

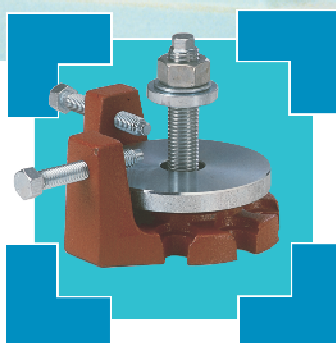
BW-Fixatoren[®]

Serie MS

Martinetti - livellatori

... per aggiustare e fissare
sia verticalmente che
orizzontalmente pompe,
condensatori, impianti di
refrigerazioni.

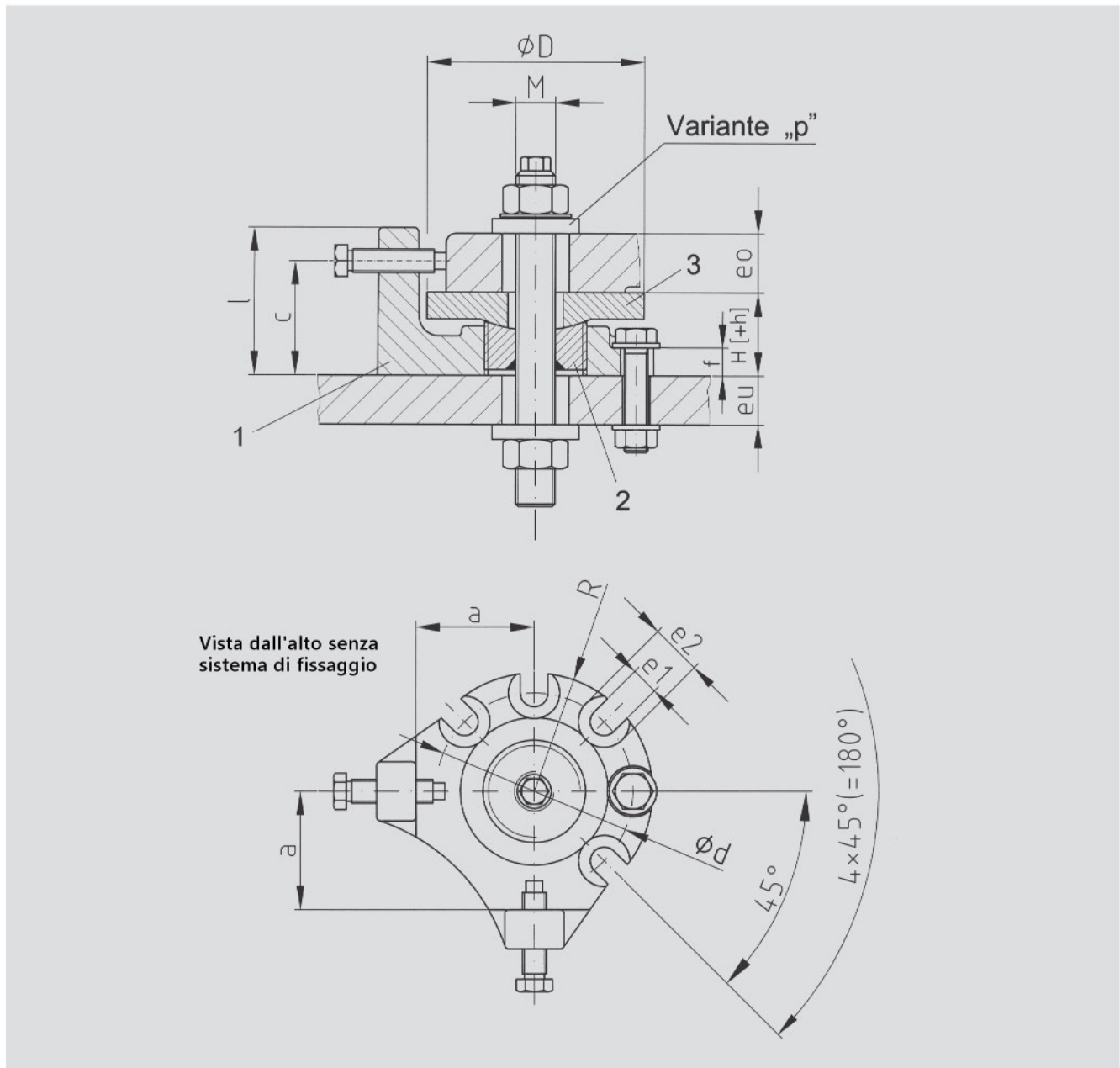
Varianti d'installazione e
dati tecnici.



BWF
... meglio non si può.

