



## Elemento filettato d'accoppiamento

Pressione max. d'esercizio 500 bar



### Impiego

Gli elementi filettati d'accoppiamento offrono, rispetto ad altri accoppiatori, il vantaggio di un ingombro minimo.

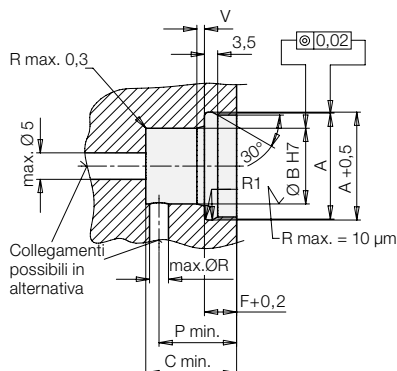
Se si vuole utilizzare la corsa di spostamento del supporto del pezzo oppure se si vuole collegare senza tubi un'attrezzatura con una piastra di base, il nipplo filettato ed il meccanismo di accoppiamento possono essere avvitati direttamente nelle parti da collegare. I meccanismi d'accoppiamento offrono il vantaggio che dopo il distacco sono frontalmente perfettamente piani.

Per una più facile realizzazione della sede, sono disponibili corpi a flangia che possono essere ripassati in caso di ristrettezza di spazio.

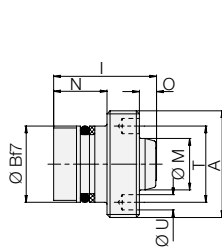
I corpi in cui sono alloggiati i componenti di giunzione devono essere guidati, 2-3 mm prima dell'accoppiamento, in modo da risultare paralleli.

Le forze assiali che si generano dopo l'accoppiamento per effetto dell'aumento della pressione (ved. diagramma) devono essere assorbite esternamente ai componenti del giunto. Nel condotto di ritorno o di sbloccaggio di una attrezzatura si può impiegare il nipplo lungo con valvola di precarico (VSV) opportunamente tarata che, dopo il distacco (condizione statica) limita un eventuale aumento di pressione nel condotto di ritorno a ca. 5 bar. Durante l'accoppiamento detta valvola è inattiva.

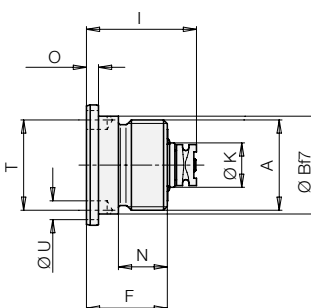
Sede di montaggio



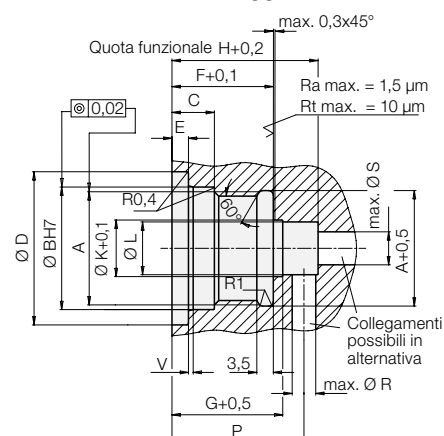
Nipplo filettato



Meccanismo d'accoppiamento



Sede di montaggio



Elemento		Meccanismo d'accoppiamento	Nipplo filettato	Nipplo filettato con VSV	Meccanismo d'accoppiamento	Nipplo filettato con VSV	Nipplo filettato
NW		3	3	3	5	5	5
A	[mm]	M 20 x 1,5	M 24 x 1,5	M 24 x 1,5	M 24 x 1,5	M 28 x 1	M 28 x 1
Ø B	[mm]	22	20	20	26	20	20
C	[mm]	3,5	27	30	9	30	24
Ø D	[mm]	-	-	-	32,5	-	-
E	[mm]	-	-	-	3,5	-	-
F	[mm]	21,5	10	10	21,5	8,5	8,5
G	[mm]	23,5	-	-	23,5	-	-
H	[mm]	31	-	-	31	-	-
I	[mm]	29,3	29,5	34	29,3	32	27
Ø K	[mm]	12	-	-	12	-	-
Ø L	[mm]	11,2	-	-	11,2	-	-
Ø M	[mm]	-	9,8	9,8	-	13,5	13,5
N	[mm]	18,5	15	19,5	13	19	14
O	[mm]	-	4,5	4,5	3,2	4,5	4,5
P	[mm]	28	21	25	28	20,5	20,5
Ø R	[mm]	5	5	5	5	5	5
Ø S	[mm]	7	7	7	7	7	7
T	[mm]	16	17	17	24	20	20
Ø U	[mm]	3	3,5	3,5	5	4,3	4,3
V		-	2 x 15°	2 x 15°	1 x 15°	2 x 15°	2 x 15°
Forza assiale di accoppiamento a 0 bar	[N]	60	60	60	90	90	90
Tolleranza assiale	[mm]	+ 0,5	+ 0,5	+ 0,5	+ 0,5	+ 0,5	+ 0,5
posizione radiale	[mm]	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,2	± 0,2
Scostamento angolare		± 1°	± 1°	± 1°	± 1°	± 1°	± 1°
Corsa accopp.	[mm]	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5
Coppia serraggio	[Nm]	37	40	40	40	45	45

