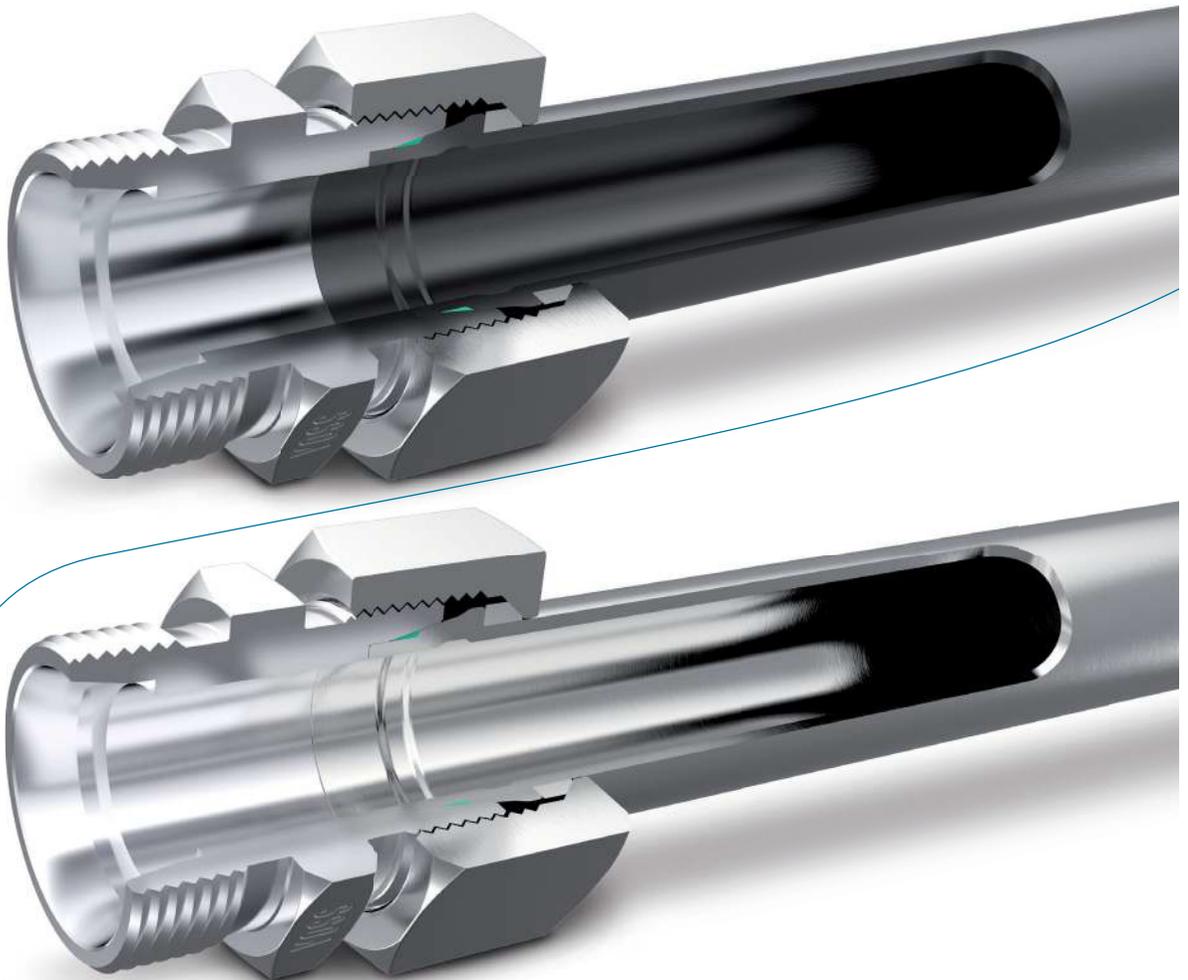


Raccordi VOSSForm^{SQR} / VOSSForm^{SQR}VA

- Sicurezza
- Qualità
- Redditività



Informazioni sui prodotti – Raccordi VOSSForm^{SQR}

I requisiti essenziali dei raccordi idraulici possono essere riassunti in tre termini:

- Sicurezza, come aspetto principale.
- Qualità, senza la quale una tenuta costantemente sicura è impossibile.
- Reddittività, solo un raccordo economico si può affermare nel mercato.

Il sistema di raccordatura VOSSForm^{SQR} soddisfa questi requisiti grazie al design innovativo basato sui principi costruttivi VOSS di provata efficacia.

Sull'estremità di un comune tubo idraulico viene realizzato un profilo con la macchina di imbutitura VOSSForm 100. Inserendo la guarnizione morbida e il dado funzionale SQR speciale si crea un collegamento semplice e di elevata qualità.

