



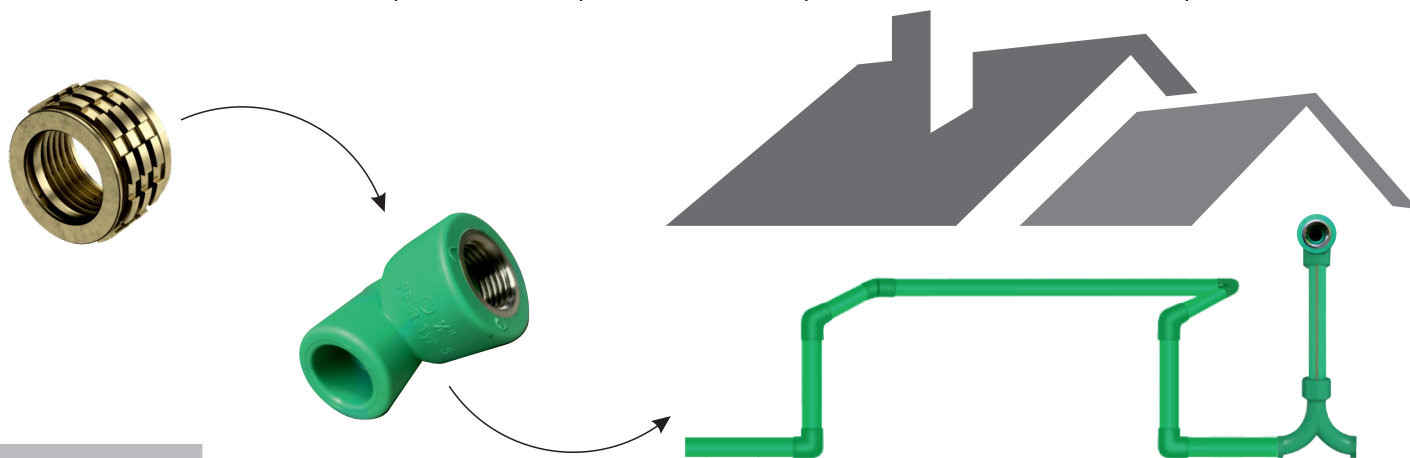
INSERTI IN OTTONE

Gruppo A&B

In qualità di azienda subfornitrice operante nel settore della meccanica, siamo specializzati nello sviluppo e nella fornitura di minuteria tornita di alta precisione. Competiamo nel segmento B2B a livello globale, dove sono richiesti particolari di minuteria tornita, ma ci impegniamo costantemente in nuove sfide grazie ai seguenti fattori: personale tecnico altamente qualificato, forte iniziativa imprenditoriale e posizione strategica dei nostri due siti produttivi, ovvero la sede centrale situata in Italia e una società affiliata in Polonia. Sviluppare ulteriormente la nostra produttività e competitività è il requisito fondamentale per soddisfare la domanda del cliente.

INSERTI PER SETTORE IDRO-TERMO-SANITARIO

Realizziamo particolari in ottone per inserti co-stampati specificatamente sviluppati per il passaggio dell'acqua. Abbiamo creato un componente con dimensioni variabili a seconda delle esigenze tecniche del cliente, partendo da barre trafilate e, successivamente, studiate con profilo ad hoc per ottimizzare le prestazioni su torni automatici plurimandrino.



TEST DI TENUTA

Sono stati eseguiti test con diverse tipologie di assemblaggi: teflon bianco e/o rosa, canapa e pasta. Due/tre raccordi sono stati portati in giunzione con pinza stretta sul filetto da 1/2":

- 8000 cicli ad aria fino a 8 bar > **POSITIVO**
- Temperatura a 22° e con pressione fino a 80 bar per 14 ore e successivamente per 1000 ore > **POSITIVO**
- Pressione fino a 18 bar rub 2A brignole 1 per 974 ore > **POSITIVO**
- 1924 cicli termici per 11 ore > **POSITIVO**

TEST DI TORSIONE

Il raccordo è stato assemblato con un nipplo ed avvitato con una chiave dinamometrica (DINABETA) da N60-330 > **il punto di rottura si è verificato ad una forza superiore ai 90 Newton.**

PROVA DI STAMPAGGIO

Per testare le prestazioni dei nostri inserti abbiamo effettuato una prova di stampaggio, i cui risultati sono veramente di carattere esemplificativo pertanto non garantiamo il medesimo risultato se dovreste utilizzare diverse tecnologie di produzione dello stampato e/o polimeri.

INSERTI STANDARD PER ESSERE PIÙ EFFICIENTI

La conoscenza che abbiamo acquisito fornendo i più importanti consumatori di inserti ci ha permesso di sviluppare un prodotto che possa conciliare le migliori caratteristiche tecniche e che sia ottenibile alle migliori prestazioni su torni automatici plurimandrino. I vantaggi dei nostri inserti sono i seguenti:

- I materiali impiegati per la produzione di inserti in ottone sono di provenienza europea, in particolare Germania e Italia
- Scelta di una lega in ottone conforme alla vigente normativa sull'acqua potabile, denominata UBA List
- Profilo personalizzato della materia prima trafilata
- Ottimizzati nella loro struttura per ridurre l'incidenza della materia prima e aumentare la produttività
- Ricottura della materia prima al fine di migliorarne le caratteristiche meccaniche
- Perfezionamento della geometria esterna sulla base degli inserti in commercio
- Elevata tenuta e resistenza alla torsione
- Flessibilità del diametro interno necessario per lo stampo

- Tempi di consegna più brevi

PRODOTTI A CATALOGO

LIGHT > Adatto per mercati altamente competitivi, che non accettano un compromesso sulla qualità

STANDARD > Adatto per mercati che offrono prestazioni con giusto compromesso qualità/prezzo

TECHNIK > Adatto per mercati complessi che servono clienti sempre più sofisticati ed esigenti

Inserto femmina Rp 1/2" Light



Inserto femmina Rp 1/2" Standard



Inserto femmina Rp 1/2" Technik



Inserto femmina Rp 3/4" Standard



Inserto femmina Rp 3/4" Technik



Inserto femmina Rp 1" Standard



Inserto maschio R 1/2" Light



Inserto maschio R 1/2" Standard



Inserto maschio R 1/2" Technik



Inserto maschio R 3/4" Standard



Inserto maschio R 3/4" Technik



Inserto maschio R 1" Standard



Materiale utilizzato: CW617N (CuZn40Pb2)

Altre leghe possono essere lavorate su richiesta del cliente: es., CW614N-CW602N-CW511L-CW724R

Filettature degli inserti in ottone: R/Rp/Rc UNI EN 10226-1, UNI EN 10226-2

Altre filettature possibili: Gas ISO 228, NPT ANSI/ASME B1.20.1

Durezza: HB110 - **Tolleranze dimensionali:** M ISO 262

Trattamento superficiale: inserto in ottone nichelato. Su richiesta, viene fornito anche grezzo.