KNARR®

DISPOSITIVI DI AGGANCIO-SGANCIO

MOVIMENTO SU PIÙ PIANI



KNARR.com

DISPOSITIVI DI AGGANCIO-SGANCIO
SISTEMA DI ESTRAZIONE AFFIDABILE



INDICE

DISPOSITIVO DI AGGANCIO-SGANCIO TONDO

Informazioni generali 4
Varianti e vantaggi del prodotto 5
Scheda tecnica 313000 6
Viste esplose e materiali 7
Esempi di applicazione 8

DISPOSITIVO DI AGGANCIO-SGANCIO PIATTO

Informazioni generali 10
Varianti di montaggio e vantaggi del prodotto 11
Scheda tecnica 314000 12
Scheda tecnica 314100 14
Scheda tecnica 314200 16
Funzionamento del dispositivo di aggancio-sgancio piatto 18
Valori indicativi non vincolanti 19
Viste esplose e materiali 20
Lavorazioni speciali 22



DISPOSITIVI DI AGGANCIO-SGANCIO KNARR

I dispositivi di aggancio-sgancio, consento di movimentare con precisione la sequenza di apertura delle piastre degli stampi. Svolgono quindi un ruolo importante in questo processo, offrendo una efficenza ed una convenienza economica difficilmente raggiungibile con altre soluzioni.

Con due modelli tondi 31300 e tre modelli piatti 31400, 314100 e 314200, il dispositivo aggancia-sgancia offre svariate possibilità di montaggio nello stampo e potrete scegliere l'applicazione più adatta al vostro progetto.

DISPOSITIVO DI AGGANCIO-SGANCIO TONDO 313000



MOVIMENTAZIONE DALL'INTERNO DELLA PIASTRA CON REGOLAZIONE CORSA ED UN'AMIPIA GAMMA DI CONFIGURAZIONE

I nostri dispositivi tondi aggancia-sgancia, consentono di movimentare le piastre in modo sicuro ed affidabile, garantendo il processo di trascinamento piastra efficente in ogni configurazione stampo.

Grazie alla struttura compatta, i dispositivi tondi, possono essere integrati nello stampo con ingombro ridotto e con maggiore flessibilità: in base alla configurazione dello stampo, possono essere posizionati in area centrale o laterale con funzionamento anticipato o ritardato.

Due versioni di trascinatore in base alle necessità di montaggio:
Tipo 1 – soluzione compatta con filettatura esterna. Tipo 2 – con bloccaggio a vite. La corsa facilmente regolabile, consente un adattamento ottimale nella rispoettiva applicazione rendendo i dispitivi aggancia-sgancia tondo, una soluzione semplice, versatile ed economica.

Tipo 1



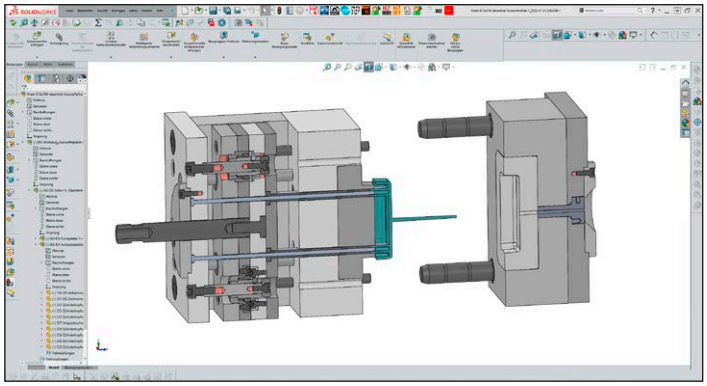
Tipo 2



IN SINTESI

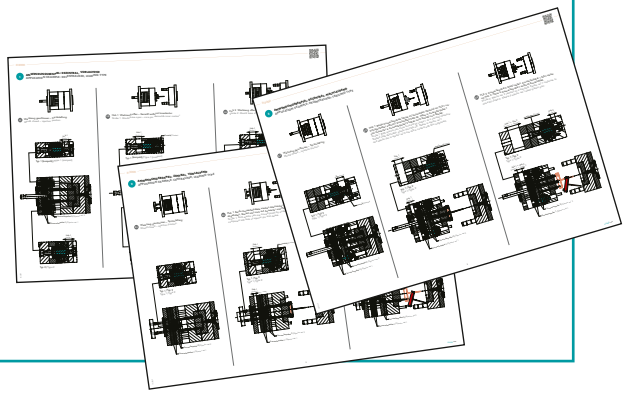
- Design molto compatto
- Adatto per numerose applicazioni (es. doppia estrazione)
- Due diverse opzioni di installazione
- Corsa regolabile in modo semplice e affidabile
- Segmenti con rivestimento DLC (opzionale su asta)
- Facile manutenzione, montaggio e smontaggio semplici

ESEMPI DI APPLICAZIONE



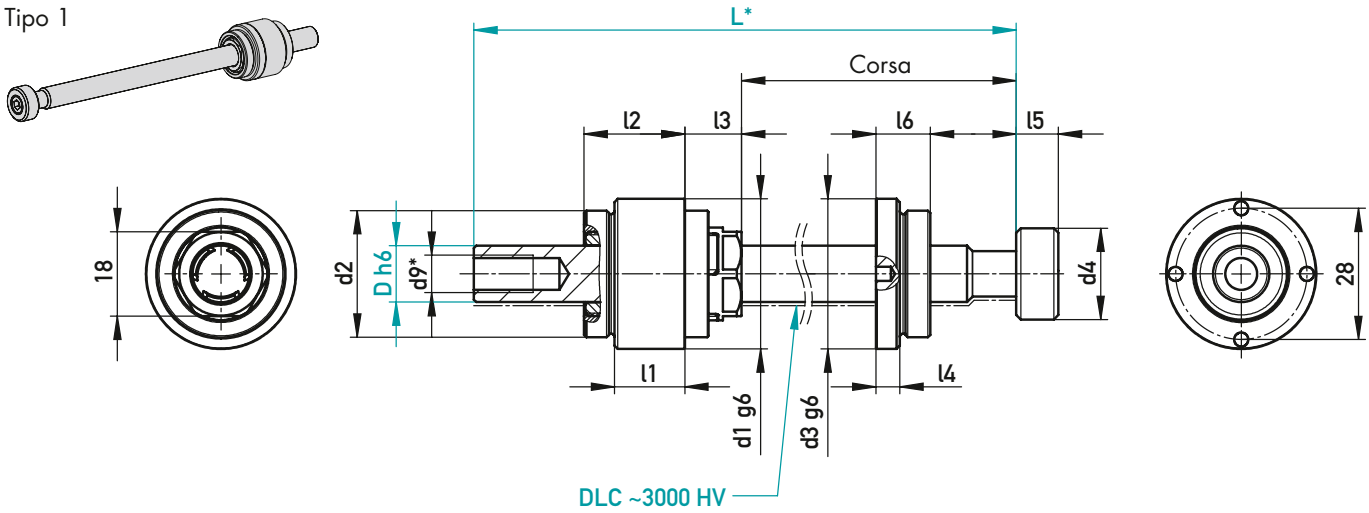
Esempi di progettazione in formato STEP

Forniamo gratuitamente dati CAD e sezioni 2D per tutta la gamma di applicazioni del dispositivo di aggancio-sgancio tondo. Sia che si tratti di guida centrale o laterale, scoprite tutte le versatili possibilità di applicazione!



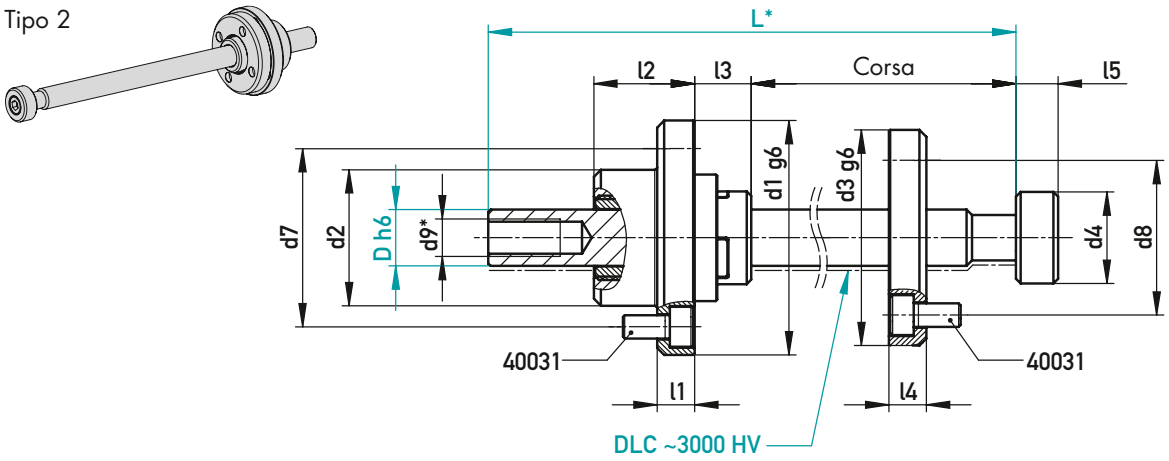
DISPOSITIVO DI AGGANCIO-SGANCIO TONDO 313000

