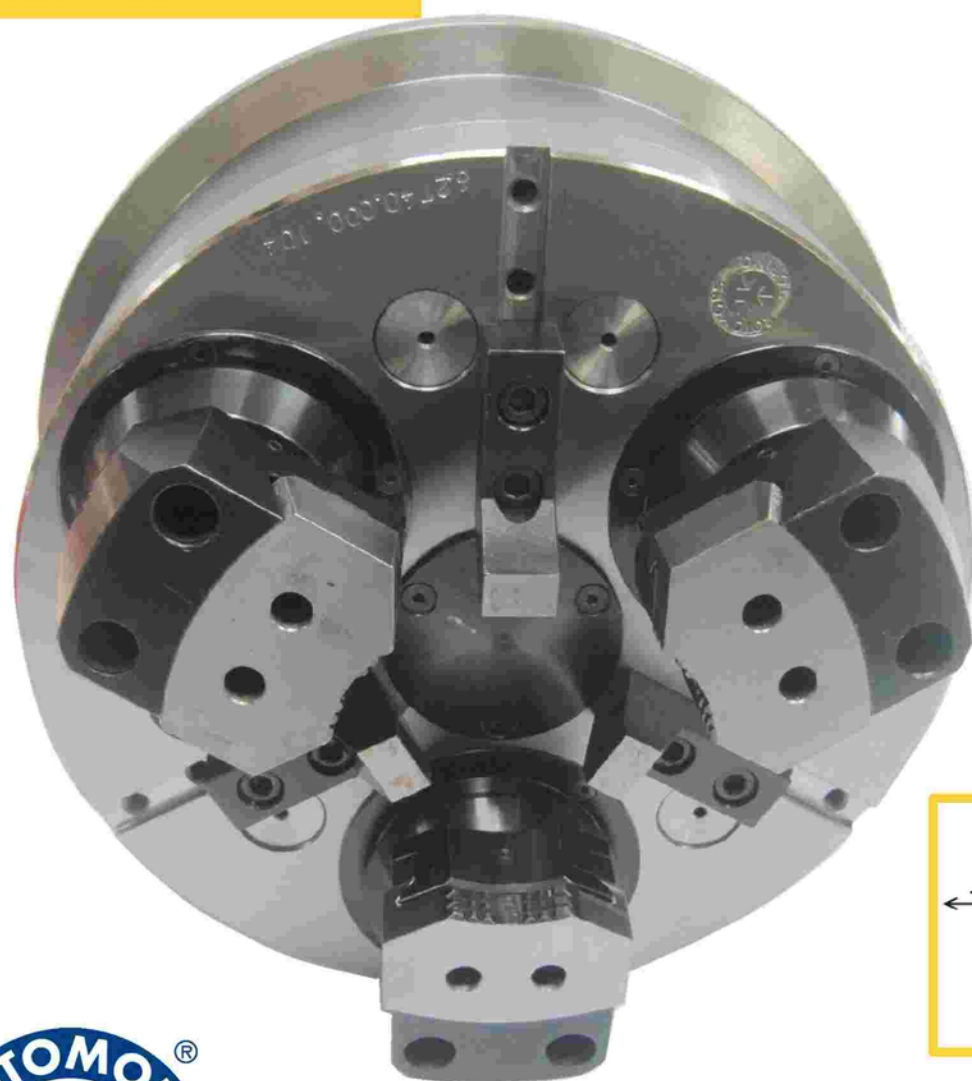




U ASA II

Serie U ASA II

Autocentrante automatico
a 3 griffe autostaffanti con tutte
le parti in movimento in bagno d'olio
a completa tenuta stagna

Per lavorazione di: tamburi,
corone cilindriche e coniche, mozzi,
alberi e altri componenti meccanici
prodotti in serie

- **Realizzazione**
Ø 160 ÷ 800 mm
- **Corpo a completa tenuta stagna**
= minore manutenzione
- **Assoluta ripetibilità e affidabilità**
nella presa pezzo
- **Griffe con registrazione micrometrica**
- **Predisposizione per presa**
interna-esterna



Tutti gli organi interni sono a bagno d'olio per aumentare l'efficienza e garantire una elevata affidabilità ed una presa costante anche nelle più alte produzioni in serie, sia nelle applicazioni verticali che orizzontali. Le griffe di presa sono progettate in base al disegno del pezzo, con tutti i punti di presa e di appoggio in riferimento al ciclo operativo.