Dimensioni della Serie MS

GA Elemento base



Misure	a	ϕD	H	h		M	f	l	c	ϕd	R	e1	e2	
I	40	70	40	12	12	16	20	14	68	56	85	50	12	23
II	60	110	40	12	16	20	24	14	75	58	100	60	14	26
II	80	150	40	12	16	20	24	14	75	58	100	60	14	26
III	110	210	50	12	24	30	36	14	85	70	140	80	18	32
III	150	210	50	12	24	30	36	14	85	70	140	80	18	32

Descrizione tecnica

Il sistema di fissaggio BW-Fixatoren® serie MS è costituito da una piastra con due divisori 90° con fori per il fissaggio ad angoli predefiniti con due registri blocca pezzo orizzontali (1) al centro una parte filettata per le registrazioni verticali (2) ed una base porta pezzo conca-cava (3).

Il BW-Fixator® serie MS sarà in tutti i casi ben fissato sopra un supporto poiché tutti gli elementi 3 - 5 del fissaggio faranno corpo unico tramite il tirante centrale.

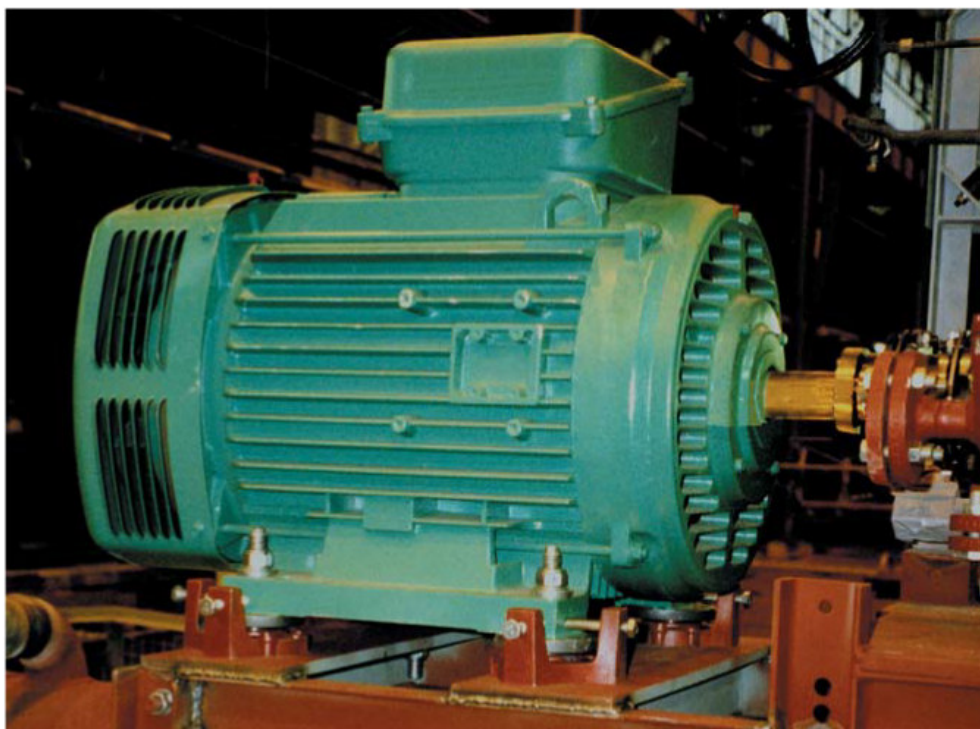
Dati tecnici della Serie MS

Misure	Dim	MS I/II			MS II	MS III		
Filetto		M12	M16	M20	M24	M24	M30	M36
Max. carico ammissibile per livellare	kN	8	20	30	40	40	50	60
Max. ammissibile momento torcente di regolazione	Nm	40	100	150	200	300	400	450
Max. ammissibile momento torcente di	Nm	55	140	270	450	450	900	1600

Spostamento in altezza per rotazione Tutte le misure 1 mm

Misure	Dim	MS I	MS II	MS III
Spintore orizzontale		M10	M12	M16
Max. momento torcente accettato	Nm	25	35	60
Max. forza di chiusura	kN	18	22	26

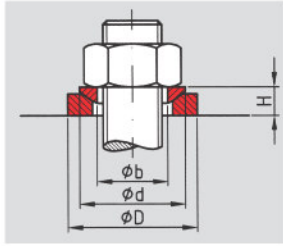
Con riserva di apportare modifiche tecniche!