Tipo 1



* Tagliare L alla lunghezza desiderata; eseguire la filettatura d9

Tipo 2



120 °C

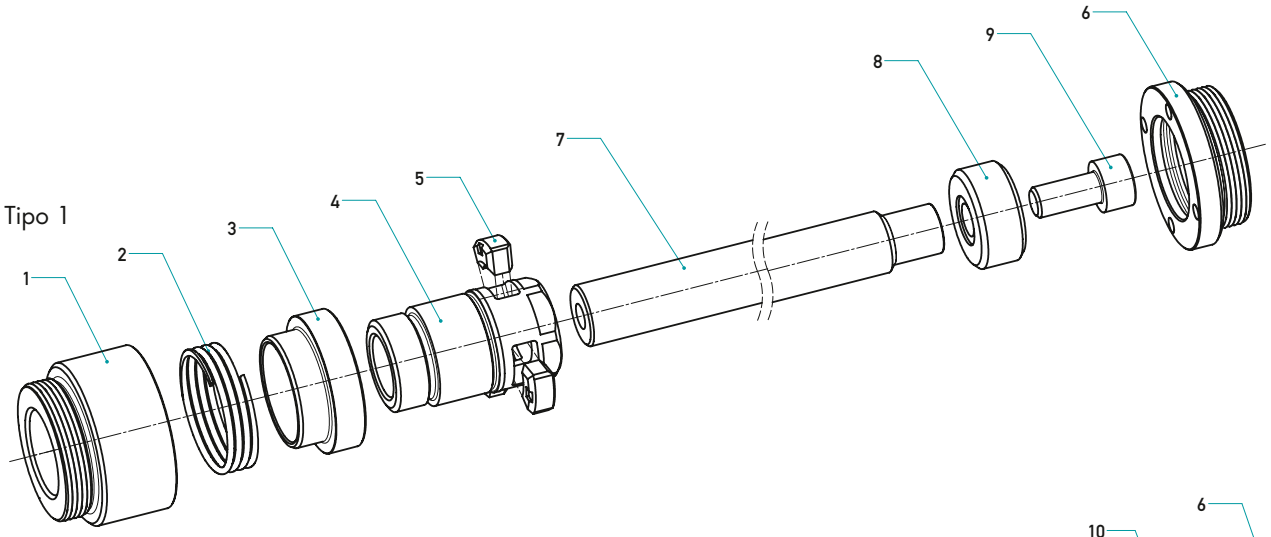
40031	F (N)	Corsa	l6	l5	l4	l3	l2	l1	d9	d8	d7	d6	d5	d4	d3	d2	d1	Tipo	D	L	DLC
–	800	161,5	11,6	9	5,1	12	21,5	15	M8	–	–	–	26	19,5	32	M27x1,5	32	1	12	200	–
																					DLC
		361,5																		400	–
																					DLC
8 x M5-10	800	161,5	–	9	8	12	21,5	8	M8	33	38	4 x M5	22	19,5	46	29	50	2	12	200	–
																					DLC
		361,5																		400	–
																					DLC
8 x M8-16	1000	150	–	12	13	17	28	13	M10	52	52	4 x M8	33	29	70	41	70	2	16	200	–
																					DLC
		350																		400	–
																					DLC
12 x M8-20	2200	128	–	20	20	31	36	20	M12	70	70	6 x M8	45	38	88	58	88	2	25	200	–
																					DLC
		328																		400	–
																					DLC
12 x M10-30	3500	406,5	–	29	25	38,5	50	25	M16	101	101	6 x M10	65	45	125	82	125	2	32	500	–
																					DLC

Corsa = corsa massima • F = forza di azionamento massima

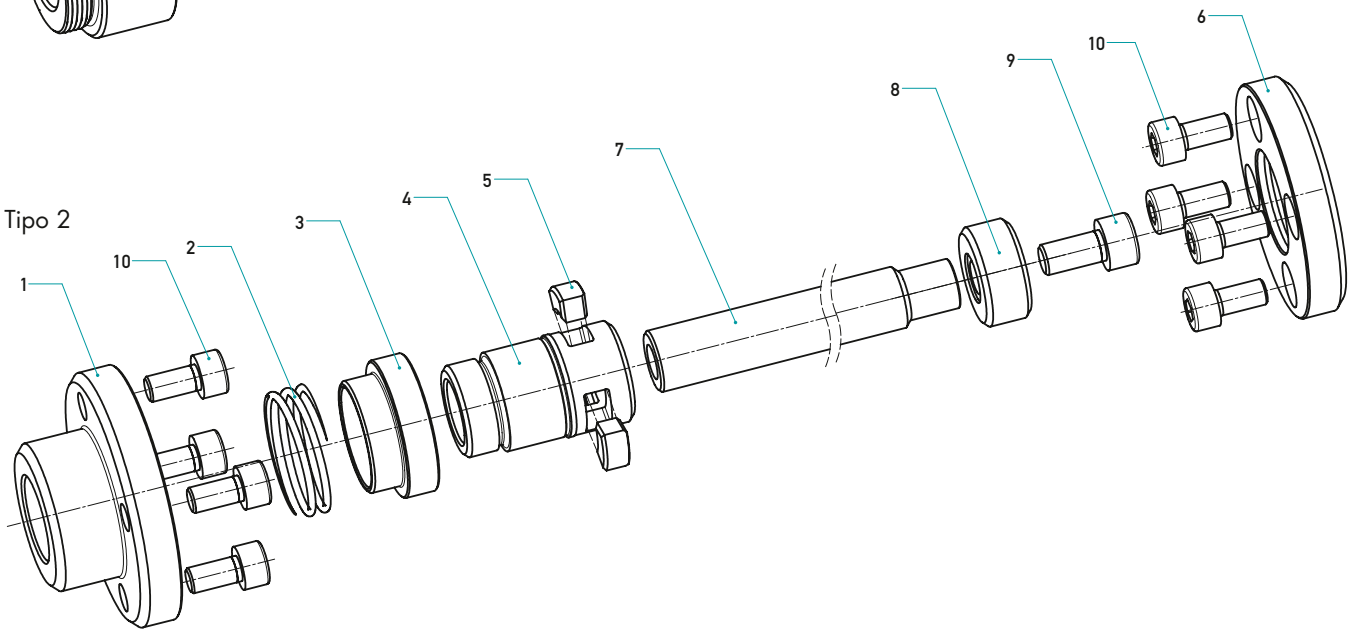
✉ 313000/Tipo/D-L/DLC

VISTE ESPLOSE E MATERIALI

Tipo 1



Tipo 2



120 °C

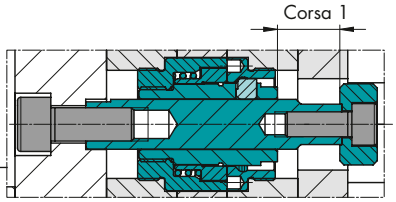
N.	Componente		Note	✉
1	Alloggiamento	1.6566 / ~61 HRC, profondità 0,5 mm	–	–
2	Molla	1.1269	–	–
3	Bussola	1.0503 nitrurato, profondità 0,3 mm	–	–
4	Supporto ganasce	1.3505 / ~46 HRC	–	–
5	Ganasce (DLC)	1.3343 (HSS) / ~63 HRC + DLC	DLC	–
6	Flangia	1.6566 / ~61 HRC, profondità 0,5 mm	–	–
7*	Asta	1.1213 / ~63 HRC, profondità 1,5 – 2 mm	DLC opzionale	313002/D-L/–* o 313002/D-L/DLC*
8*	Arresto	1.0503 nitrurato, profondità 0,3 mm	–	
9*	Vite	–	inclusa nella fornitura	
10	Vite	–	non inclusa nella fornitura	40031/d1-l1

*Set di ricambi con componenti 7, 8, 9 disponibile: ✉ 313002/D-L/

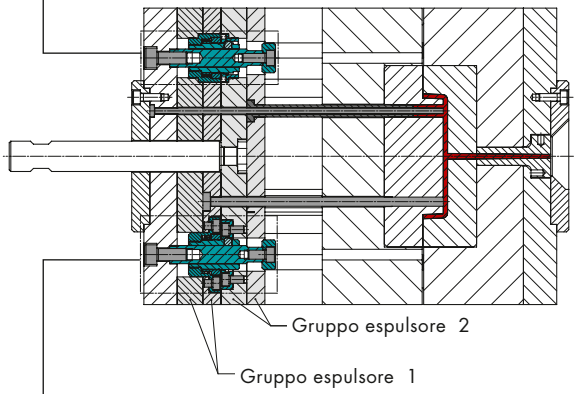
ESEMPI DI APPLICAZIONE

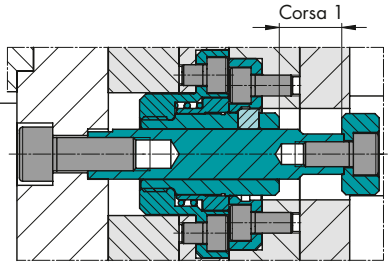
Quattro esempi di applicazione – illustrati in dettaglio.
Tutte le applicazioni sono rappresentate nella condizione «Stampo chiuso – posizione di iniezione».

