



ESTI



Gold

SISTEMA DI DENTI PER BENNE



**ACCIAIERIE
VENET SPA**



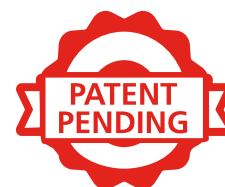
Gold

SISTEMA DI DENTI PER BENNE

Abbinamenti per classe

						
CLASSE	1	2	3	4	5	6
G1	E 961	E 981	E 901	-	E 921	E 741
G6	E 966	E 986	E 905	E 906	E 926	E 745
G8	-	-	-	E 908	E 928	E 746
G13	-	-	-	E 913	E 933	E 751
G15	-	-	-	E 915 E 915.1	E 935	E 753
G17	-	-	-	E 917	E 937	E 755

Gold



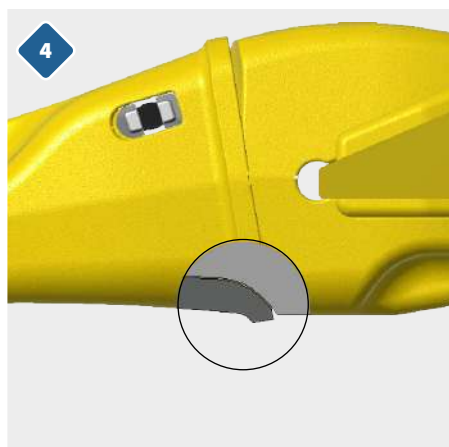
Montaggio semplice e affidabile



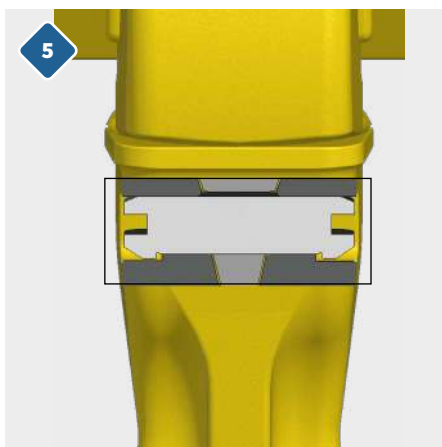
Sostituzione componenti con benna in qualunque posizione (assenza effetto della forza di gravità)



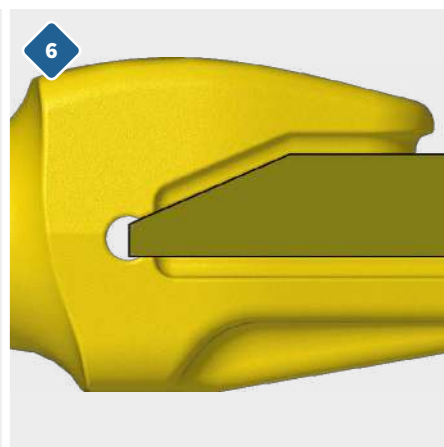
Assenza di fori nel nasello del portapunta



Assenza di spigoli nel nasello del portapunta



Bloccaggio totalmente assicurato (non sollecitato durante l'utilizzo, vincolato alla sola punta)



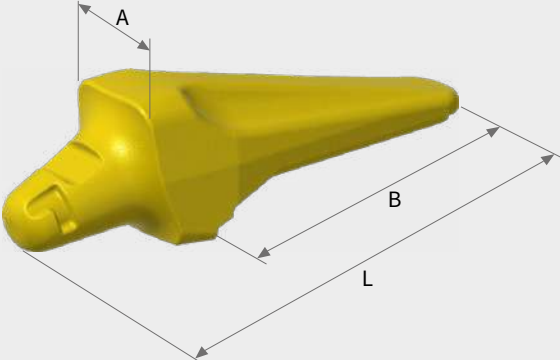
Forme ottimizzate per tutti i profili ESTRONG

