

# BW-Fixatoren®

## Procedimento aggiustaggio

1. Calare la macchina sui FISSATORI BW®.
2. Aggiustare preliminarmente la macchina in modo neutrale (senza dadi viti ancoraggi serrati) con i FISSATORI BW®. Precisione ca.  $\pm 0,02$  mm.
3. Serrare energicamente i dadi delle viti d'ancoraggio con la chiave esagonale normale (vedi tabella).
4. Ruotare d'un giro a destra tutte le viti di registrazione dei FISSATORI BW®, onde ottenere una tensione preliminare supplementare di ancoraggio. Qualora fosse necessaria una maggiore forza di tensione, si agirà allo stesso modo tramite la vite di registrazione del FISSATORE BW® (vedi tabella).
5. Aggiustaggio micrometrico della macchina.  
Tenere presente di effettuare possibilmente l'aggiustaggio soltanto verso l'alto, affinché la tensione preliminare della vite di ancoraggio non vada perduta.
6. Qualora dopo qualche tempo si rendesse necessario un riaggiustaggio della macchina, esso sarà effettuato anche contro il dado serrato della vite di ancoraggio possibilmente solo verso l'alto.
7. Se la messa a punto della macchina mediante aggiustaggio verso l'alto non è possibile o non è redditizia (ad es. se solo u puto dev'essere aggiustato verso il basso), si procederà come segue:
  - a) Svitare in giù il FISSATORE BW® agendo sulla vite di registrazione (interstizio visibile fra disco a calotta e base macchina).
  - b) Abbassare il basamento della macchina tramite il dado della vite di ancoraggio oltre la posizione da raggiungere.
  - c) Aggiustare verso l'alto il FISSATORE BW® con la vite di regolazione fino a che posizione desiderata è raggiunta.

### Nota:

Tirando in basso il basamento della macchina badare a che la vite di ancoraggio non venga eccessivamente tesa. A scampo di tale evenienza si dovrebbe pertanto impiegare una chiave a momento torcente. Qualora venga oltrepassato il limite di snervamento del materiale della vite di ancoraggio, si dovranno eventualmente riaggiustare nel modo surriportato i FISSATORI BW® adiacenti, affinché più viti di ancoraggio vengano impegnate nella tensione verso il basso.

Gli indici del momento torcente e di tensione possono essere desunti dalla retrostante tabella.



**Fixatorenbau Bertuch & Co. GmbH**

Siemensstr. 15 · 51381 Leverkusen

Tel: +49 (0) 2171 / 763 - 0

E-mail: [bwf@fixatorenbau.de](mailto:bwf@fixatorenbau.de)

Fax: +49 (0) 2171 / 763 - 100

Internet: [www.fixatorenbau.de](http://www.fixatorenbau.de)

# FISSATORI BW®

## Serie RK

### Dati tecnici particolari per viti regolazione e fondazione

Bullone di ancoraggio	DIM Ø	RK I M16	RK II M20	RK III M24	RK IV M30	RK V M36	RK V M42	RK VI M42	RK VI M56
1. Regolazione dell'altezza per un giro alla vite regolazione	mm	0,25	0,25	0,29	0,35	0,43	0,43	0,5	0,5
2. Momento torcente mass. ammesso per vite regolazione	Nm	27	36	96	160	385	385	700	700
3. Momento torcente specif. per dado vite fondazione	$\frac{\text{Nm}}{10^3 \cdot \text{kg}}$	27	34	40	50	60	70	70	94
4. Momento torcente rilevato a dado vite fondazione stretto energicamente	Nm	70	130	160	250	320	400	400	600
5. Forza tensione preliminare a dado vite fondazione stretto energicamente	$10^3 \cdot \text{N}$	26	38	40	50	53	57	57	68
6. Aumento forze tensione preliminare per un giro alla vite regolazione contro dad o vite regolazione stretto energicamente	$10^3 \cdot \text{N}$	18	20	27	48	66	100	115	130
7. Somma forza tensione preliminare di 5 e 6	$10^3 \cdot \text{N}$	44	58	67	98	119	157	172	198
8. Momento torcente dado vite fondazione al limite di snervamento della vite fondazione	Nm	140	270	450	900	1600	2700	2700	5600
9. Forza tensione preliminare al limite di snervamento della vite fondazione	$10^3 \cdot \text{N}$	53	81	115	182	265	385	385	600