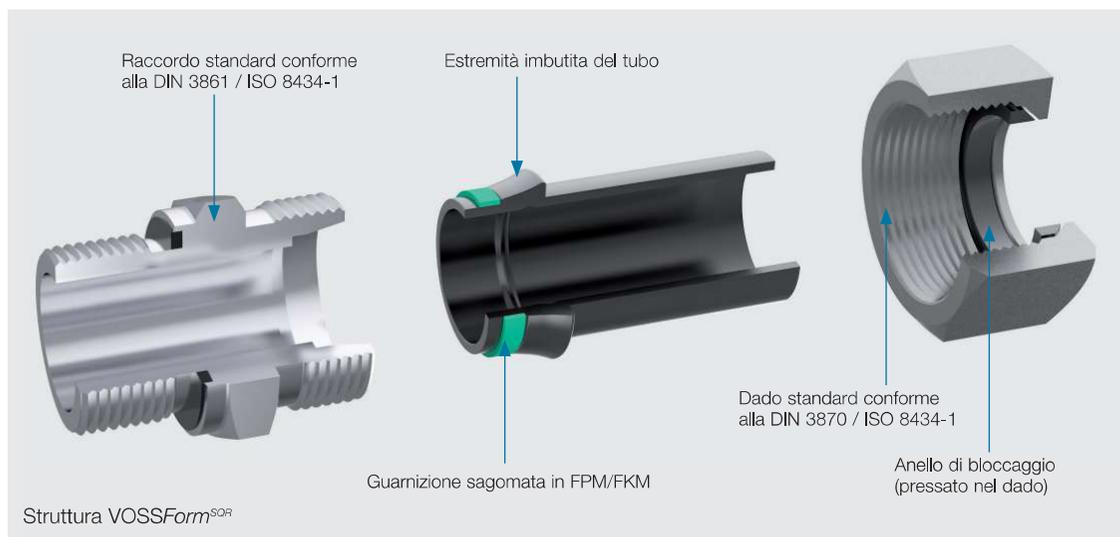
Massima sollecitazione e sicurezza

Esiste una zona critica in relazione al processo di imbutitura del tubo. Qui è possibile che si possa verificare, a causa del processo di deformazione, una fragilità del materiale. Nel sistema VOSSForm^{SQR} questo punto debole viene decisamente quasi eliminato. Ciò si ottiene arrotondando la zona di pressaggio riducendo l'effetto dell'incavo. Tra l'altro, il profilo arrotondato minimizza l'effetto incavo, inoltre il dado SQR che, con l'anello di bloccaggio integrato, blocca il tubo per tutta la circonferenza, assorbe le sollecitazioni dinamiche prima della zona critica aumentando la caricabilità e la sicurezza alla rottura.



Sicurezza di montaggio grazie ad un arresto sicuro

I montaggi sicuri significano collegamenti sicuri. Nel sistema VOSSForm^{SQR} l'estremità del tubo, durante il montaggio, va contro la battuta all'interno del corpo standard DIN / ISO. Stringendo il dado, un sensibile aumento della forza indica la fine del montaggio. Sono praticamente esclusi i sotto/sovramontaggi. È inoltre ridotta la corsa di montaggio e il corrispettivo tempo di esecuzione. Nel corpo del raccordo il profilo ottenuto per imbutitura entra a fondo posizionandosi stabilmente nel cono a 24°.



Imbutitura dei tubi e sicurezza di processo

L' imbutitura con la macchina VOSSForm100 è molto semplice. Il facile inserimento dell'estremità del tubo fino alla piastra di arresto e il processo controllato escludono le possibilità di errori. Il profilo interno della testa di Imbutitura impedisce la formazione di sbavature nella zona di deformazione. Il diametro interno del tubo resta inalterato, di conseguenza non si creano perdite di carico per turbolenze.

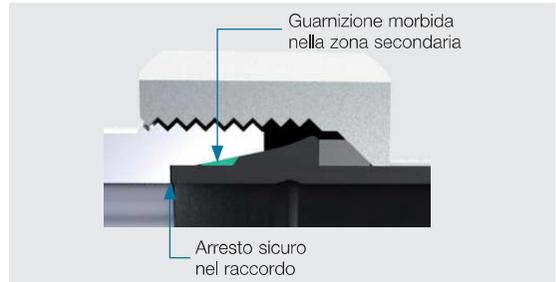
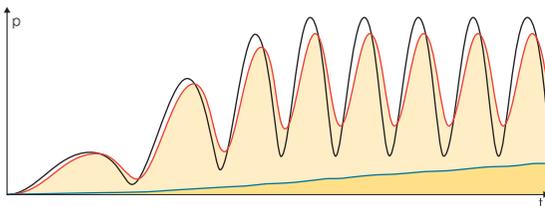
I tempi di ciclo da 7 a 15 secondi riducono, specialmente nella produzione in serie, notevolmente i tempi di montaggio.

Ermeticità grazie alla guarnizione morbida

La guarnizione morbida presenta notevoli vantaggi rispetto alla guarnizione metallica. Vengono compensate le perdite per assestamento dei componenti in caso di sollecitazione meccanica. Viene impedita la trasudazione del collegamento. La completa ermeticità fa sì che il collegamento sia più economico, ecologico e contrassegna la qualità del raccordo e quindi anche del prodotto finale.