Legenda

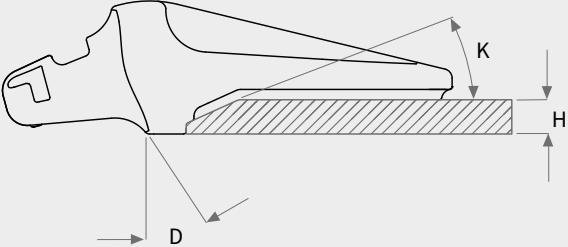
	RIFERIMENTO
	PESO
	FORZA DI STRAPPO
	PORTAPUNTA
	PUNTA
	BLOCCAGGIO



Portapunta a saldare tipo Gold per pale

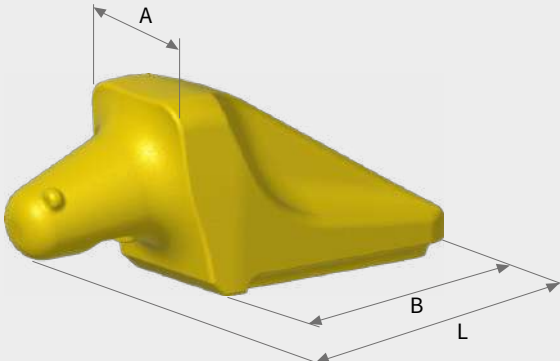


1

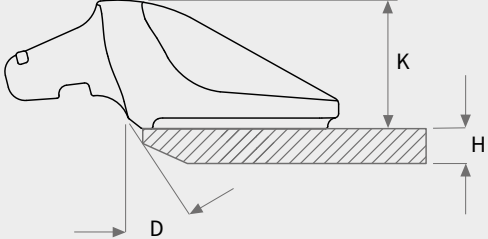


CLASSE		L	A	B	K	H	D	 KG	 KG	
G1	E 961	171	46	101	24°	12 - 16	15°	1,0	3500	E 921
G6	E 966	228	60	140	23°	20	15°	2,2	6000	E 926