1 LATERALE, PRIMO AVANZAMENTO



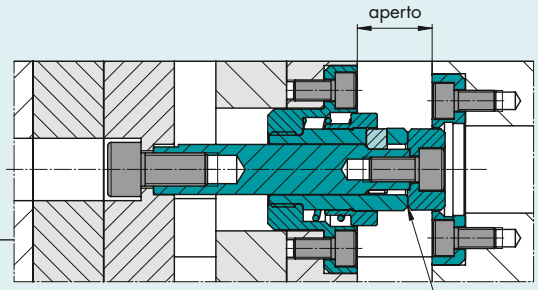
Tipo 1 (compatto)



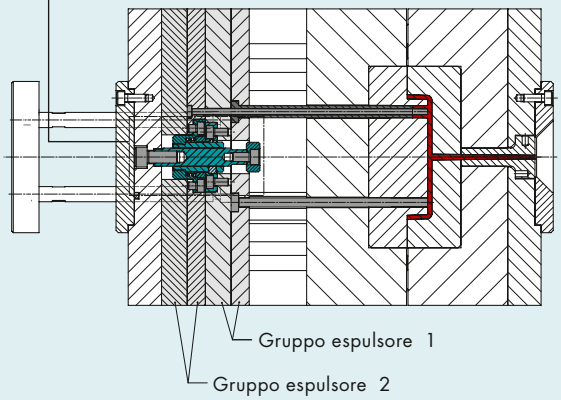


Tipo 2

2 CENTRALE, PRIMO AVANZAMENTO

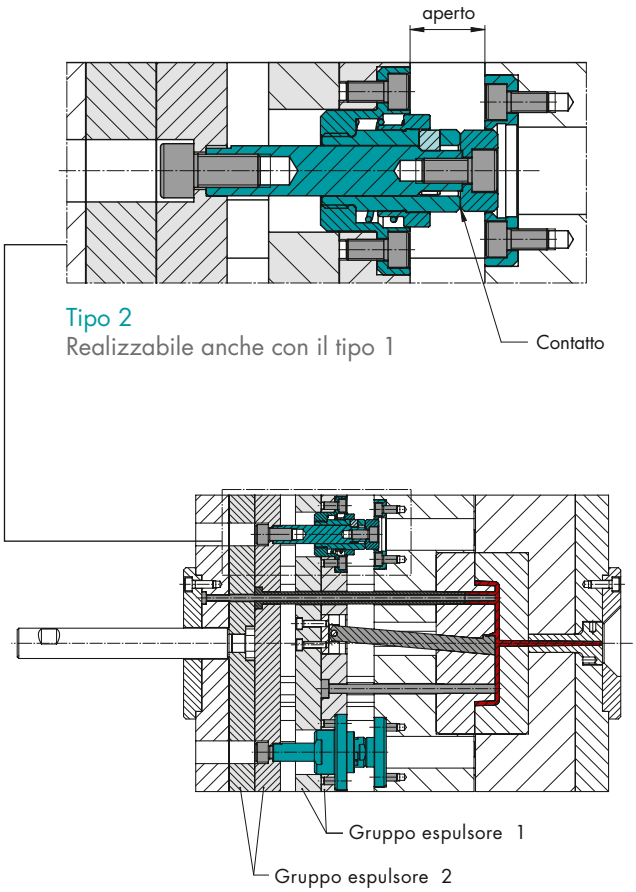


Tipo 2
Realizzabile anche con il tipo 1



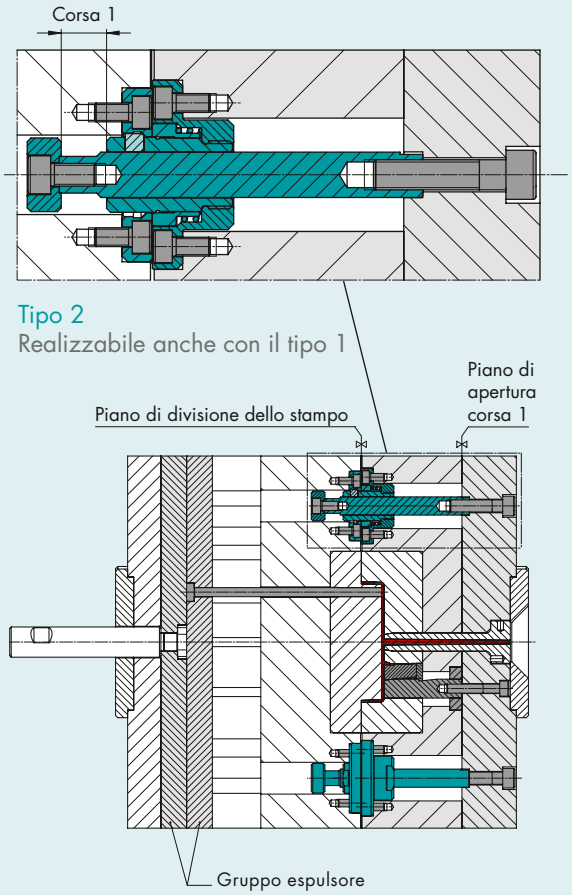
Scoprite ulteriori configurazioni dello stampo, rappresentazioni dettagliate e dati CAD gratuiti da utilizzare nei vostri progetti nel nostro WebShop.

3 LATERALE, SECONDO AVANZAMENTO



Tipo 2
Realizzabile anche con il tipo 1

4 PIASTRA MOBILE IN LATO INIEZIONE



Tipo 2
Realizzabile anche con il tipo 1

Ulteriori informazioni
u shop.knarr.com

DISPOSITIVO AGGANCIO-SGANCIO PIATTO



DISPOSITIVI DI AGGANCIO-SGANCIO PIATTI ED ESTERNI PER MOVIMENTAZIONE PIASTRE

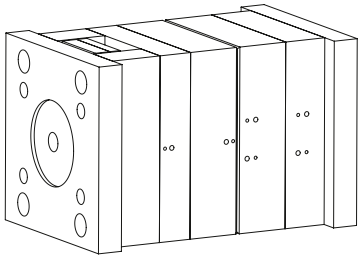
Negli stampi con più piastre/piani di separazione, le guide a scatto piatte aggancia-sgancia consentono l'apertura affidabile di un ulteriore piano di separazione, favorendo così un processo di movimentazione sicuro e controllato.

L'unità compatta e premontata consente un'installazione rapida e semplice nello stampo a iniezione. Tutti gli elementi di fissaggio necessari sono già inclusi nella fornitura. Materiali opportunamente abbinati e componenti parzialmente rivestiti riducono l'usura, prolungano la durata utile e diminuiscono sensibilmente i costi di manutenzione. Un sistema di arresto integrato nel dispositivo di aggancio-sgancio contribuisce alla stabilità del processo produttivo, bloccando saldamente la piastra intermedia nella posizione prevista ed evitando possibili collisioni.

I dispositivi di aggancio-sgancio piatti 314000, 314100 e 314200 offrono quattro diverse varianti di montaggio, garantendo flessibilità nell'integrazione in differenti configurazioni di stampi. A seconda dell'applicazione, i dispositivi di aggancio-sgancio KNARR possono inoltre essere personalizzati e, su richiesta, forniti già completamente lavorati e pronti per il montaggio.

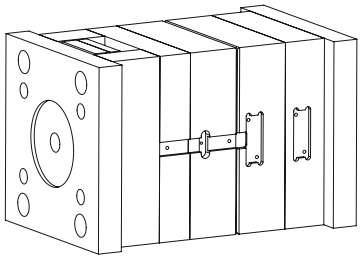
VARIANTI DI MONTAGGIO

ESTERNO / CON SPINE 314000



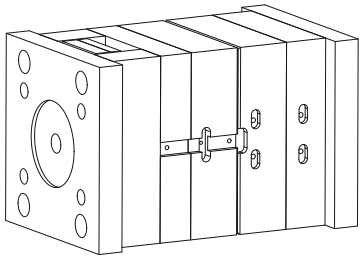
Posizionamento tramite alloggiamento, spine

INCASSATO / CON CHIAVETTE 314000



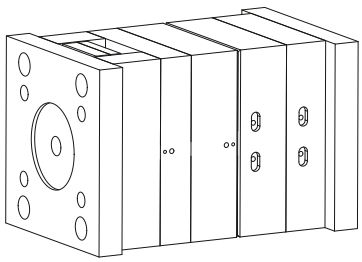
Posizionamento tramite alloggiamento, chiavetta

INCASSATO / CON CHIAVETTE 314100



Posizionamento tramite spallamento di centraggio, chiavetta

INCASSATO / CON SPINE 314200



Posizionamento tramite spallamento di centraggio, spine

IN SINTESI

Design molto compatto

Montaggio facile e veloce

Due diverse opzioni di installazione

Possibilità di personalizzare i componenti in base alle esigenze del cliente

Porta ganasce chiuso

DLC

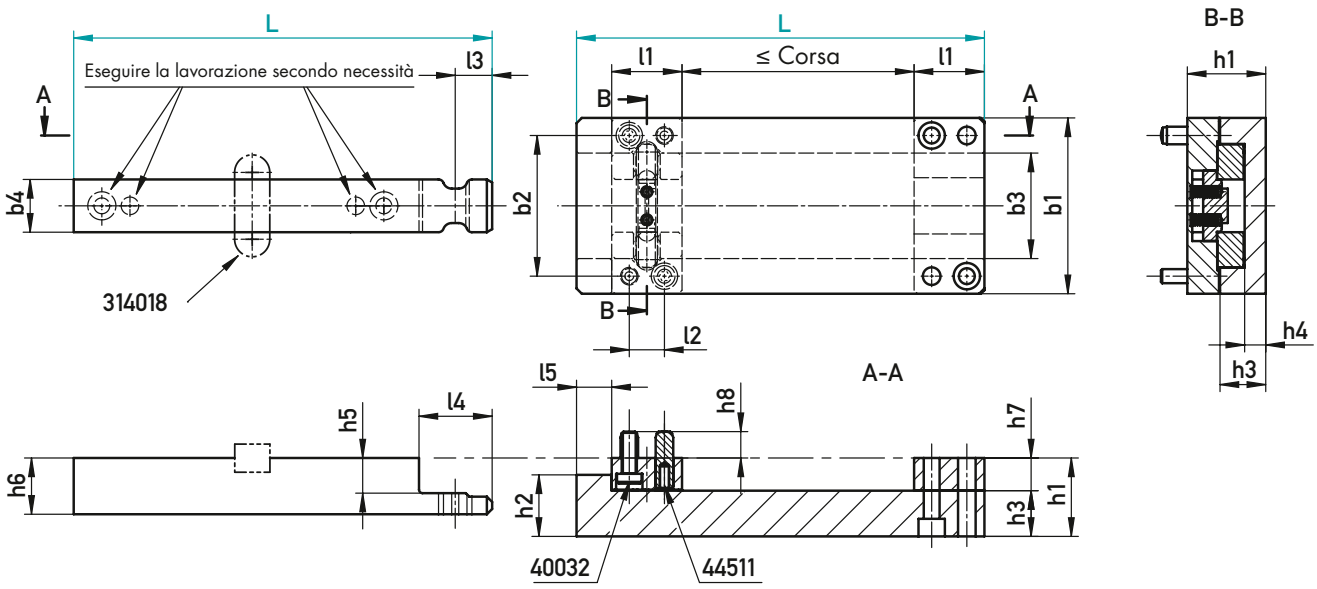
Componenti rivestiti in DLC per una maggiore durata