- **Comando** con cilindro idraulico **con un solo tirante**
- **Dispositivo controllo corsa**
- **Corpo in acciaio**
- Predisposizione per **presa interna-esterna**
- **Griffe con registrazione micrometrica** effettuata direttamente in macchina



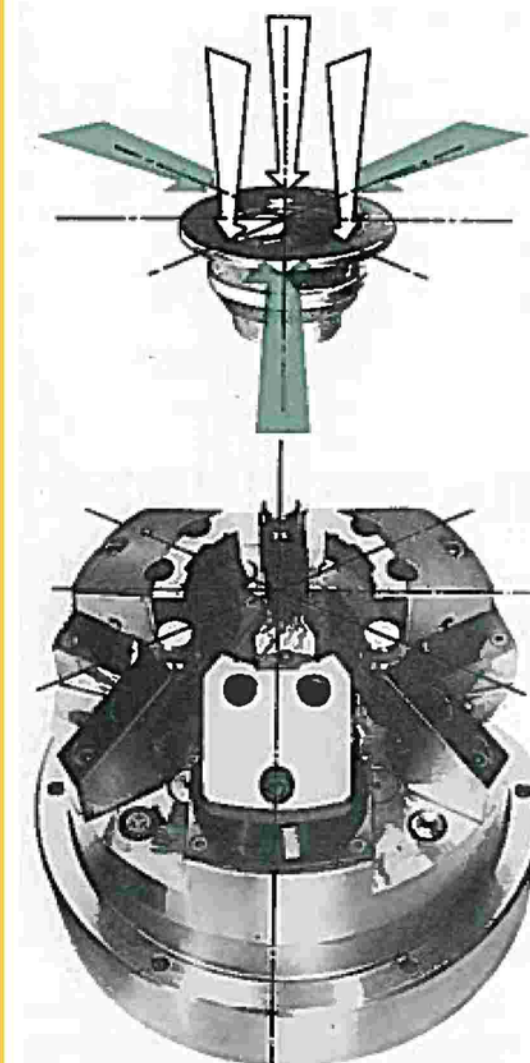
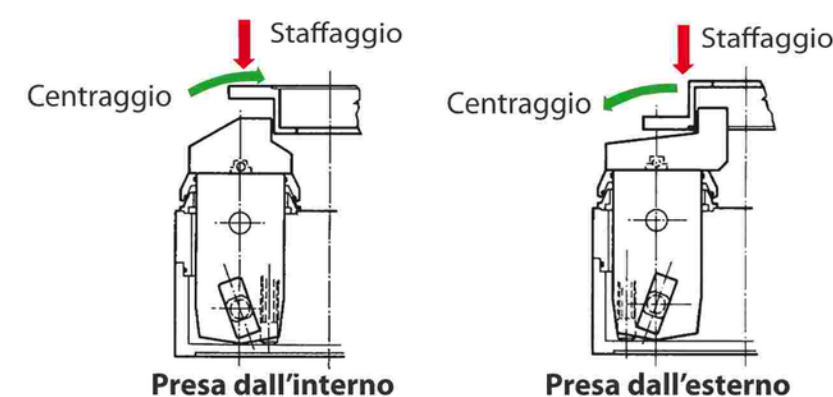
GRIFFE A CAMBIO RAPIDO

Tutti gli U ASA II Rotomors sono predisposti di sistema cambio rapido delle griffe di contatto: semplice, sicuro e veramente rapido, meno di 15 secondi per griffa