Portapunta a saldare tipo Gold per benne mordenti

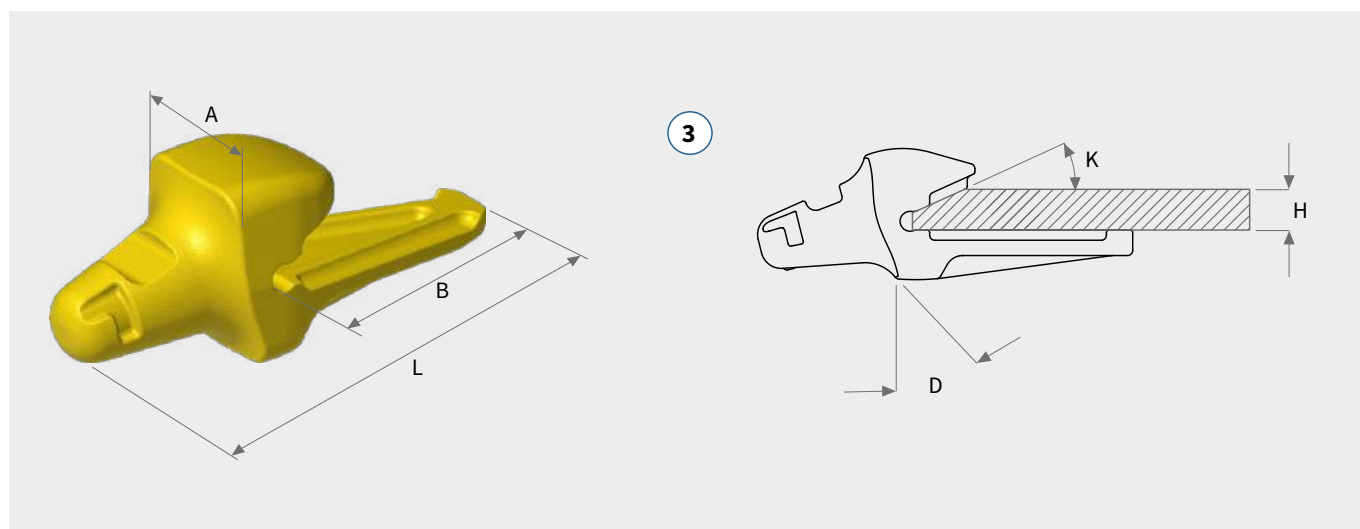


2



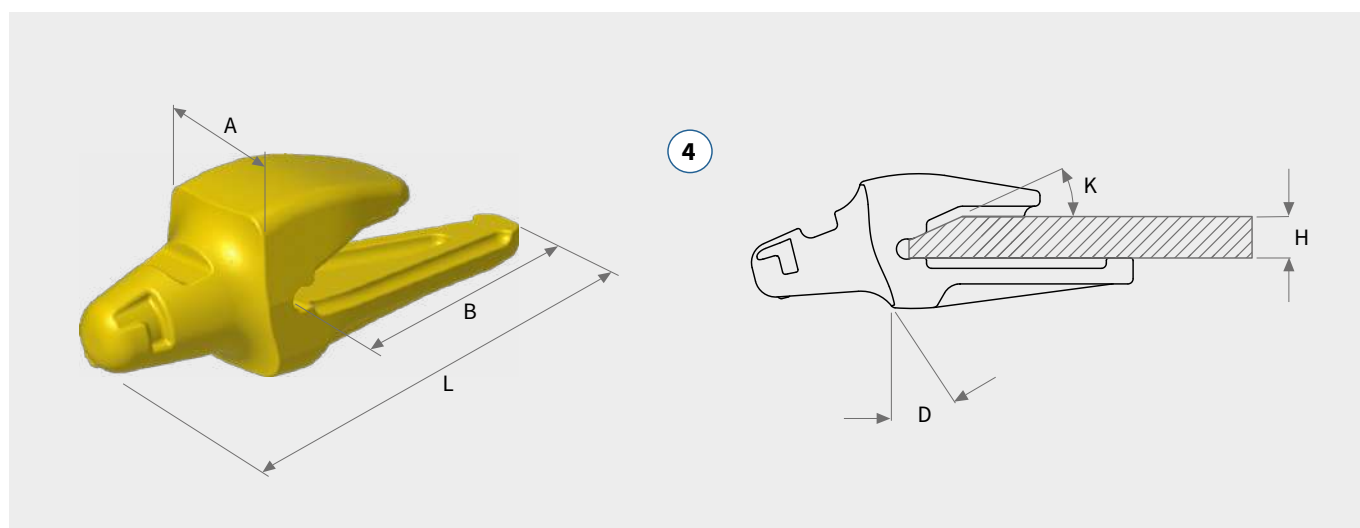
CLASSE		L	A	B	K	H	D	 KG	 KG	
G1	E 981	153	46	90	59	12 - 16	14°	1,3	3500	E 921
G6	E 986	195	60	117	77	20	14°	2,8	6000	E 926

Portapunta a saldare tipo **Gold** per mini escavatori



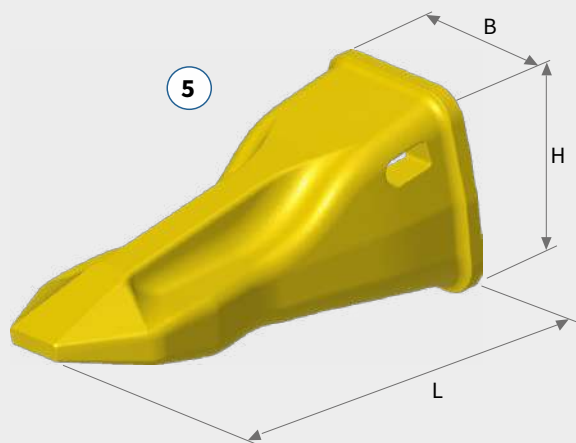
CLASSE		L	A	B	K	H	D	 KG	 KG	
G1	E 901	147	46	89	24°	16	14°	0,8	3500	E 921
G6	E 905	174	60	104	24°	16 - 20	13,5°	1,6	6000	E 926

Portapunta a saldare tipo **Gold** per escavatori



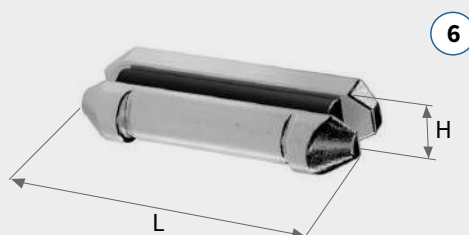
CLASSE		L	A	B	K	H	D	 KG	 KG	
G6	E 906	179	60	109	23°	20	12,5°	1,8	6500	E 926
G8	E 908	222	68	137	23°	25	11°	2,8	8500	E 928
G13	E 913	300	90	187	23°	30	9°	6,9	14000	E 933
G15	E 915.1	338	104	209	23°	35	9°	9,4	17000	E 935
G15	E 915	338	104	207	24°	40	9°	9,0	17000	E 935
G17	E 917	438	128	272	24°	50	8°	19,2	26500	E 937

Punte tipo Gold



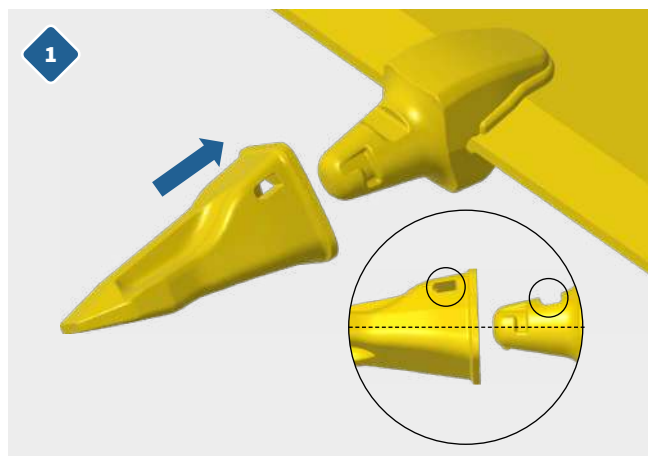
CLASSE		L	B	H	 KG		
G1	E 921	109	50	52	0,7	E 901 - E 961 - E 981	E 741
G6	E 926	142	65	72	1,5	E 905 - E 906 E 966 - E 986	E 745
G8	E 928	158	74	78	2,0	E 908	E 746
G13	E 933	227	98	105	5,0	E 913	E 751
G15	E 935	252	110	112	6,8	E 915 - E915.1	E 753
G17	E 937	324	130	142	14,0	E 917	E 755

