



## Morse pneumatiche con serraggio a molla

Assicurare un bloccaggio ottimale con ingombri minimi e senza la necessità di alimentare costantemente il circuito pneumatico. Questi i punti chiave della serie di morse pneumatiche con serraggio a molla STV. Scopriamo insieme come funziona.

Solitamente, una morsa con apertura e chiusura pneumatica o idraulica necessita di una costante alimentazione. La serie STV invece è dotata di soluzioni differenti, a seconda che si parli della versione ad apertura manuale o automatica, che non richiedono la costante alimentazione al circuito pneumatico per garantire il corretto funzionamento della morsa.

Sono totalmente protette contro l'infiltrazione di liquidi. Una caratteristica che ne permette l'utilizzo anche in presenza di importanti quantità di lubrorefrigerante.

La serie STV è stata progettata per ottenere la massima compattezza. Un obiettivo pienamente raggiunto, come dimostrato da una riduzione del 30% circa degli ingombri rispetto allo standard di mercato. A tutto questo si aggiunge il vantaggio di un volume lavorabile del pezzo massimizzato grazie all'utilizzo delle griffe con inserti Sintergrip, che in soli 3,5 mm di presa assicurano un bloccaggio saldo e sicuro senza necessità di pre-lavorazione del pezzo.

### Sequenza di bloccaggio rapida

Il funzionamento delle morse STV è semplice tanto quanto il loro utilizzo. Nella versione con apertura manuale, è sufficiente togliere la copertura alla valvola di sicurezza, inserire la pistola ad aria nel foro di apertura e alimentare il circuito pneumatico. La valvola mantiene la pressione all'interno del cilindro senza la necessità di alimentazione continua, quindi l'operatore può tranquillamente rimuovere la pistola ad aria e provvedere a togliere il pezzo lavorato per poi posizionare il componente successivo. A questo punto l'operatore inserisce la pistola ad aria nel foro di chiusura della valvola di sicurezza "sbloccando" la molla che entra in funzione per bloccare il pezzo. Riposizionando la copertura della valvola, l'operazione è conclusa.

Qualora la morsa venisse inserita all'interno di un sistema produttivo completamente automatizzato il funzionamento sarebbe pressoché identico: il sistema di automazione dotato di dispositivo per l'alimentazione del circuito pneumatico viene inserito nell'apposito ingresso, e la pressione dell'aria apre la morsa. terminate le operazioni di carico/scarico del pezzo, il sistema di automazione si allontana dalla morsa togliendo pressione al circuito e consentendo alla molla di effettuare il serraggio del componente.

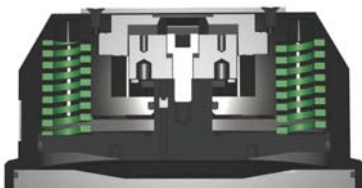
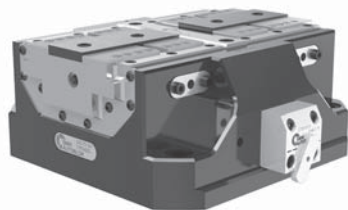
### Vantaggi:

- Protezione delle guide delle griffe dall'ingresso di impurità e trucioli (proofline)
- Design compatto
- Altissima precisione di ripetibilità
- Altissima rigidità
- Corpo e componenti funzionali temprati per una maggiore precisione e durata di vita
- Predisposta alla pressurizzazione
- Griffe base incastro a croce e dentatura metrica 1,5 mm x 60°
- Solo per serraggio esterno
- Sistema PEL (solo STV-2)
- Morsa autocentrante senza morsetti
- Include tutte le viti e le boccole di centraggio



### Valvola di sicurezza

che mantiene la pressione all'interno del cilindro senza la necessità di alimentazione continua durante la lavorazione o lo stoccaggio dei pallet. Apertura semplice tramite pistola ad aria ed incremento della forza di serraggio grazie alla funzione Turbo.



### Funzione:

- Chiusura a molle
- Incremento della forza di serraggio grazie alla funzione Turbo
- Apertura pneumatica