**Tutti gli U ASA II sono predisposti
sia per la presa interna che esterna**

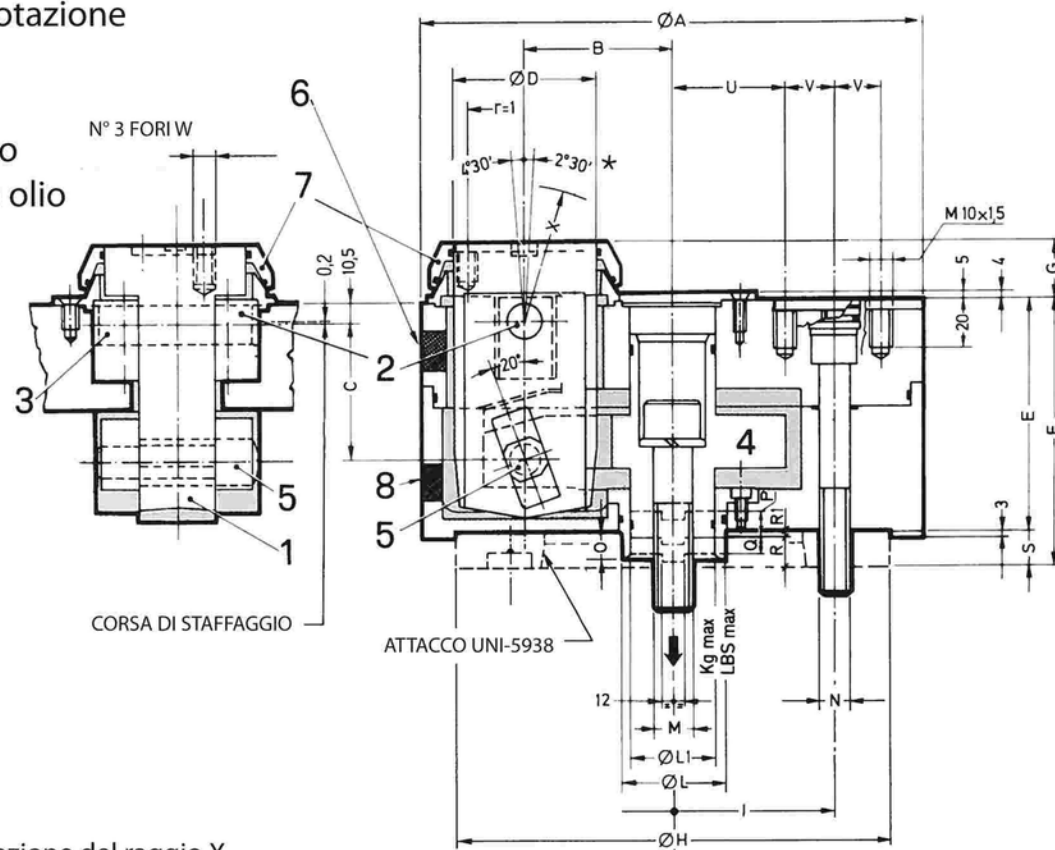
SCHEMA DI PRESA

Facilità di cambio griffe.
Per passare dalla presa esterna a quella interna è sufficiente posizionare il blocco leva porta-griffe nelle posizioni in figura

