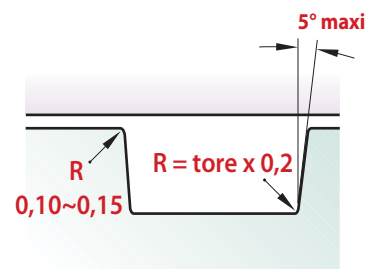


FRAISES POUR GORGES DE JOINTS TORIQUES ET CIRCLIPS

FRÄSER FÜR O-RINGE UND SICHERUNGSRINGE

FRESE PER SEDI DI O-RING E DI ANELLI ELASTICI



JOINTS TORIQUES

Pour assurer l'étanchéité les joints toriques sont comprimés et se déforment. Il est préconisé de les monter dans des gorges rectangulaires à surface lisse. Les rayons de la gorge évitent toute détérioration du joint:

- lors de son montage,
- en utilisation, lorsque déformé il assure l'étanchéité souhaitée.

Les fraises Bi-Face sont conçues pour réaliser des gorges parfaitement adaptées, pour utilisation statique ou dynamique des joints.

Usinages:

- par interpolation sur centres CNC,
- fixe sur tours automatiques.

O-RING

Um die Dichtigkeit zu gewährleisten wird der O-Ring gequetscht und verformt sich. Es wird empfohlen ihn rechteckige Nuten mit sauberer Oberfläche einzusetzen.

Der Radius der Nut vermeidet die Beschädigung des O-Rings:

- Bei der Montage,
- Bei der Verwendung in gequetschtem Zustand sichert er die Dichtigkeit.

Bi-Face Fräser wurden speziell entwickelt, um perfekte O-Ring Nuten herzustellen, Bei statischer oder dynamischer Nutzung der Verbindung.

- Durch Zirkularfräsen auf CNC-Maschinen,
- Auf automatischen Drehmaschinen.

O-RING

Per garantire la tenuta stagna gli O-ring si comprimono e quindi si deformano. E' raccomandato il montaggio all'interno di gole rettangolari aventi superfici lisce.

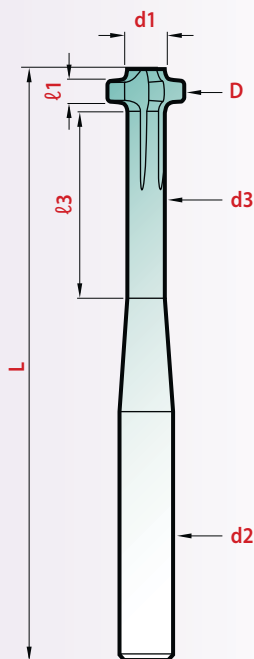
Le raggiature della gola prevengono il danneggiamento della guarnizione:

- in fase di montaggio,
- durante il suo impiego poiché la deformazione subita assicura appunto la tenuta desiderata.

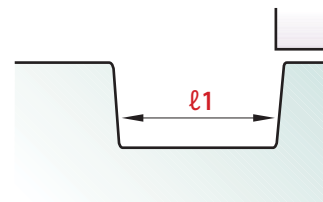
Le frese Bi-Face sono studiate per realizzare delle gole precise, sia che le guarnizioni lavorino in forma dinamica che statica.

Lavorazioni:

- per interpolazione su centri CNC,
- fissa su torni automatici.



