INTAGLIATRICE MANUALE



L'accuratezza della misura per le prove di resilienza (impatto monoassiale), dipende dalla precisione dell'intaglio eseguito sul provino:

✓ Precisione: Nell'esecuzione dell'intaglio

✓ Semplicità: Progettata per essere di facile utilizzo.

✓ Flessibilità: Adatta a qualunque tipo di materiale termoplastico adatto ad accettare intagli.
 ✓ Sicurezza: Costruita secondo le norme di sicurezza vigenti in materia di sicurezza sul lavoro.

Procedimento:

L'intaglio nel provino si ottiene mediante l'utilizzo di un coltello e la combinazione di due movimenti differenti:

- Movimento alternato lungo l'asse verticale del coltello (la velocità è determinata dal movimento dell'operatore)
- Movimento orizzontale (traslazione lineare) della morsa contenete il provino.

Il profilo costante del coltello, disegnato secondo le varie norme di riferimento, e il sistema di centraggio e bloccaggio della provetta. permettono all'operatore di ottenere un'elevata precisione.

Dati tecnici:

VELOCITA': FINO A: 2,5 m/min.
CHIUSURA PROVINI: CONTROLLO MANUALE

RISOLUZIONE CHIUSURA: 0.01 mm (VERSIONE ANALOGICA)

DIMENSIONE PROVINI: 30 mm ALTEZZA MASSIMA

PESO: Appr. 16 kg

DIMENSIONI: 470 x 200 x 215 mm (L x B x H)



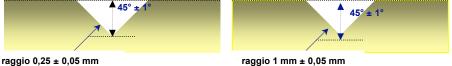
Lame per intaglio (alcuni esempi):

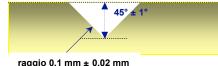
TIPO A: Per intaglio a "V" (45° ± 1°, raggio 0,25 ± 0,05 mm), secondo ASTM D 256 – ASTM D 6110 – ISO 179 – ISO 180 (tipo A) **TIPO B:** Per intaglio a "V" (45° ± 1°, raggio 1mm ± 0,05 mm) secondo ASTM D 256 – ISO 179 – ISO 180 (tipo B) - BS 2782 350

TIPO C: Per intaglio a "V" $(45^{\circ} \pm 1^{\circ}, raggio 0.1 mm \pm 0.02 mm)$ secondo ISO 179 (tipo C) – DIN 53753

Intaglio tipo A Intaglio tipo B Intaglio

tipo C





TIPO D: Per intaglio a "U" (larghezza 2 mm ± 0,2 mm), secondo DIN 53453

TIPO E: Per intaglio a "U" (larghezza 0,8 mm ± 0,2 mm), secondo DINSTAT 53435 tipo K