Procedimento di montaggio

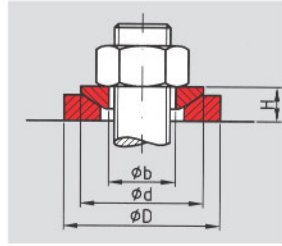
1. Posizionare il motore o la macchina sul BW-Fixatoren®.
2. A macchina libera (senza aver avvitato alcun bullone) livellarla in altezza .
3. Fissare il bullone laterale inferiore alla parte fissa.
4. Trovato il posizionamento fissare la macchina con i spingitori orizzontali.
5. Fissare il tutto con il bullone superiore del tirante centrale.
6. Controllare il posizionamento.

Varianti



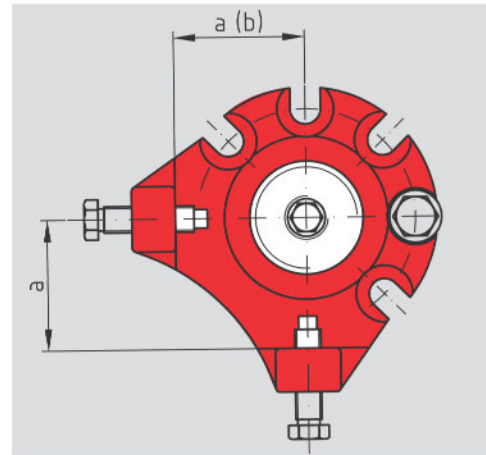
p Spessore sferico per piani di appoggio non angolari

MS	∅ D	H	∅ d	∅ b
p-M12	40	9	30	13
p-M16	40	9	30	17
p-M20	44	10	36	21
p-M24	56	13	44	25
p-M30	68	16	56	31
p-M36	78	20	68	37



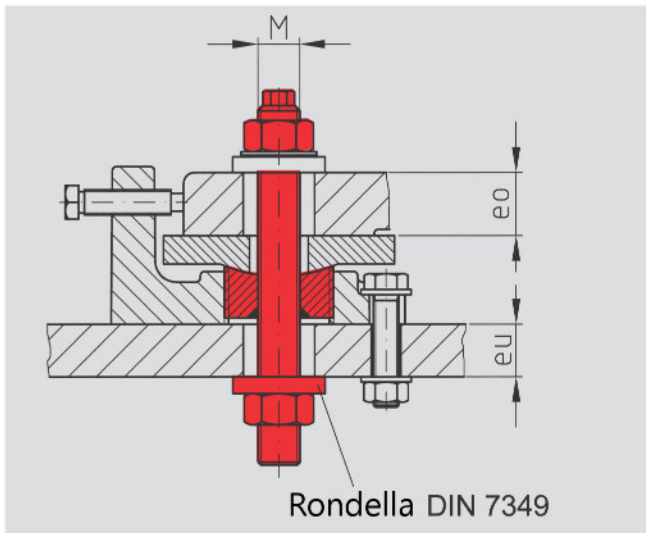
r Spessore sferico grande per piani di appoggio non angolari

MS	∅ D	H	∅ d	∅ b
r-M16	44	10	36	17
r-M20	56	13	44	21
r-M24	68	16	56	25
r-M30	80	16	56	31
r-M36	100	20	68	37



a Distanza tra asse e tirante

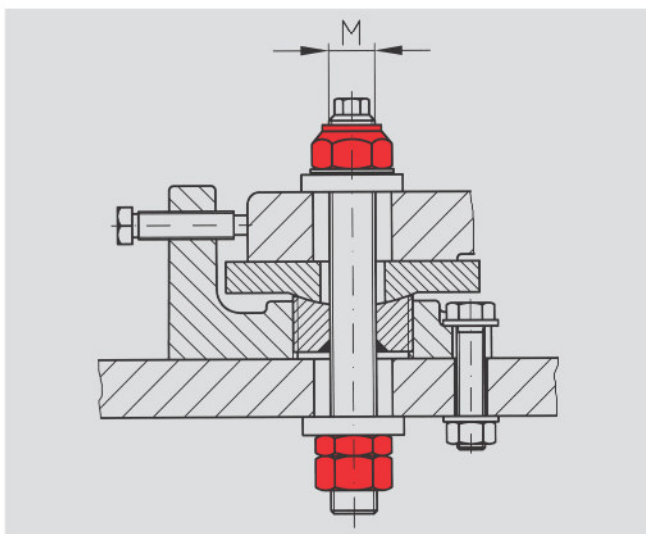
MS I	MS II	MS III
a-40	a-60 a-80	a-110 a-150



se Stelo a parte filettata tra parte mobile e tirante

Misure	M
MS I	12 16 20
MS II	16 20 24
MS III	24 30 36

Nota:
Nell'ordinare indicare le misure "eo" base motore e "eu" base di supporto



sm Soluzione con dado di sicurezza

Tipi	M
MS I	12 16 20
MS II	16 20 24
MS III	24 30 36

zn Soluzione zincata