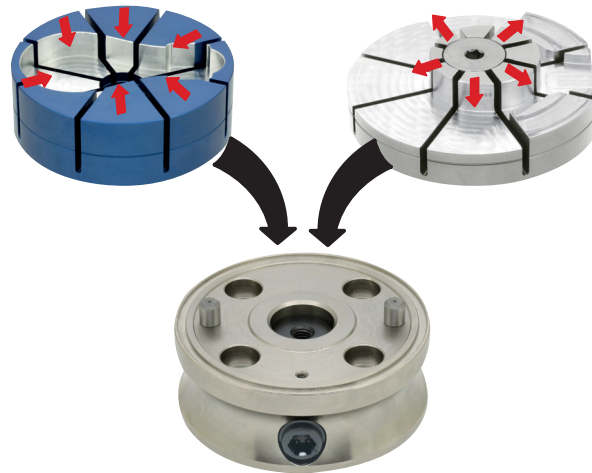
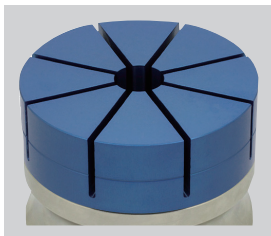


per serraggio esterno

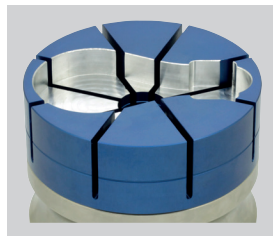
per serraggio interno



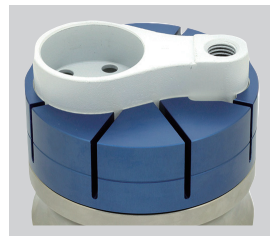
**per serraggio esterno**



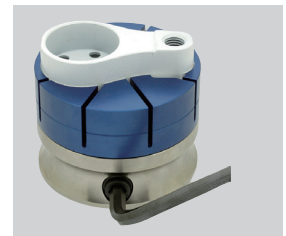
1. Preparazione pinza di serraggio



2. Lavorazione della pinza di serraggio

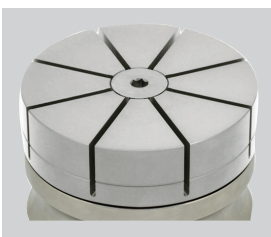


3. Inserimento pezzo da lavorare

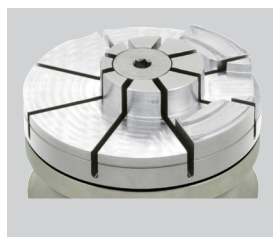


4. Serraggio cilindro di serraggio

**per serraggio interno**



1. Preparazione pinza di serraggio



2. Lavorazione della pinza di serraggio



3. Inserimento pezzo da lavorare

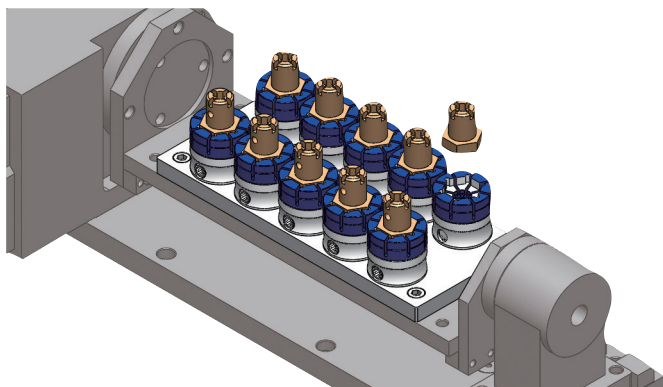


4. Serraggio cilindro di serraggio

# Nota tecnica per pinze di serraggio

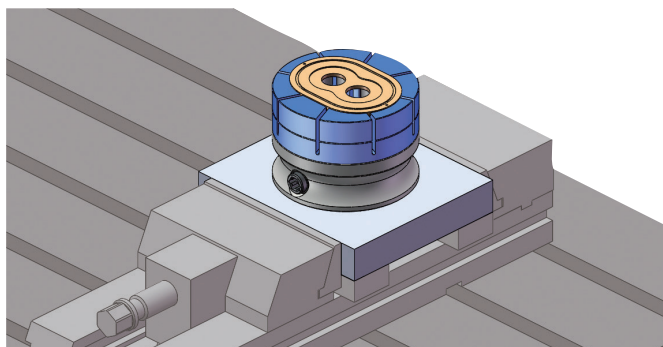


## Serrare in serie



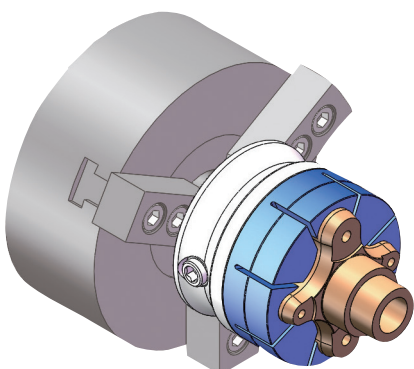
Diametri esterni di piccole dimensioni consentono il serraggio molteplice all'interno di uno spazio limitato.

## Dispositivo per pezzi singoli



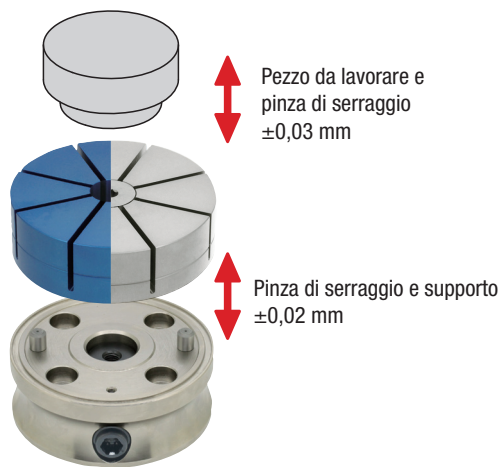
Serrare in una morsa mediante montaggio su una piastra.

## Dispositivo per torni

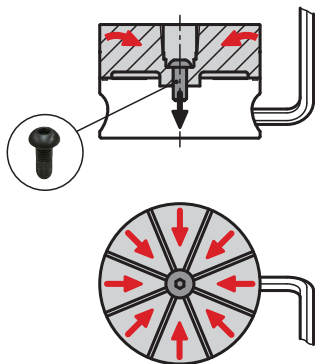


Per forme complesse che non sono idonee per un mandrino a 3 ganasce.

# Nota tecnica per pinze di serraggio

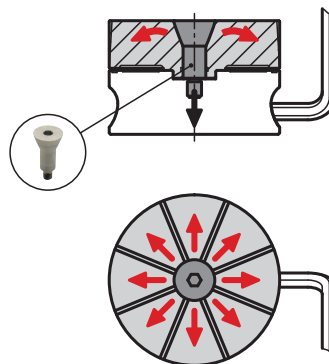


## Effetto della forza:



### Corsa della pinza di serraggio: 0,3 mm in diametro

Stringendo il cilindro di serraggio, la pinza di serraggio viene tirata verso il basso (trazione discendente).  
Al contempo, gli 8 segmenti della pinza di serraggio si inclinano al centro serrando il pezzo da lavorare.



### Corsa della pinza di serraggio: 0,3 mm in diametro

Stringendo il cilindro di serraggio, il cono di serraggio viene tirato verso il basso (trazione discendente).  
Al contempo, gli 8 segmenti della pinza di serraggio si inclinano dal centro verso l'esterno serrando il pezzo da lavorare.