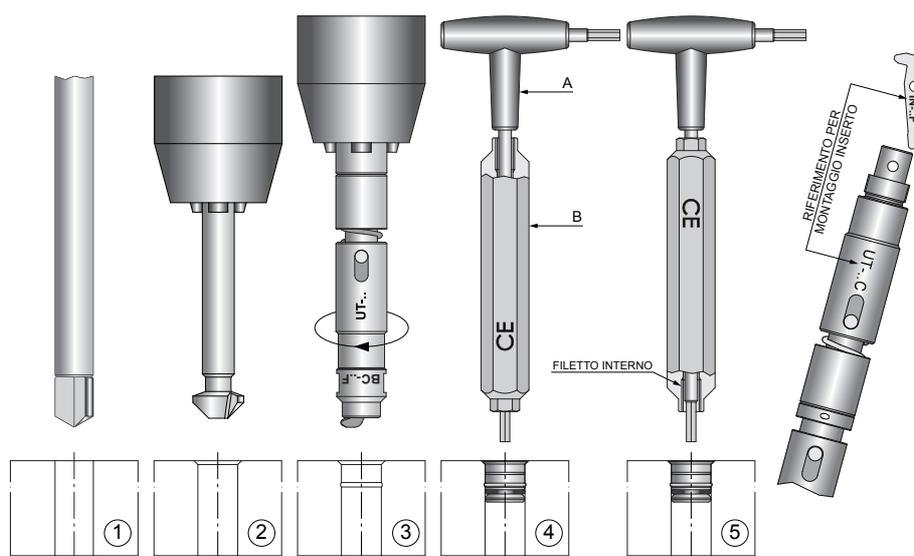
- 1) RAPIDITÀ DI ESECUZIONE DELL'ALLOGGIAMENTO ;
- 2) RAPIDITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar);

N.B.: A RICHIESTA I TAPPI POSSONO ESSERE FORNITI CON VITE IN ACCIAIO INOX.

**TR-5F INOX** COMPLETAMENTE IN ACCIAIO INOX.

**TR-6I** E **TR-8I** DISPONIBILI SOLO CON VITE IN ACCIAIO INOX.

## SERIE 'F'



### ESECUZIONE ALLOGGIAMENTO

1. ESEGUIRE IL FORO CON LA PUNTA PER FORATRICI (il diametro della punta deve essere corrispondente alla sigla del tappo; per esempio: per il tappo TR-8F usare la punta  $\varnothing 8$ . Vedi fig. 1)
2. ESEGUIRE LA SVASATURA. Vedi fig. 2
3. ESEGUIRE IL CANALINO DI RITEGNO CON APPOSITO UTENSILE. Vedi fig. 3

### ACCORGIMENTI PER IL CORRETTO UTILIZZO DELL'UTENSILE

- A. Prima di iniziare l'operazione, applicare una goccia d'olio sullo smusso creato sul pezzo dallo svasatore (fig. 2) per favorire lo slittamento della bussola di centraggio dell'utensile.
- B. La discesa in verticale dell'utensile deve essere lenta (come quella adottata quando si usa una punta da centri). Considerare tuttavia che tale utensile lavora solo nell'ultimo millimetro di discesa.
- C. Quando i due elementi dell'utensile separati dalla molla (visibile) vanno a pacco, l'operazione è completata. A questo punto non è opportuno fare ulteriore pressione sull'utensile né soffermarsi in tale posizione più di qualche secondo (questo per evitare il riscaldamento della bussola di centraggio che sfrega sul pezzo).
- D. Gli accorgimenti suggeriti qui sopra, relativi alla pressione da esercitare sull'utensile, sono chiaramente adottabili dall'operatore solo nel caso di lavorazioni sul trapano o anche fresatrice, purché questa abbia un canotto mobile (tipo trapano) per avere la sensibilità della pressione esercitata. Nel caso si voglia eseguire detta operazione su una macchina a testa fissa o su centro di lavoro, si dovrà usare **l'utensile con il compensatore**.

Per le velocità di taglio vedi tabella specifica.

### MONTAGGIO

1. Inserire nella sede il particolare da montare.
2. Inserire le chiavi come in fig. 4.
3. Tenendo ferma la chiave "A" ruotare la chiave "B" in senso orario bloccando con pressione robusta con le sole mani, (senza l'ausilio di chiavi che aumentino ulteriormente la pressione di bloccaggio).

### SMONTAGGIO

1. Inserire le chiavi come in fig. 4.
2. Sbloccare tenendo ferma la chiave "A" e ruotando la chiave "B" in senso antiorario (1-2 giri massimo).
3. Togliere le chiavi.
4. Utilizzando la chiave "B" dal lato con filetto interno come in fig.5, agganciare il pezzo ed estrarre.