

FORI

- Il rapporto tra i diametri $d2/d3$ (vedi disegno pagina precedente) del foro a gradino deve corrispondere alle specifiche di catalogo
- La tolleranza della rotondità del foro deve mantenersi entro $t = 0,05 \text{ mm}$
- La rugosità dei fori nei materiali duri deve avere un valore $Rz = 10-30 \mu\text{m}$
- Tolleranza del foro $d1 = +0,1 \text{ mm}$
- Eventuali rigature del foro vanno ridotte al minimo perchè influenzano negativamente la tenuta
- **Nei fori deve essere assolutamente eliminata ogni traccia di olio, grasso e trucioli**

ROTONDITÀ

Al fine di garantire la sicurezza funzionale dei tappi ad espansione, in rapporto alla pressione di esercizio e alla tenuta, per la rotondità occorre rispettare il valore $t = +0,05 \text{ mm}$

TOLLERANZA DEI FORI

La tolleranza dei fori ha un limite di $+0,1 \text{ mm}$

CONCENTRICITÀ DEI FORI

In corrispondenza della zona attiva di tenuta dei tappi ad espansione, il foro deve essere cilindrico. L'imbocco del foro, fino ad una profondità di $0,25 \times d1$, può essere svasato, poiché questa zona non ha influenza diretta sull'efficacia della tenuta.

CORROSIONE GALVANICA

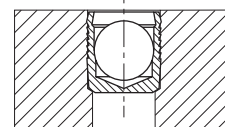
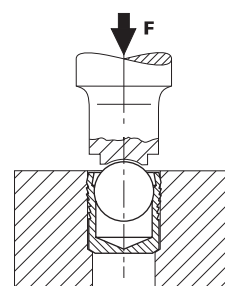
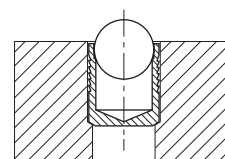
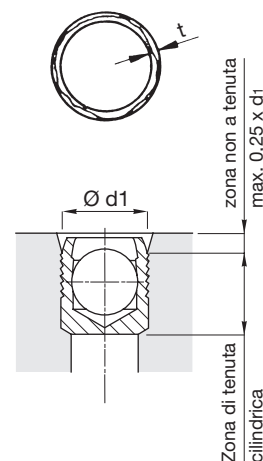
Occorre fare attenzione ad eventuali erosioni locali da contatto

MONTAGGIO

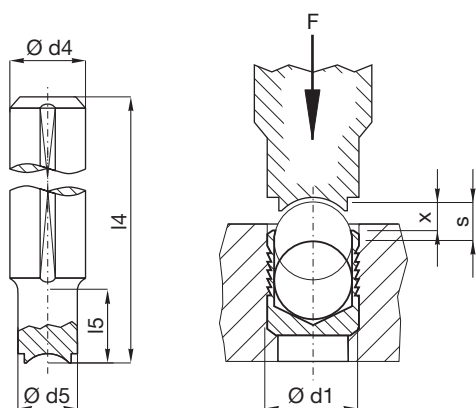
- **Inserire il tappo, con la sfera sporgente dal corpo, nel foro di imbocco a gradino, in modo che il bordo superiore non sporga dal profilo del pezzo. Rispettare perciò le specifiche di catalogo**
- Nel caso il gradino del foro sia ridotto o assente, il corpo del tappo deve essere adeguatamente sostenuto
- Con una pressa o con l'apposito punzone, forzare la sfera nel corpo, fino a che la sua sommità oltrepassi il bordo del corpo; i corrispondenti valori indicativi della corsa s e della misura x sono indicati in tabella

IMPORTANTE

Per il montaggio dei tappi ad espansione, utilizzare il punzone indicato a catalogo



Punzone di montaggio TAPEXPAC / TAPEXPIN PUNTAPEXP



Mat. acciaio da utensili, bonificato

d1	d4 h9	d5	l4	l5	x ±0,2	s
4	10	3,8	100	10	0,2	1,5
5		4,8		12		2
6		5,8		15	2,5	
7		6,8		18	3	
8		7,8		20	3,5	
9	14	8,8	150	22	0,4	4
10		9,8		25		4,5
12		11,7		30	5,5	
14		13,7		35	6,35	
16	20	15,7	150	40	0,6	7
18		17,7		45		8
20		19,7		50	0,8	9
22		21,7		55		10

Esempio d'ordine: $d1 = 14 \rightarrow$ PUNTAPEXP-14