### No. ordinazione

Accopp. in pressione	0460725	0460727	-	0460735	-	0460638
Accopp. senza pressione	0460730	0460731	0460728	0460736	0460637	0460740

### Versione in acciaio inossidabile

Accopp. senza pressione	-	-	-	0460763	-	-
<b>Attrezzatura avvitabile</b>	<b>2010900</b>	<b>2010900</b>	<b>2010900</b>	<b>2010901</b>	<b>2010901</b>	<b>2010901</b>

A seconda della versione, gli elementi d'accoppiamento possono essere uniti e staccati sotto pressione oppure soltanto in assenza di pressione.

Questo fatto dipende dagli elementi di tenuta impiegati ed è indicato nella tabella.

Le tolleranze massime di posizione in direzione assiale e radiale risultano dalla tabella qui sopra.

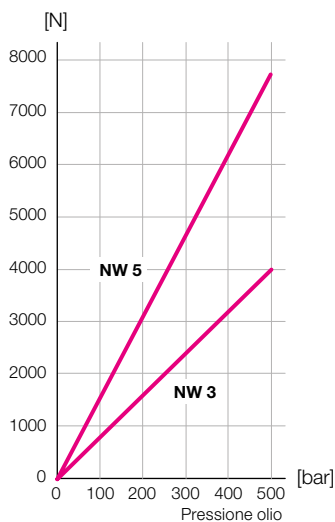
Per il passaggio dell'aria compressa e del vuoto, impiegare gli elementi di accoppiamento „per accoppiamento solo in assenza di pressione“.

**Prima dell'accoppiamento si devono pulire le superfici frontali di tenuta degli elementi d'accoppiamento, onde garantire la chiusura a tenuta dopo l'accoppiamento. Raccomandiamo un lavaggio degli elementi e la successiva pulizia con aria compressa. Per quanto possibile dovrebbero essere previsti adeguati ripari. E' possibile la pulizia preliminare delle superfici piane di tenuta con spatole in gomma.**

# Dati tecnici Accessori

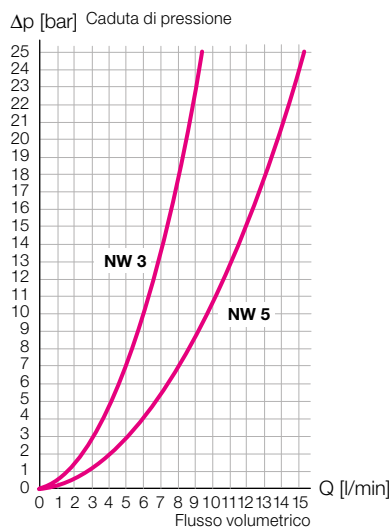
## Dati tecnici

### Forza accoppiamento



### Caratteristica $\Delta p$ -Q per una viscosità cinematica

di  $53 \times 10^{-6} \text{ m}^2/\text{s}$  (HLP 22 a 20 °C)



## Accessori corpo a flangia

### Quote di montaggio

Se non è necessario il montaggio a filo con un piano, non occorre il diametro  $\varnothing D + 0,2$ .

La profondità si riduce allora della quota F.

utilizzabile con	0460735	0460725
A	[mm] 43	30
B	[mm] 23	20
$\varnothing C H7$	[mm] 32	25
$\varnothing D + 0,2$	[mm] 65	50
E	[mm] 38	38
F + 0,05	[mm] 15	12
G min.	[mm] 35	34
H	[mm] 12	10
K	[mm] 18	16
L	[mm] M 8	M 6
M	3 x 15°	3 x 15°
$\varnothing N \text{ max.}$	[mm] 6	5
$\varnothing O$	[mm] 7	7
R	[mm] 60	42
S	[mm] 40	32
<b>No. ordinaz. (Corpo)</b>	<b>0460654</b>	<b>0460655</b>

### Corpo a flangia

### Sede di montaggio

Technical drawing of the mounting seat showing dimensions and tolerances:  $\varnothing D + 0,2$ ,  $\varnothing C H7$ ,  $R_{\text{max.}} 10\mu\text{m}$ ,  $F + 0,05$ ,  $\text{max. } \varnothing N$ ,  $\text{max. } \varnothing O$ , L, K, H, M, G, W, A, B.

### Guarnizioni di ricambio per corpo alloggiamento

0131994 0131995

In caso di ristrettezza di spazio, il corpo può essere fresato in base alle quote R e S.

2

Per gli aggiornamenti vedere [www.roemheld-group.com](http://www.roemheld-group.com)

CAMAR S.p.A.

F 9.430 / 3-18 I

I dati di cui sopra non sono impegnativi