Bloccaggi tipo Gold



CLASSE		L	H		
G1	E 741	43	8	E 901 - E 961 - E 981	E 921
G6	E 745	56	10	E 905 - E 906 E 966 - E 986	E 926
G8	E 746	64	10	E 908	E 928
G13	E 751	84	12	E 913	E 933
G15	E 753	102	13	E 915 - E915.1	E 935
G17	E 755	108	15	E 917	E 937

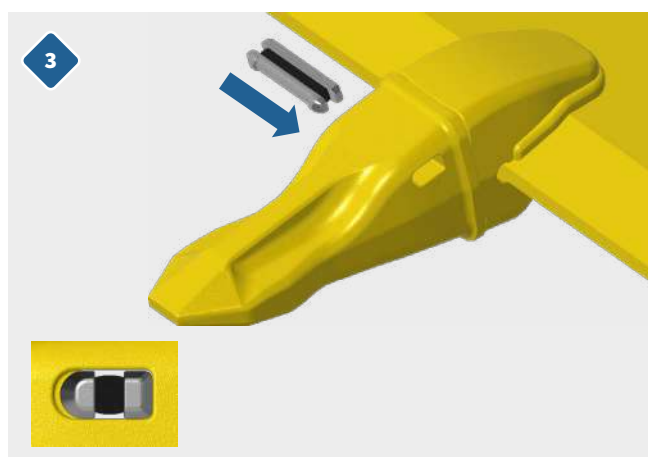
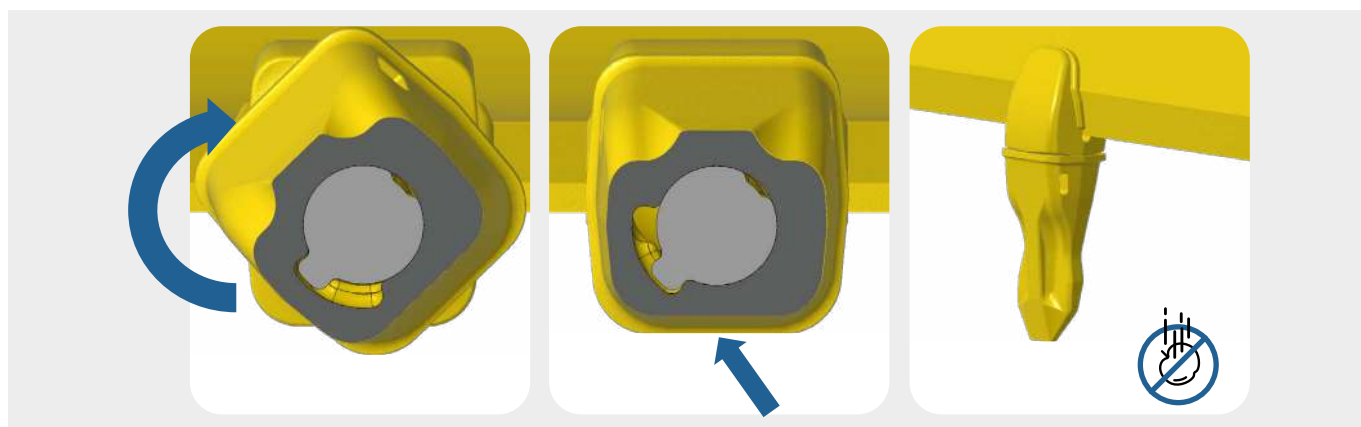
Montaggio e smontaggio



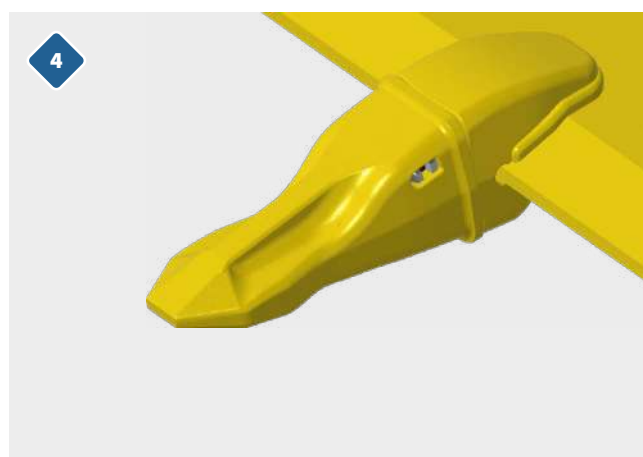
Assemblare la punta al portapunta già saldato, orientandola come in figura