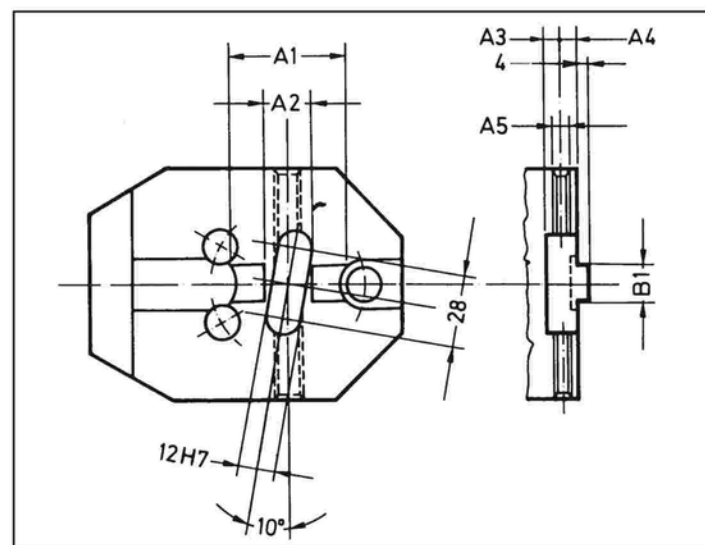
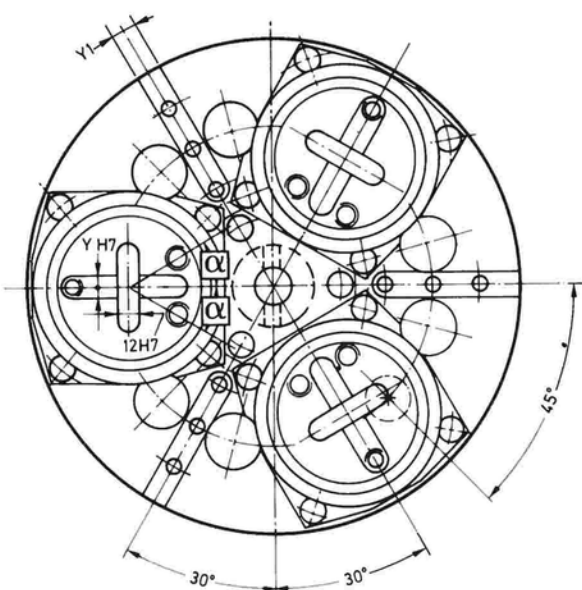


AUTOCENTRANTE-AUTOSTAFFANTE U-ASA II - 3 GRIFFE

- 1 - Blocco leva porta-griffa
- 2 - Perno cilindrico di rotazione
- 3 - Blocchi supporto
- 4 - Boccola centrale
- 5 - Perno di scorrimento
- 6 - Tappo riempimento olio
- 7 - Anello di tenuta
- 8 - Tappo di scarico



* Corsa griffa variabile in funzione del raggio X



Vista della parte inferiore della griffa con quote di attacco al blocco leva porta griffa e con **viti per registrazione radiale micrometrica** per verifica e ripresa in macchina **della centratura delle griffe**

TIPO

	212	237	265	315	355	400
A	212	237	265	315	355	400
B	63	78	78	95	110	130
C	65	75	72,5	90	90	90
D	52	52	76	76	76	76
E	109	120	122	140	140	140
F	125	140	140	160	160	160
G	26,5	26,5	31,5	31,5	31,5	31,5
H	180	200	230	280	330	330
I	66,7	66,7	85,725	117,475	117,475	117,475
L	-	-	54	66	66	66
L1	45	45	45	52	52	52
M	M20	M20	M20	M24	M24	M24
N	6-M12	6-M12	6-M12	6-M18	6-M18	6-M18
O	10,5	-	16	18	18	18
P	11,5	11,5	19,5	16	16	16
Q	9	9	10	12	12	12
R	15,5	16	16,5	18,5	18,5	18,5
R1	-0,5	-7,5	1,5	1,5	1,5	1,5
S	16	16	18	20	20	20
U	46	50	60	72	72	85
V	25	25	25	30	30	30
X	65	75	72,5	90	90	90
Y	12	12	14	14	14	14
Y1	12	12	14	14	14	14
W	M10	M10	M12	M12	M12	M12
α	40°	40°	30°	30°	30°	30°
Peso kg	30	45	58	93	120	152
Max N. giri/m ¹	3000	2800	2500	2000	1850	1700
PD2	0,47	1,09	1,41	3,4	5,8	10,27
Forza sul tirante kg max	2100	2100	2600	3100	3500	3500
Forza per griffa misurata sul raggio x kg	1460	1460	1800	2150	2430	2430
Attacco UNI - ASA - DIN - ISO	6"	6"	8"	11"	11"	11"

Quote di attacco per costruzione griffe

A	35	35	46	46	46	46
A2	15	15	18	18	18	18
A3	3,5	3,5	5,5	5,5	5,5	5,5
A4	6	6	7,5	7,5	7,5	7,5
A5	M6	M6	M8	M8	M8	M8
B1	12	12	14	14	14	14