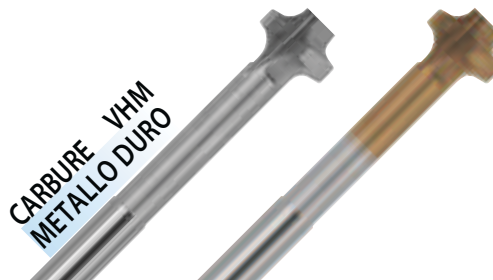
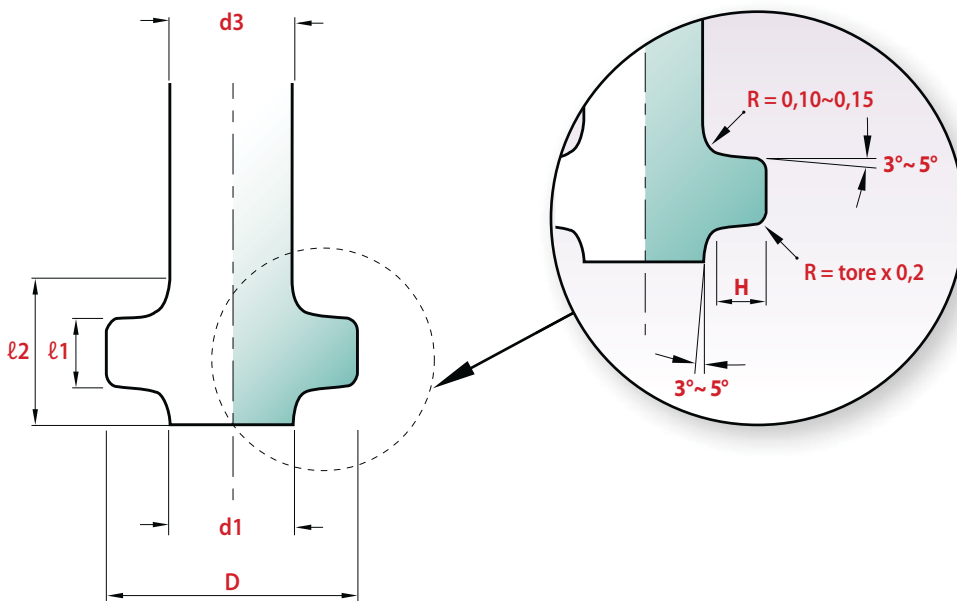
CIRCLIPS SICHERUNGSRINGE ANELLI ELASTICI (SEEGER)



Il convient à l'utilisateur de choisir la largeur l_1 adaptée au montage souhaité pour le circlip.

Der Anwender wählt die Breite l_1 aus, die für die Montage des Sicherungsrings notwendig ist.

E deputata all'utilizzatore la scelta della larghezza l_1 più idonea per il montaggio dell'anello elastico.



| Bi-face-0 | | | | | | | | | | | | 3 dents Schneiden denti | |
|-----------|------|------|------|----------|-----|------|------|----|-----|----------------|-----------------|-------------------------|--|
| Tore | D | H | d1 | d2 h5 | d3 | l1 | l2 | l3 | L | Bi-face 841 | Hard'X 841-H | | |
| 1,00 | 4,9 | 0,85 | 3,19 | 6 | 3,1 | 1,40 | 1,91 | 10 | 75 | € 125,00 | 130,00 | | |
| 1,20~1,50 | 5,9 | 1,10 | 3,69 | 6 | 3,6 | 1,60 | 2,13 | 10 | 75 | 135,00 | 140,00 | | |
| 1,60 | 7,6 | 1,35 | 4,89 | 8 | 4,8 | 2,00 | 2,56 | 12 | 80 | 160,00 | 165,00 | | |
| 1,78~1,80 | 7,9 | 1,50 | 4,89 | 8 | 4,8 | 2,30 | 2,88 | 12 | 80 | 190,00 | 195,00 | | |
| 1,90~2,00 | 9,3 | 1,70 | 5,89 | 10 | 5,8 | 2,50 | 3,10 | 14 | 90 | 200,00 | 207,50 | | |
| 2,20 | 9,9 | 1,90 | 6,09 | 10 | 6,0 | 2,80 | 3,42 | 14 | 90 | 210,00 | 217,50 | | |
| 2,40~2,50 | 11,7 | 2,10 | 7,49 | 12 | 7,4 | 3,20 | 3,85 | 16 | 100 | 240,00 | 250,00 | | |
| 2,60~2,65 | 12,0 | 2,25 | 7,49 | 14 | 7,4 | 3,30 | 3,96 | 18 | 110 | 260,00 | 270,00 | | |
| 2,70~2,80 | 13,5 | 2,35 | 8,79 | 14 | 8,7 | 3,40 | 4,07 | 18 | 110 | 320,00 | 335,00 | | |
| 3,00 | 13,9 | 2,55 | 8,79 | 14 | 8,7 | 3,80 | 4,49 | 18 | 110 | 350,00 | 365,00 | | |

De dureté à chaud élevée (3500 HV), ce revêtement présente une très grande stabilité thermique et une excellente protection contre la chaleur et l'usure. Idéal pour les usinages à sec - à très grande vitesse - dans les aciers traités et matrices.

Mit seiner hohen Härte (3500HV) hat diese Beschichtung eine hohe thermische Stabilität und bietet einen exzellenten Schutz gegen Hitze und Verschleiss. Ideal für Trockenbearbeitung - HSC - in gehärteten Stählen und Formen.

Con notevole durezza a caldo (3500 HV), questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccezionale protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco - a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici.

Hard-X
Jusqu'à Fino a
bis 67 HRC