Tutti gli elementi di fissaggio necessari inclusi

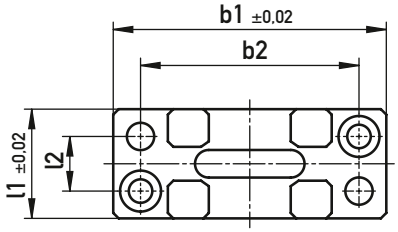
Adatto alle dimensioni standard degli stampi

DISPOSITIVO AGGANCIO-SGANCIO PIATTO

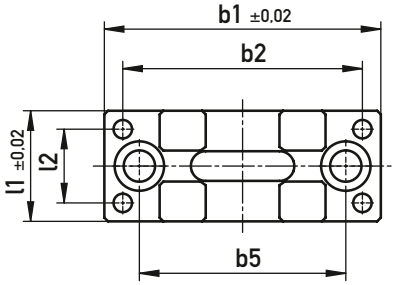
314000



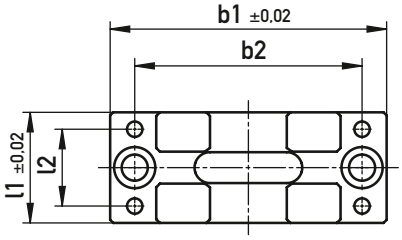
Tipo 10



Tipo 15



Tipo 20



È necessario montare sempre due unità contrapposte sullo stampo.

40032, 44511 incluse

160°C

40032	44511	l1	l2	l3	l4	l5	b1	b2	b3	b4	b5	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	h8	Corsa	Tipo	L
2x M4-12	2x 5-16	20	10	10,4	20,7	10	50	40	30	15	–	22,3	17,5	13	6	10	16	9,3	7,5	96	10	146
																				136		186
2x M8-16	4x 5-20	30	20	15,5	30,7	15	75	65	45	20	56	30,3	23,5	18	9	13	21	12,3	10	121	15	196
																				171		246
2x M8-20	4x 5-24	36	25	18,5	36,7	15	90	74	60	25	–	37,5	29	22	10	16	27	15,5	11	159	20	246
																				209		296

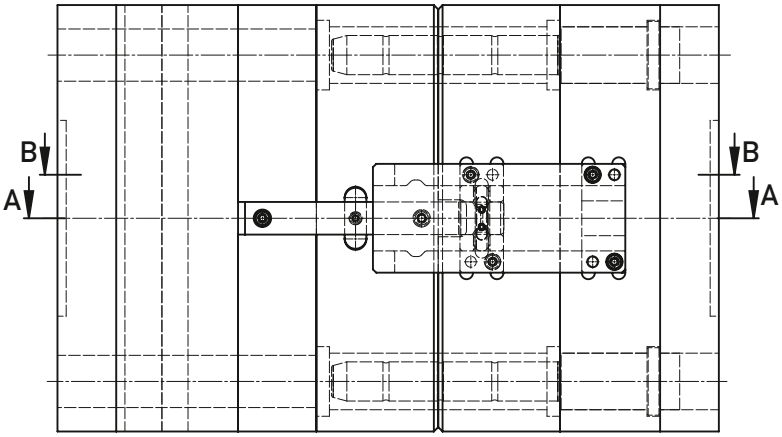
314000/Tipo-L-0

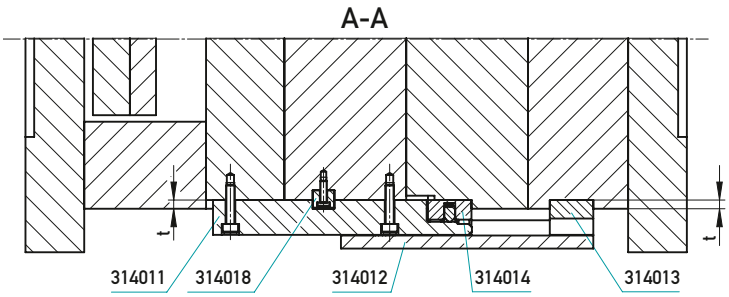


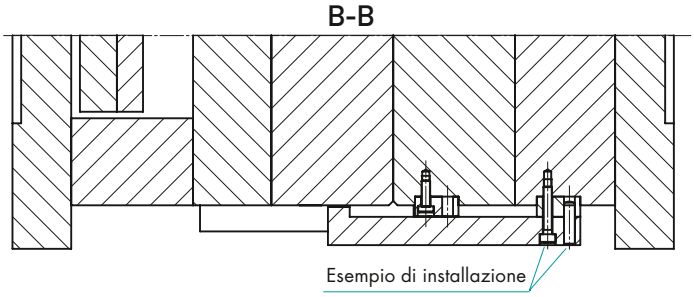
MONTAGGIO INCASSATO (CON CHIAVETTE)

⊠	Nome dell'articolo
314011	Barra centrale
314012	Piastra di copertura
314013	Distanziatore
314014	Porta ganasce
314018	Chiavetta