Ruotare completamente la punta, a rotazione completa i componenti sono vincolati in modo da annullare l'effetto della forza di gravità



Posizionare la chiavetta di bloccaggio nel foro della punta in base alla forma, e inserirla per tutta la sua lunghezza con un utensile.



Assemblaggio completato

Per lo smontaggio, rimuovere la chiavetta di bloccaggio con un utensile e ripercorrere in modo inverso i passaggi precedenti.



Escavatore

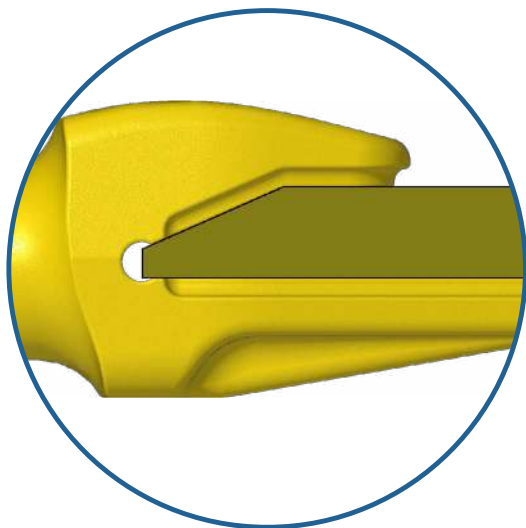


Pala

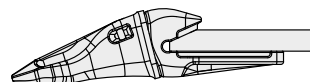


Mordente

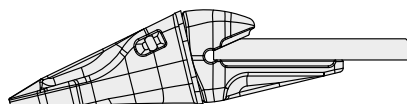
Abbinamento lame **ESTRONG**



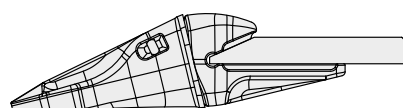
I portapunta si abbinano in modo ottimale con la gamma completa dei profili **ESTRONG**.