Il concetto di guarnizione morbida nella zona secondaria – come anche per l'anello tagliente ES-4 – riduce sia il carico statico che dinamico sulla guarnizione. La strozzatura metallica primaria – sulla superficie frontale del tubo – crea uno smorzamento del carico in caso di sollecitazione pulsante della pressione. In caso di carico statico segue un ritardo elevato dell'incremento della pressione. La stabilità di lunga durata dell'elastomero è garantita da questa collocazione.

Guarnizione morbida VOSS nella zona secondaria



Economicità

Con l'eliminazione di perdite, la riduzione del tempo di montaggio e l'eliminazione dei costi di manutenzione, l'economicità del prodotto è praticamente garantita. I costi di materiale ridotti e una facilità d'impiego dei componenti rendono i raccordi VOSSForm^{SOFR}, anche e soprattutto per le produzioni in serie, una soluzione vantaggiosa.

Gamma completa

Il presupposto per un impiego di successo dei sistemi di collegamento è una vasta gamma di prodotti. Il sistema VOSSForm^{SOFR} si basa sui componenti normalizzati. Quindi, per il sistema VOSSForm^{SOFR} è disponibile l'intera gamma VOSS DIN/ISO.

VOSSForm^{SOFRVA}

Per le applicazioni in acciaio inossidabile è disponibile il sistema di imbutitura VOSSForm^{SOFRVA}. Ogni singolo pezzo è realizzato in acciaio inossidabile.

Sono valide le stesse caratteristiche del prodotto e i vantaggi come per il sistema VOSSForm^{SOFR} per le applicazioni in acciaio.

- Andamento dinamico della pressione nella tubazione.
- Un sistema di collegamento tradizionale con la guarnizione morbida nella zona primaria.
- Il sistema VOSS con guarnizione morbida nella zona secondaria.

La prestazione elevata abbinata con la semplice produzione del raccordo trasforma VOSSForm^{SOFR} in un raccordo universale nella produzione in serie.

Macchina di imbutitura VOSSForm 100

La macchina di Imbutitura VOSSForm 100 realizza il profilo VOSSForm^{SGR} garantendo tempi brevi e sicurezza di processo. Il processo controllato e l'inserimento ottimale guidato del tubo è esente da errori. Le Imbutiture dovute ai comandi errati sono praticamente impossibili.

Per la riduzione dei tempi di lavorazione contribuiscono notevolmente i semplici cambi di utensile. I morsetti di serraggio e il punzone di imbutitura possono essere sostituiti senza l'impiego di utensili. La marcatura del diametro su entrambi gli utensili impedisce errori di montaggio a causa di combinazioni errate di utensili e dimensioni dei tubi.

Il processo di imbutitura

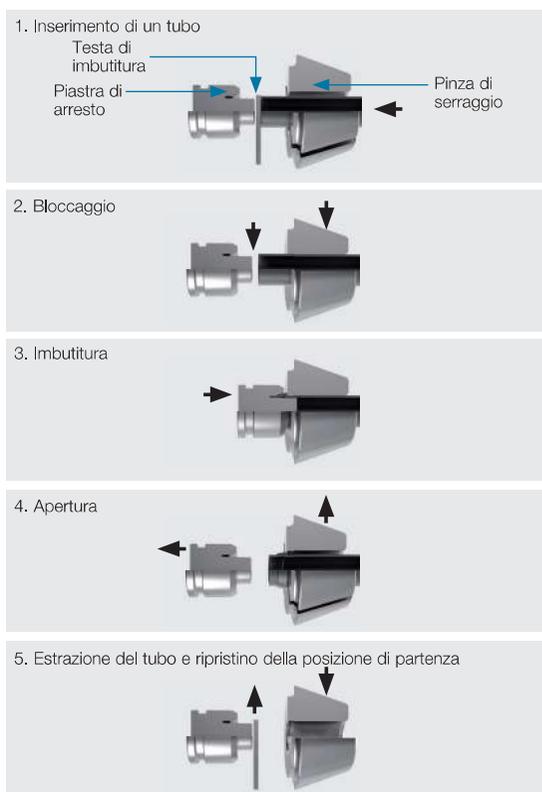
Per il processo di imbutitura, il tubo viene inserito nella macchina e posizionato contro la piastra di arresto. Azionando il tasto di avvio inizia il processo (1.).

I morsetti di serraggio si chiudono e bloccano il tubo. La piastra di arresto si sposta dando il via al processo di deformazione (2.).

Il punzone di imbutitura avanza e forma plasticamente il profilo VOSSForm^{SGR} per il tubo (3.).

La punzone di imbutitura arretra e si aprono i morsetti di serraggio (4.).

L'estrazione del tubo viene segnalata. In questo modo l'apparecchio può spostarsi automaticamente nella posizione di partenza e avviare la prossima imbutitura del tubo senza alcun ripristino manuale (5.).



Macchina di imbutitura in dettaglio