Tipo	314018	t
10	314018/10-8-28	4
15	314018/12-8-32	5
20	314018/16-10-40	6

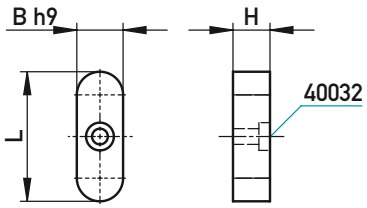


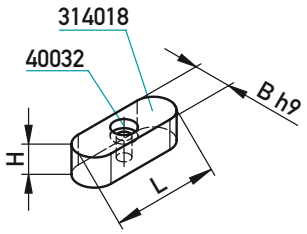




314018

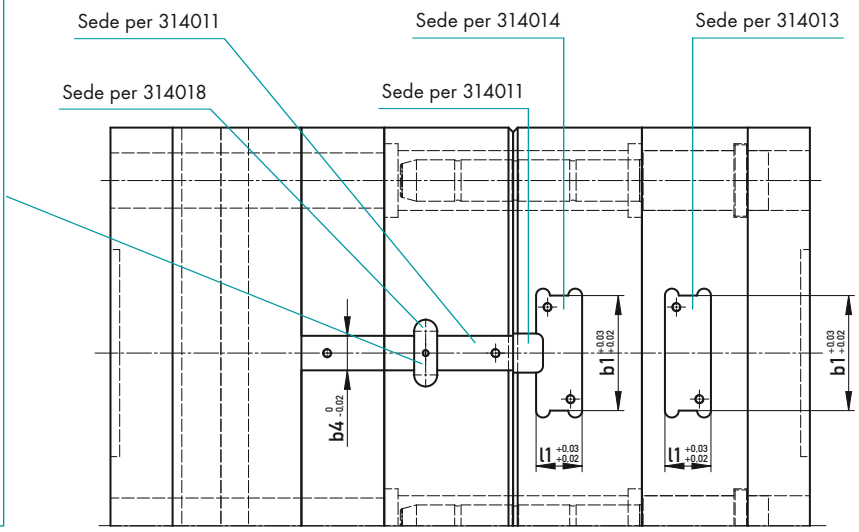
CHIAVETTA





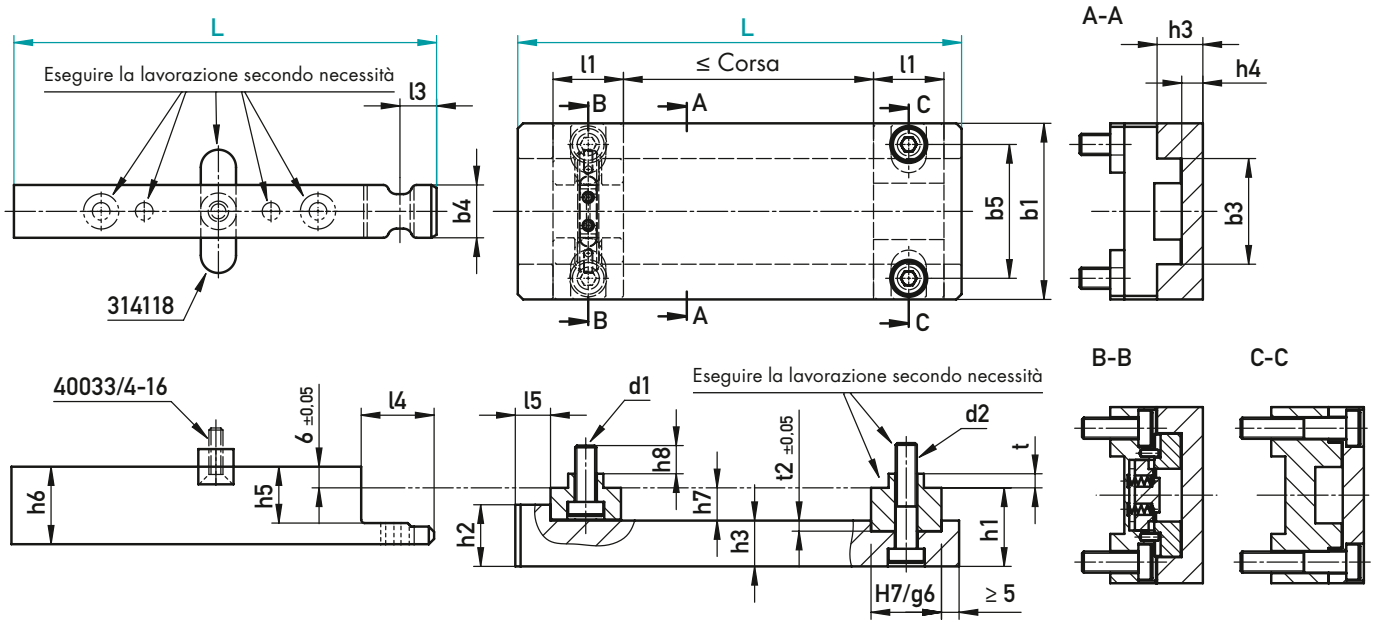
C45, DIN 6885 Forma C

⊠	B	H	L	40032
314018/10-8-28	10	8	28	M3-10
314018/12-8-32	12	8	32	M4-10
314018/16-10-40	16	10	40	M5-12

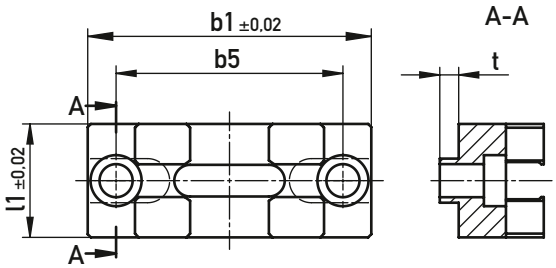


DISPOSITIVO DI AGGANCIO-SGANCIO PIATTO CON SPALLAMENTO DI CENTRAGGIO

314100



Tipo 10/15/20



È necessario montare sempre due unità contrapposte sullo stampo.

✓ 40032, 40033 incluse

160°C

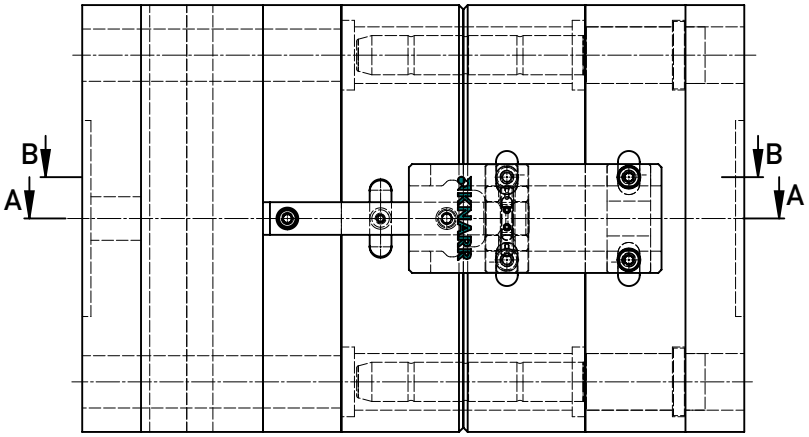
d2 (40032)	d1 (40032)	t	l1	l3	l4	l5	b1	b3	b4	b5	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	h8	Corsa	Tipo	L
2x M6-30	2x M6-16	4	20	10,4	21	10	50	30	15	38	22,3	17,5	13	6	16	22	9,3	8	91	10	146
																			131		186
2x M8-40	2x M8-25	5	30	15,5	33	15	75	45	20	56	30,3	23,5	18	9	19	27	12,3	13,5	116	15	196
																			166		246
2x M10-50	2x M10-30	6	36	18,5	40	15	90	60	25	72	37,5	29	22	10	22	33	15,5	16	154	20	246
																			204		296

✉ 314100/Tipo-L-0



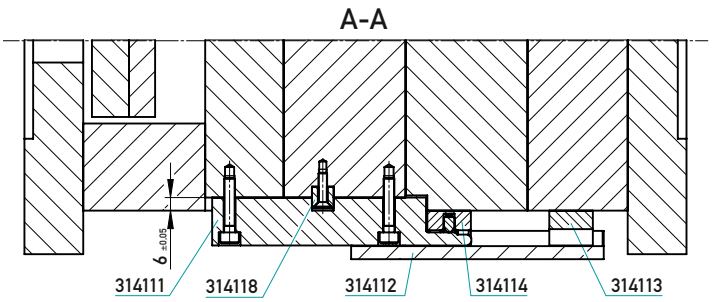
MONTAGGIO
CON SPALLAMENTO DI CENTRAGGIO

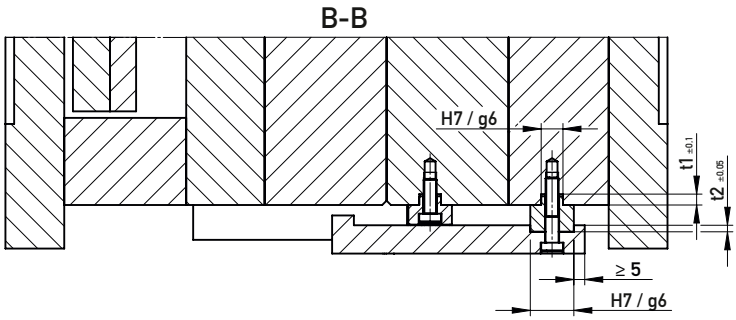
⊠	Nome dell'articolo
314111	Barra centrale
314112	Piastra di copertura
314113	Distanziatore
314114	Porta ganasce
314118	Chiavetta



DIMENSIONI DI MONTAGGIO

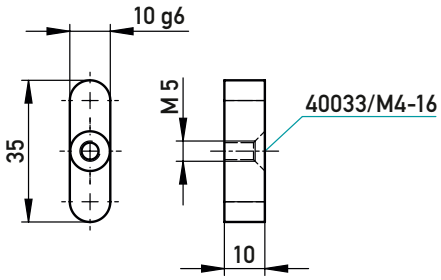
Tipo	b4	B	t1	t2	A1	A2	A3
10	15	10	4,5	3,0	22	38	62
15	20	12	5,5	4,5	30	56	89
20	25	14	6,5	6,0	38	72	106