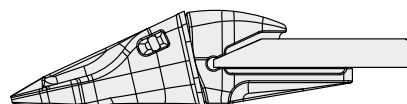
E 901
110x16



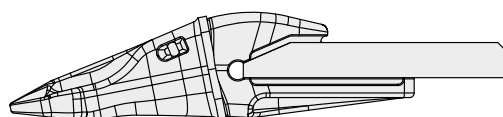
E 905
150x16



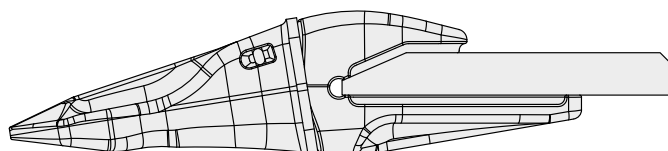
E 905
150x20



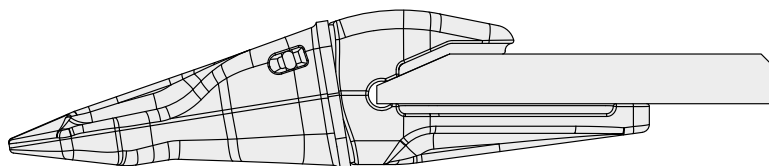
E 906
150x20



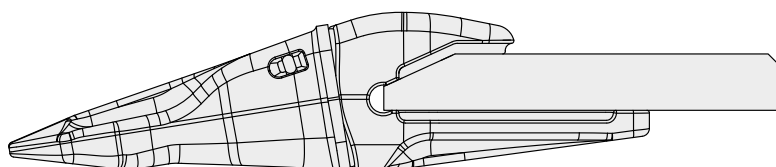
E 908
200x25



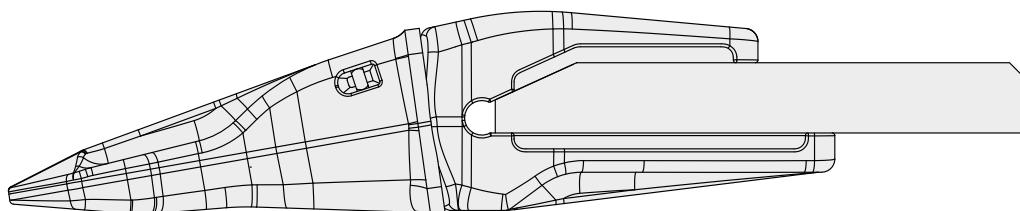
E 913
250x30



E 915.1
300x35

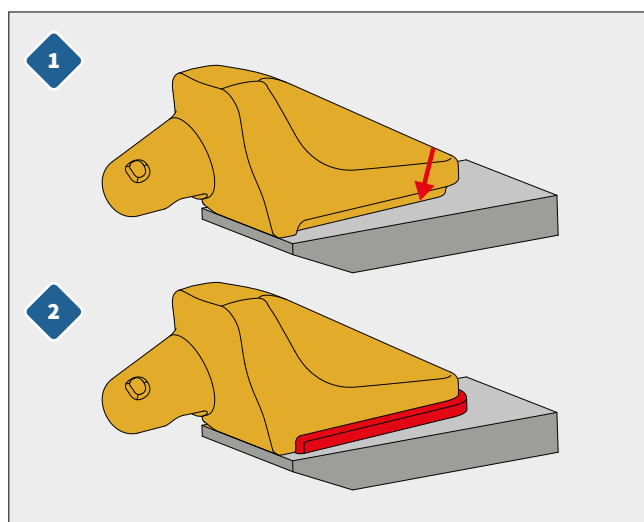
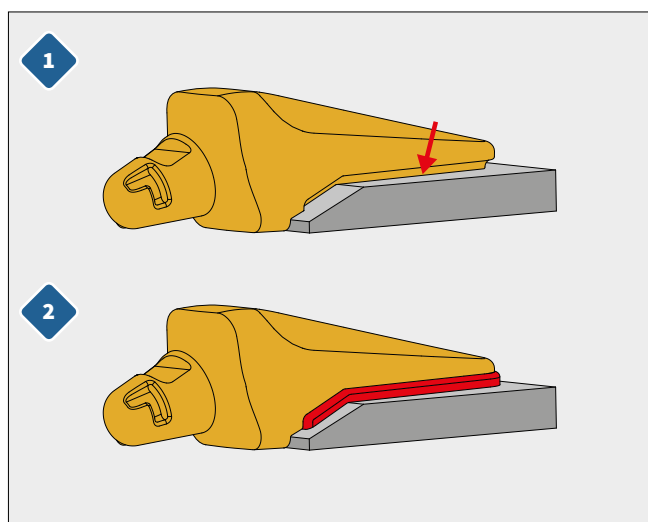
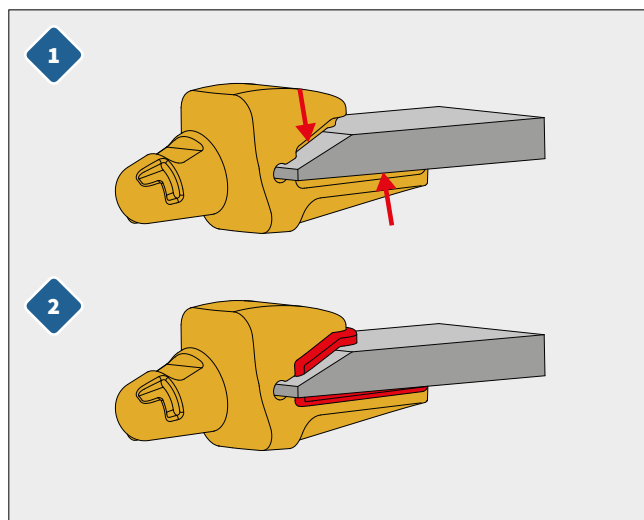
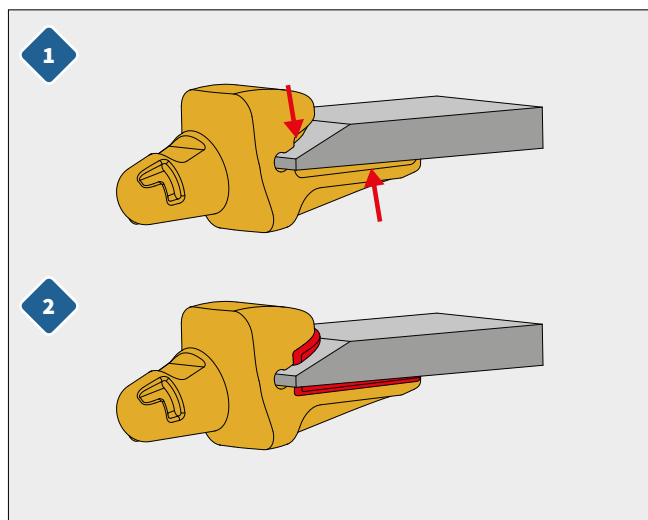