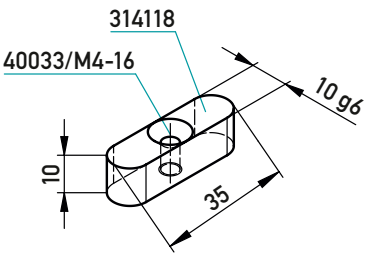




314118

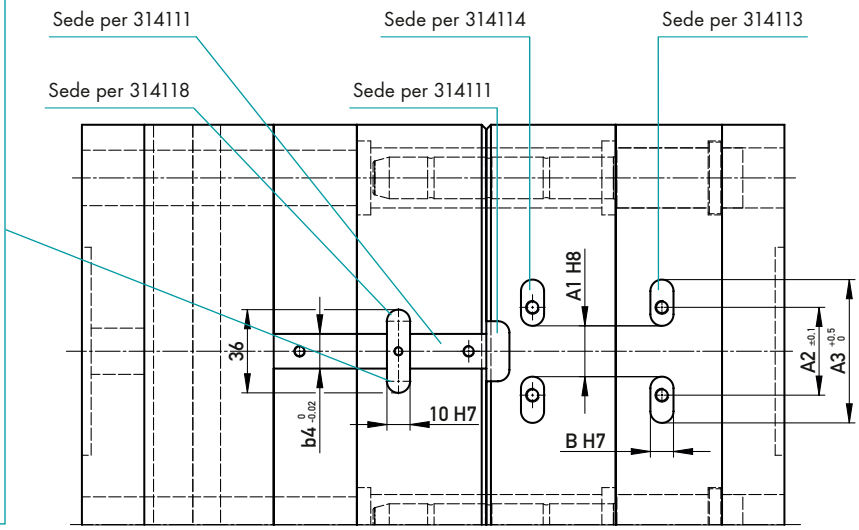
CHIAVETTA





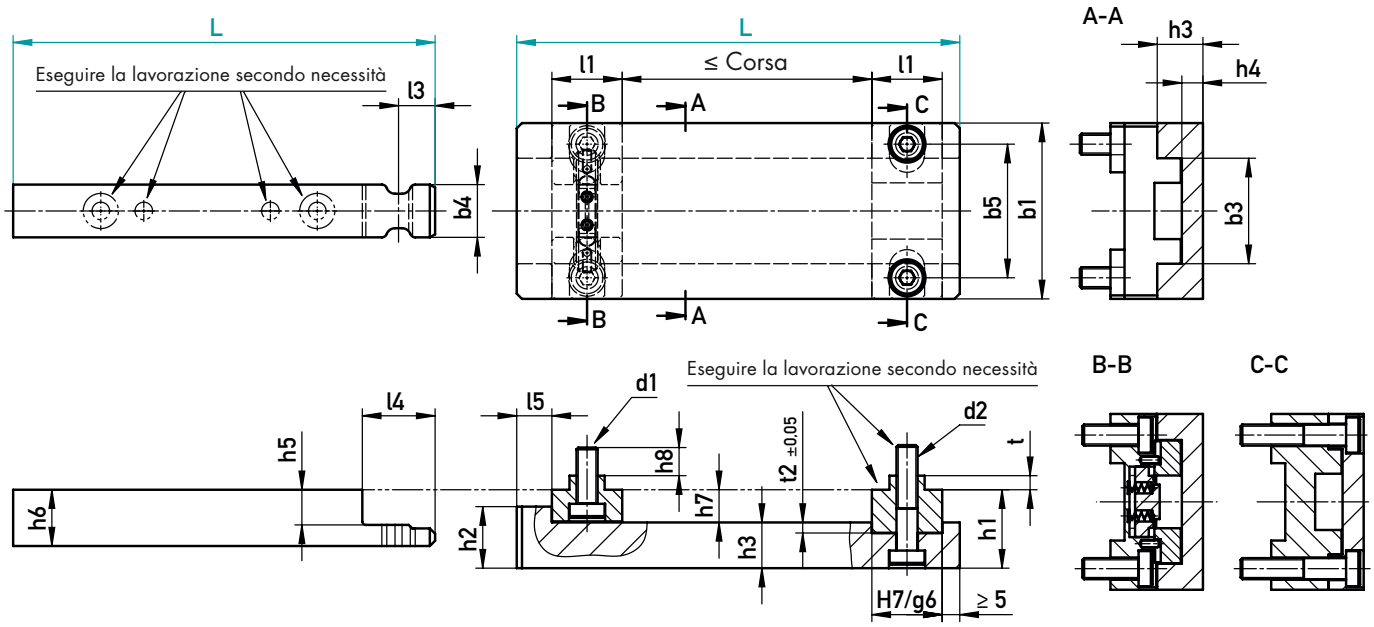
1.7225 nitrurato / ~58 HRC

⊠	B	H	L	40033
314118/10-10-35	10	10	35	M4-16

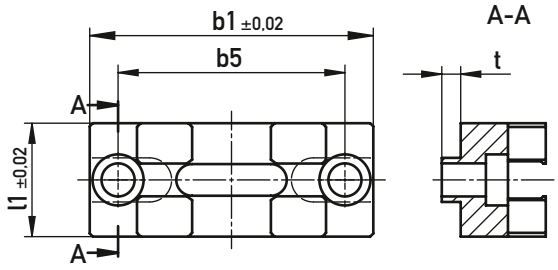


DISPOSITIVO DI AGGANCIO-SGANCIO PIATTO CON SPALLAMENTO DI CENTRAGGIO, SPINATO

314200



Tipo 10/15/20



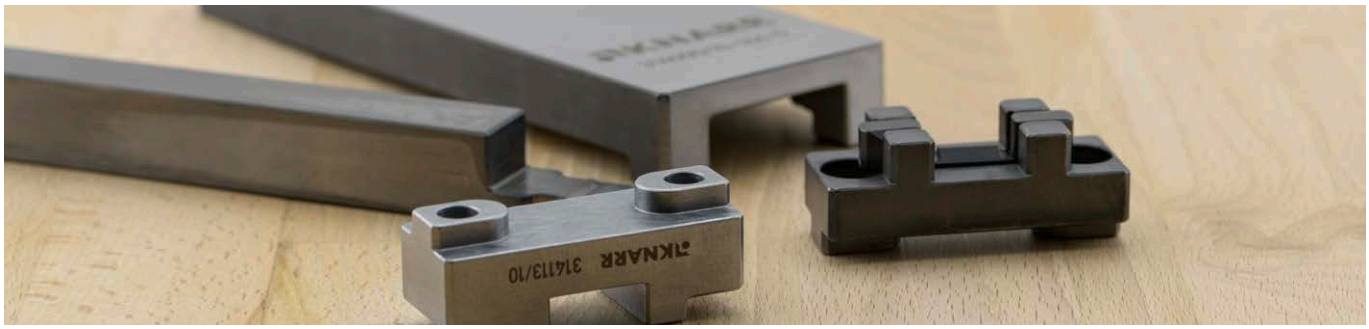
È necessario montare sempre due unità contrapposte sullo stampo.

✓ 40032 inclusa

160°C

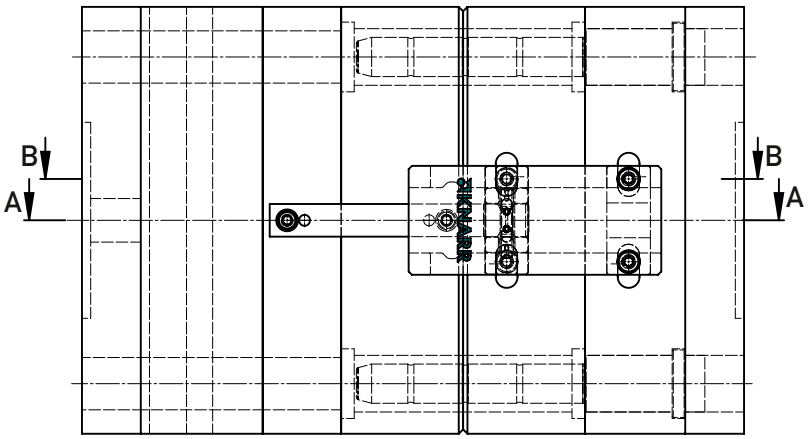
d2 (40032)	d1 (40032)	t	l1	l3	l4	l5	b1	b3	b4	b5	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	h8	Corsa	Tipo	L
2x M6-30	2x M6-16	4	20	10,4	20,7	10	50	30	15	38	22,3	17,5	13	6	10	16	9,3	8	91	10	146
																			131		186
2x M8-40	2x M8-25	5	30	15,5	30,7	15	75	45	20	56	30,3	23,5	18	9	13	21	12,3	13,5	116	15	196
																			166		246
2x M10-50	2x M10-30	6	36	18,5	36,7	15	90	60	25	72	37,5	29	22	10	16	27	15,5	16	154	20	246
																			204		296

✉ 314200/Tipo L-0



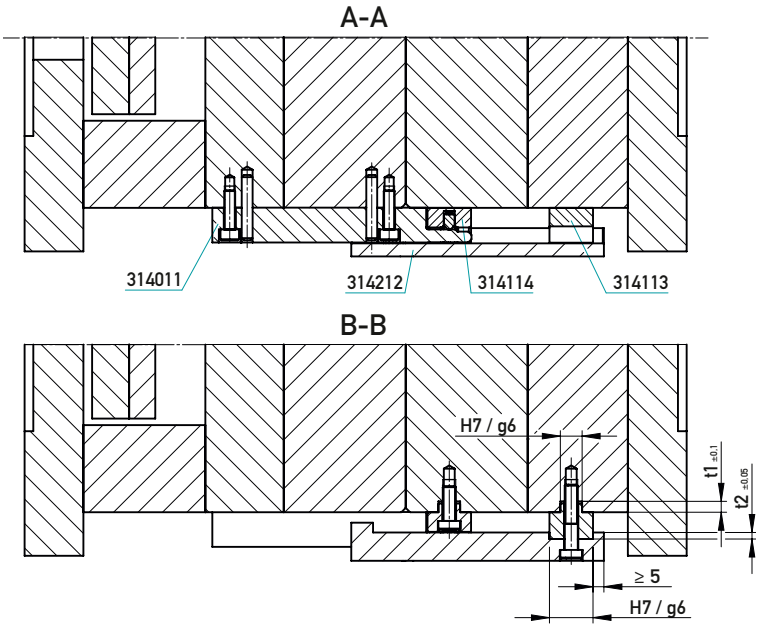
MONTAGGIO
CON SPALLAMENTO DI CENTRAGGIO, SPINATO

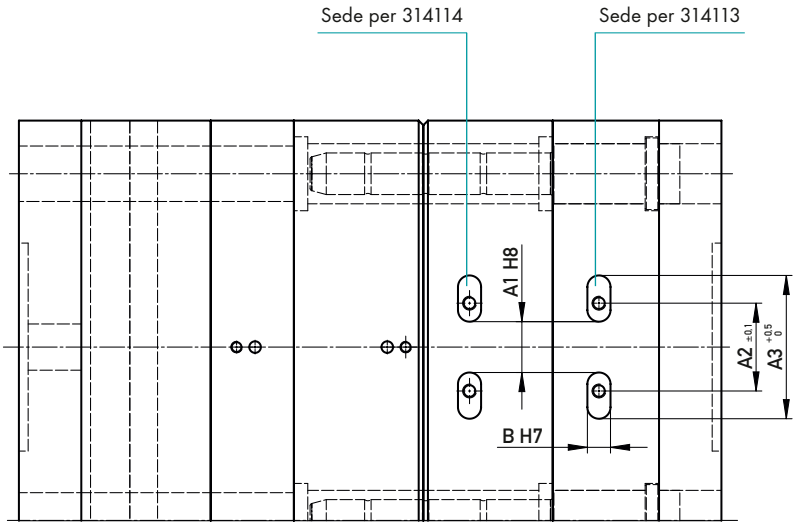
✉	Nome dell'articolo
314011	Barra centrale
314212	Piastra di copertura
314113	Distanziatore
314114	Porta ganasce



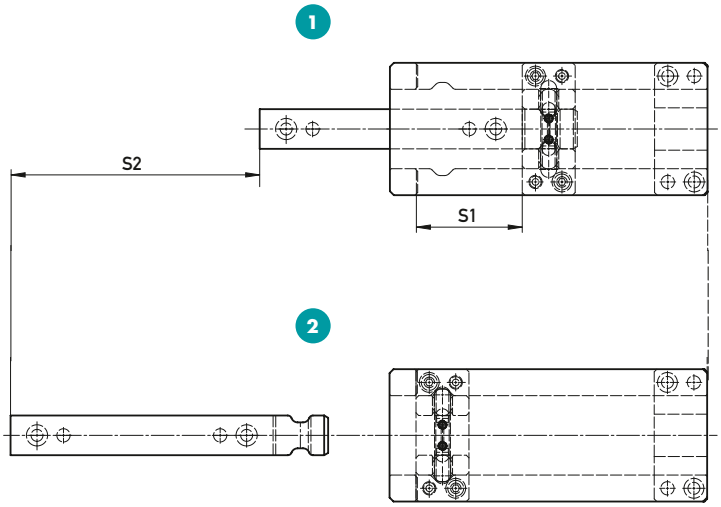
DIMENSIONI DI MONTAGGIO

Tipo	B	t1	t2	A1	A2	A3
10	10	4,5	3,0	22	38	62
15	12	5,5	4,5	30	56	89
20	14	6,5	6,0	38	72	106





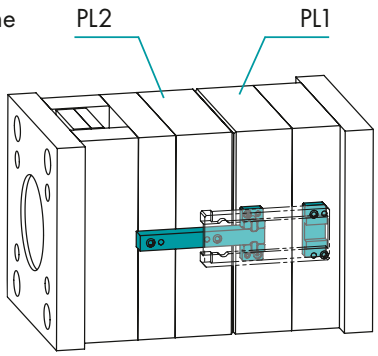
FUNZIONAMENTO DEL DISPOSITIVO DI AGGANCIO-SGANCIO



1 Stampo chiuso - posizione di iniezione:
Le ganasce sono bloccate all'interno del loro alloggiamento e serrate contro la barra centrale.