E 915
300x40



E 917
400x50

Saldatura



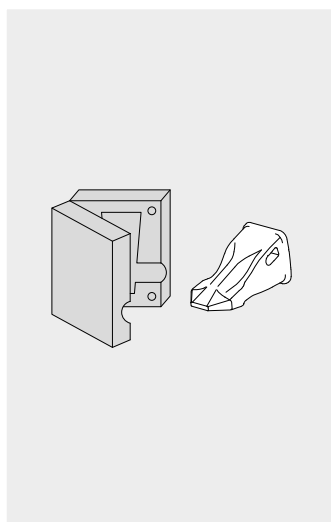
- Le superfici da saldare devono essere pulite ed asciutte. Una buona pulizia evita la formazione di soffiature durante la saldatura.
- Posizionare il portapunta assicurandosi che sia corretto l'abbinamento con la lama (fig. 1). Successivamente fissare il portapunta applicando alcuni punti di saldatura.
- È consigliabile effettuare il preriscaldamento delle parti da saldare. Quest'operazione favorisce la fuoriuscita dell'idrogeno dal metallo riducendo il rischio di formazione di cricche.
- Utilizzare un elettrodo/filo basico con un basso contenuto di idrogeno.
- Posizionare la saldatura negli appositi spazi indicati dalle frecce (fig. 1).
- L'ampiezza della saldatura deve essere proporzionale alle dimensioni del portapunta (fig. 2).

ATTENZIONE: non saldare alla lama il kit già assemblato.

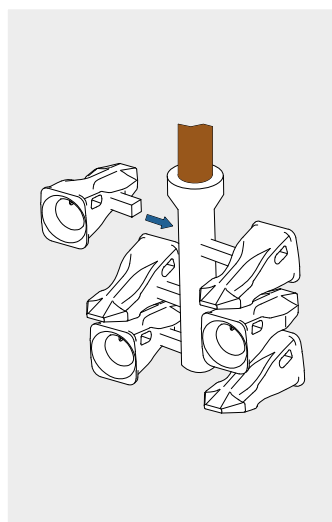
Questa operazione potrebbe danneggiare la chiavetta di fissaggio.

Informazioni generali

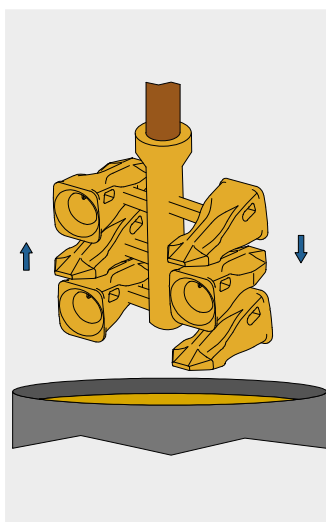
Punte e portapunta sono prodotti in acciaio legato bonificato, tramite fusione a schiuma persa (lost foam).



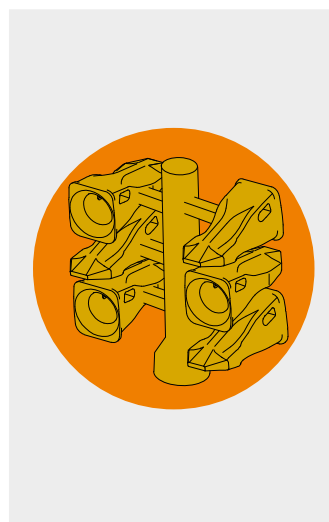
1 Iniezione schiuma



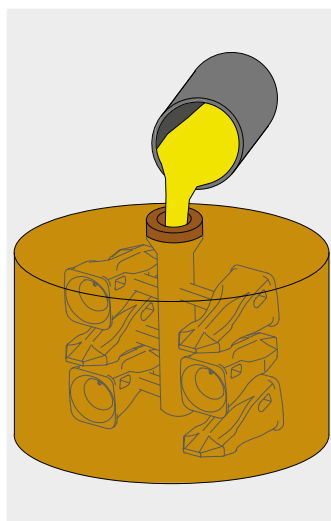
2 Assemblaggio



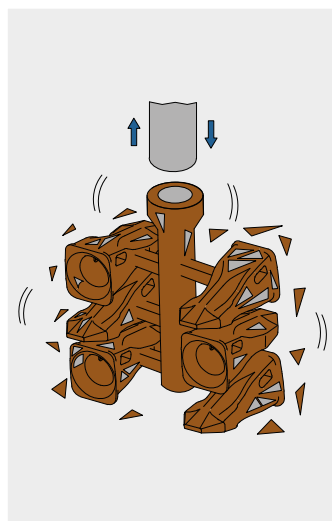
3 Creazione stampi



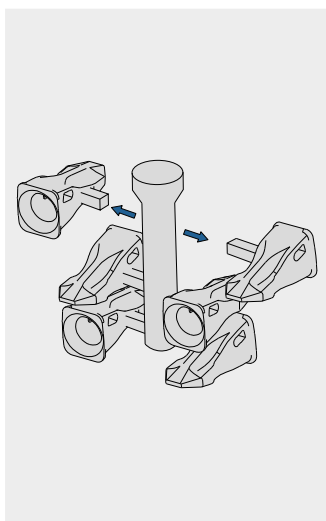
4 Fusione schiuma



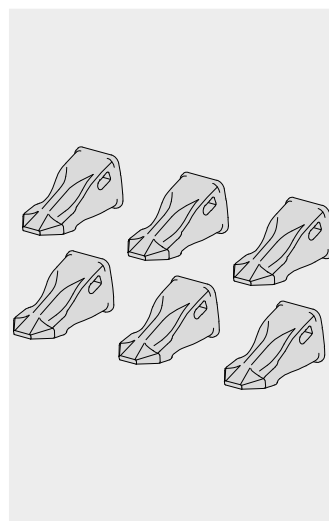
5 Colata acciaio



6 Rottura stampi



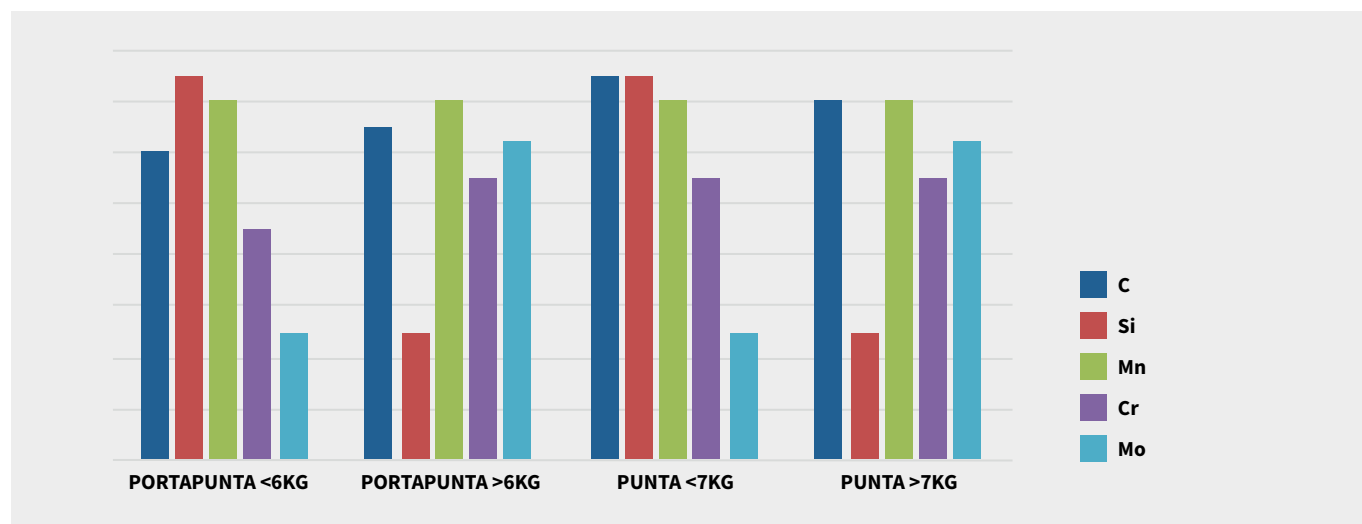
7 Separazione pezzi



8 Pezzi fusi finiti



La composizione chimica dell'acciaio utilizzato per punte e portapunta è ricavata dal 30CrMo4, con ottimizzazione degli elementi di lega per garantire adeguata profondità di tempra per tutte le taglie.



Caratteristiche meccaniche indicative delle punte

Durezza: 450-500 HB
Tensione di rottura: >1500 Mpa
Snervamento: >1200 Mpa

Le chiavette di bloccaggio sono composte da due inserti in acciaio temprato uniti da una parte interna in gomma, hanno una elevata elasticità e possono essere riutilizzate.

Possono essere utilizzate a temperatura variabile da **-40 °C** a **+125 °C**.

ESTI s.r.l.
Via dei Baicc, 5 / 25074 Idro (BS) / Italy
Tel. +39 0365 82 33 27
info@esti.it / www.esti.it