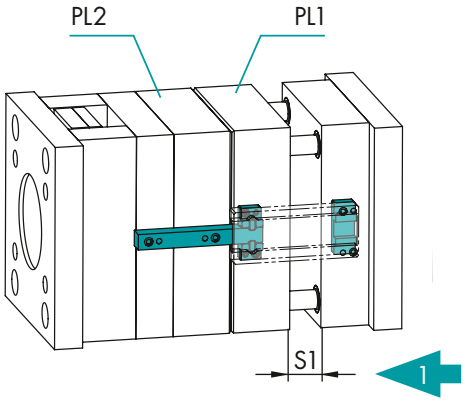
2 Stampo aperto - estrazione dei pezzi
Le ganasce si incastrano nelle sedi della piastra di copertura, sbloccando la barra centrale e permettendone quindi il rilascio. La piastrina porta-ganasce è ora bloccata contro la piastra di copertura. Il fermo a molla tiene in posizione le due ganasce.

Posizione di iniezione

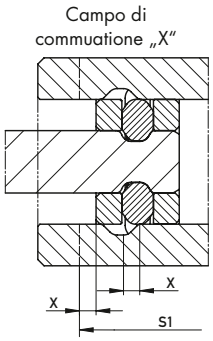


All'apertura dello stampo, le piastre PL1 e PL2 si muovono insieme di una corsa „S1". Dopo la corsa prestabilita „S1", la piastrina porta-ganasce si ferma contro la spalla della piastra di copertura. PL1 è ora bloccata in posizione.
Lo stampo si apre poi ulteriormente di una corsa „S2" in base allo spazio di estrazione necessario."S2" inizia non appena le ganasce possono muoversi verso l'esterno (S1-X)! Da tenere presente quando si imposta la corsa!

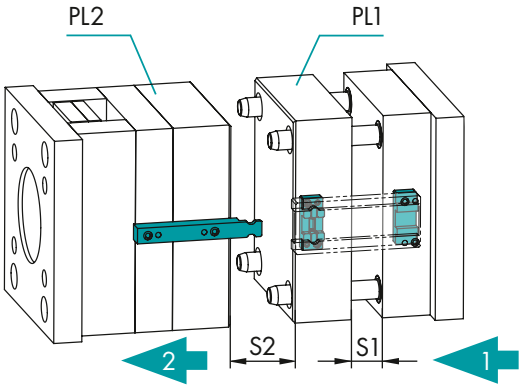
Passo 1

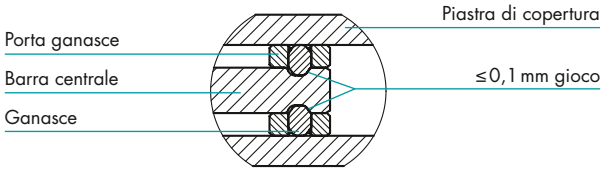


Lo stampo viene chiuso in ordine inverso. Innanzitutto la barra centrale spinge indietro il fermo, sbloccando le due ganasce che tornano a chiudersi nuovamente contro di essa. PL2 si appoggia a PL1, spingendola indietro della corsa „S1". La barra centrale può entrare solo nella piastra bloccata (PL1)!



Passo 2





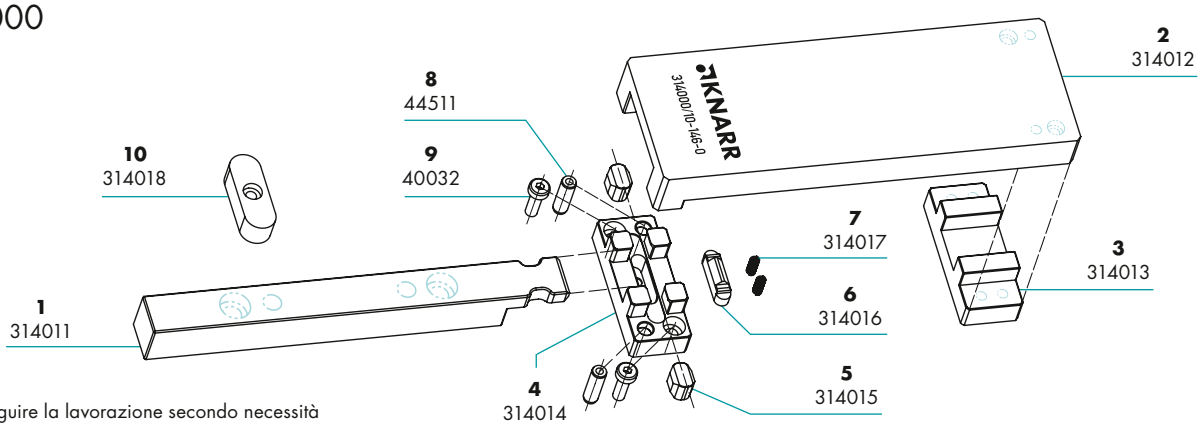
VALORI INDICATIVI NON VINCOLANTI

				314000		314100		314200	
Tipo	Dimensione dello stampo	max. forza di trazione (kN)	max. forza di bloccaggio (kN)	min. corsa (mm)	max. corsa (mm)	min. corsa (mm)	max. corsa (mm)	min. corsa (mm)	max. corsa (mm)
10	≤ 196 x 196	10	1	4	96	4	91	4	91
					136		131		131
15	≤ 296 x 296	30	3	5,5	121	5,5	116	5,5	116
					171		166		166
20	≤ 596 x 596	40	4	7	159	7	154	7	154
					209		204		204



DISPOSITIVO DI AGGANCIO-SGANCIO PIATTO

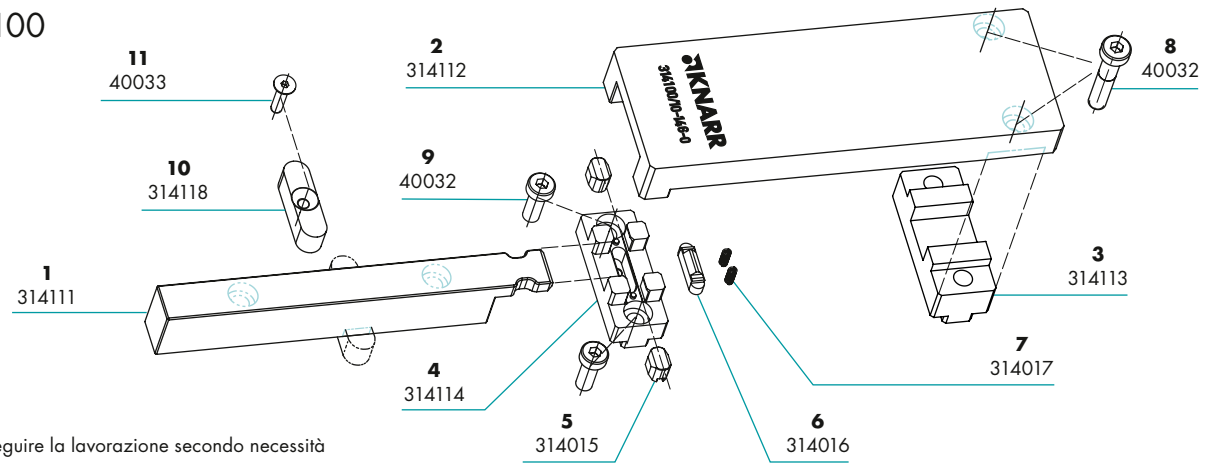
314000



Eseguire la lavorazione secondo necessità

N.	Articolo	Tipo			
		10	15	20	
1	Barra centrale	1x 314011/10-146-0	1x 314011/15-196-0	1x 314011/20-246-0	1.2162 / ~56 HRC
		1x 314011/10-186-0	1x 314011/15-246-0	1x 314011/20-296-0	
2	Piastra di copertura	1x 314012/10-146	1x 314012/15-196	1x 314012/20-246	1.2162 / ~56 HRC
		1x 314012/10-186	1x 314012/15-246	1x 314012/20-296	
3	Distanziatore	1x 314013/10	1x 314013/15	1x 314013/20	1.1730
4	Porta ganasce	1x 314014/10	1x 314014/15	1x 314014/20	1.2312 / ~52 HRC
5	Ganasce (DLC)	2x 314015/10	2x 314015/15	2x 314015/20	1.2767 / ~51 HRC + DLC
6	Fermo (DLC)	1x 314016/10	1x 314016/15	1x 314016/20	1.2767 / ~54 HRC + DLC
7	Molla a compressione	2x 314017/1	3x 314017/1	2x 314017/2	EN 10270-1
8	Spina cilindrica	2x 44511/5-16	4x 44511/5-20	4x 44511/5-24	1.3505 / ~60 HRC
9	Vite a testa cilindrica, piatta	2x 40032/M4-12	2x 40032/M8-16	2x 40032/M8-20	10.9 DIN 7984
10	Chiavetta	1x 314018/10-8-28	1x 314018/12-8-32	1x 314018/16-10-40	Acciaio C45

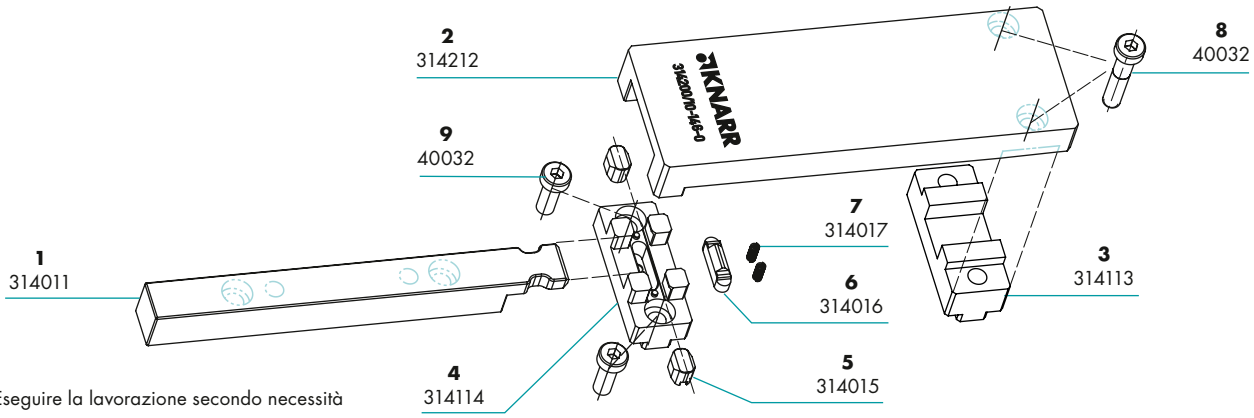
314100



Eseguire la lavorazione secondo necessità

N.	Articolo	Tipo			
		10	15	20	
1	Barra centrale	1x 314111/10-146-0	1x 314111/15-196-0	1x 314111/20-246-0	1.2162 / ~56 HRC
		1x 314111/10-186-0	1x 314111/15-246-0	1x 314111/20-296-0	
2	Piastra di copertura	1x 314112/10-146	1x 314112/15-196	1x 314112/20-246	1.2162 / ~56 HRC
		1x 314112/10-186	1x 314112/15-246	1x 314112/20-296	
3	Distanziatore	1x 314113/10	1x 314113/15	1x 314113/20	1.1730
4	Porta ganasce	1x 314114/10	1x 314114/15	1x 314114/20	1.2312 / ~52 HRC
5	Ganasce (DLC)	2x 314015/10	2x 314015/15	2x 314015/20	1.2767 / ~51 HRC + DLC
6	Fermo (DLC)	1x 314016/10	1x 314016/15	1x 314016/20	1.2767 / ~54 HRC + DLC
7	Molla a compressione	2x 314017/1	3x 314017/1	2x 314017/2	EN 10270-1
8	Vite a testa cilindrica, piatta	2x 40032/M6-30	2x 40032/M8-40	2x 40032/M10-50	10.9 DIN 7984
9	Vite a testa cilindrica, piatta	2x 40032/M6-16	2x 40032/M8-25	2x 40032/M10-30	10.9 DIN 7984
10	Chiavetta	1x 314118/10-10-35	1x 314118/10-10-35	1x 314118/10-10-35	1.7225 nitrurato
11	Vite a testa svasata	1x 40033/M4-16	1x 40033/M4-16	1x 40033/M4-16	10.9 ISO 10642

314200



N.	Articolo	Tipo			
		10	15	20	
1	Barra centrale	1x 314011/10-146-0	1x 314011/15-196-0	1x 314011/20-246-0	1.2162 / ~56 HRC
		1x 314011/10-186-0	1x 314011/15-246-0	1x 314011/20-296-0	
2	Piastra di copertura	1x 314212/10-146	1x 314212/15-196	1x 314212/20-246	1.2162 / ~56 HRC
		1x 314212/10-186	1x 314212/15-246	1x 314212/20-296	
3	Distanziatore	1x 314113/10	1x 314113/15	1x 314113/20	1.1730
4	Porta ganasce	1x 314114/10	1x 314114/15	1x 314114/20	1.2312 / ~52 HRC
5	Ganasce (DLC)	2x 314015/10	2x 314015/15	2x 314015/20	1.2767 / ~51 HRC + DLC
6	Fermo (DLC)	1x 314016/10	1x 314016/15	1x 314016/20	1.2767 / ~54 HRC + DLC
7	Molla a compressione	2x 314017/1	3x 314017/1	2x 314017/2	EN 10270-1
8	Vite a testa cilindrica, piatta	2x 40032/M6-30	2x 40032/M8-40	2x 40032/M10-50	10.9 DIN 7984
9	Vite a testa cilindrica, piatta	2x 40032/M6-16	2x 40032/M8-25	2x 40032/M10-30	10.9 DIN 7984

LAVORAZIONI SPECIALI

DI DISPOSITIVI DI AGGANCIO-SGANCIO SULLA BASE DEI PRODOTTI STANDARD 314000 • 314100 • 314200

IN SINTESI

- Prodotto standard di alta qualità
- Tempi di consegna rapidi
- Lavorazione precisa secondo le specifiche del cliente
- Tutti i componenti vengono imballati e consegnati insieme

INFORMAZIONI TECNICHE

- Il 3D per lavorazioni speciali, deve essere esclusivamente quello presente nel webshop KNARR
- Trasmissione dei dati CAD preferibilmente come STEP
- Per garantire tempi di consegna rapidi anche in caso di lavorazioni sulla barra centrale, essa è realizzata in 1.2312 (nitrurato)
- I fori di fissaggio sono realizzati con tolleranza H7 e ±0,01 mm dallo spigolo di riferimento

TAGLIO A MISURA

✉ 314000/Tipo-L-1 • 314100/Tipo-L-1 • 314200/Tipo-L-1

La piastra di copertura e la barra centrale vengono accorciate alla lunghezza richiesta (±0,2 mm).

TAGLIO A MISURA / FORATURA

✉ 314000/Tipo-L-2 • 314100/Tipo-L-2 • 314200/Tipo-L-2

La piastra di copertura e la barra centrale vengono tagliate alla lunghezza richiesta (±0,2 mm) e vengono praticati i fori necessari per l'installazione. Il prodotto viene quindi fornito pronto da montare e con dimensioni standard.

TAGLIO A MISURA/ FORATURA/ RITARDO

✉ 314000/Tipo-L-6 • 314100/Tipo-L-6 • 314200/Tipo-L-6

Oltre alla piastra di copertura accorciata e forata, anche la barra centrale può essere modificata in base alle esigenze del cliente. Oltre ai fori di fissaggio richiesti, è possibile includere anche una corsa a vuoto personalizzata.

PROCESSO DI ORDINAZIONE



Download del file 3D dal webshop KNARR

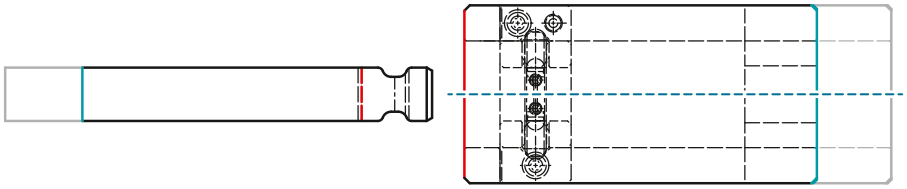
Personalizzazione individuale

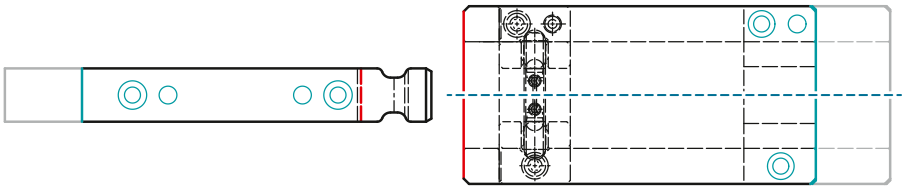
Trasmissione dei dati a KNARR

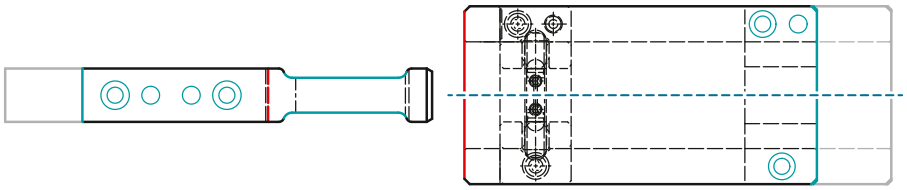
Produzione

Consegna del dispositivo pronto all'uso

– Lunghezza richiesta – Spigolo di riferimento







KNARR VERTRIEBS GMBH
Gunterstraße 31
95233 Helmbrechts
Germany

Telefono +49 9252 9993-500
E-Mail sales@knarr.com

knarr group

Non siamo responsabili per eventuali errori di traduzione o stampa. Ci riserviamo il diritto di modificare i prodotti e/o i prezzi. IT – 11/2026
Potete prendere visione delle nostre condizioni generali di vendita su – www.knarr.com