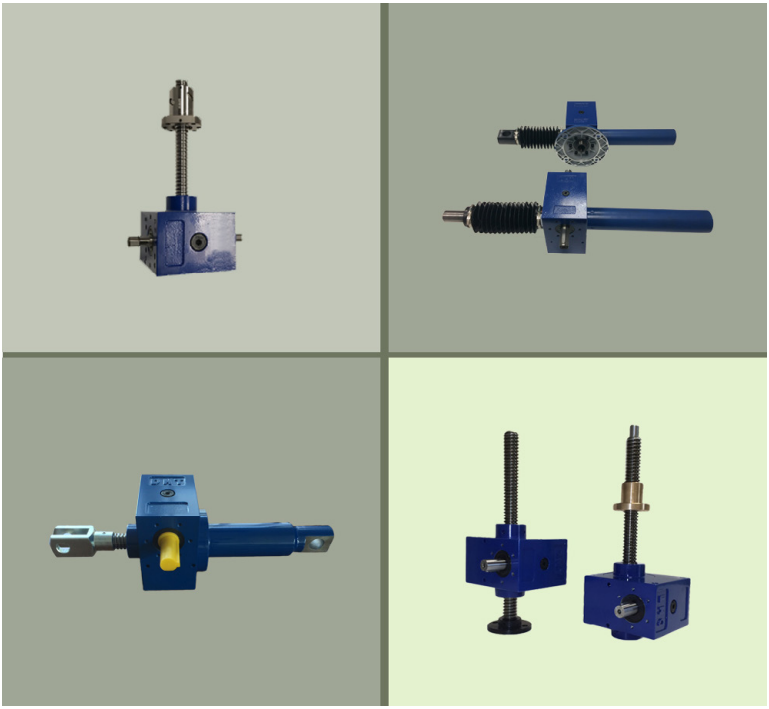
SCREW JACKS
MARTINETTI
meccanici



MARTINETTI

CODIFICA PRODOTTO *PRODUCT CODE*

DHT	306	T	400	R	1:05	TP	AB	FC	56B14
	1	2	3		4	5	6	7	8

1 **TAGLIA MARTINETTO** *Screwjack size*

183 (pag.16)
184 (pag.20)
204 (pag. 24)
306 (pag. 28)
407 (pag. 32)
559 (pag. 36)
609 (pag. 40)
7010 (pag.44)
8010 (pag. 48)
9010 (pag. 52)
12014 (pag.56)

4 **RAPPORTO RIDUZIONE** *Gear ratio*

105= 1:5
110: 1:10
120= 1:20
130= 1:30

6 **FORMA COSTRUTTIVA** *Shaft flanges position*

AD: ALBERO A DESTRA *RIGHTSHAFT*

AS: ALBERO A SINISTRA *LEFTSHAFT*

AB: ALBERO BISPORGENTE *DOUBLE SHAFT*

FSA: FLANGIAA SX + ALBERO *LEFT FLANGE + SHAFT*

FDA 2: FLANGIA A DX + ALBERO
RIGHT FLANGE + SHAFT

FD: FLANGIA A DESTRA *RIGHT FLANGE*

FS: FLANGIA A SINISTRA *LEFT FLANGE*

8 **GRANDEZZA FLANGIA MOTORE** (PAG. 61)
MOTOR FLANGE SIZE 561314/85- 132814/85

2 **TIPO** *SCREWCONFIGURATION*

T= TRASLANTE *TRANSLATWG*

R= ROTANTE *ROTATING*

VT=VITE A RICIRCOLO TRASLANTE
TRANSLATWG BALL 5699/1"
VR=VITE A RICIRCOLO ROTANTE
ROTATING BALL SCREW

3 **CORSA UTILE** *STROKE*
DEFINIZIONE CLIENTE *DEFINED BY CUSTOMER*

5 **TERMINALI** (PAG 62) *END FITTINGS*

TP: TERMINALE PIATTELLO *TOP PLATE*
TS: TERMINALE OCCHIELLO *CLEVIS END*
TL: TERMINALE LISCIO SPINDLE END
TF: TERMINALE FILETTATO *DOUBLE SHAFT*
TO: TERMINALE OCCHIELLO RIDOTTO *SMALL CLEVIS END*
TFC: TERMINALE A FORCELLA *FORK END* | A RICHIESTA
TOC: TERMINALE A SNODO *ROD END*

7 **ACCESSORI** *ACCESSORIES*

PE: PROTEZIONE ELASTICA (PAG. 66-67) *BELLOWS BOOT*

PR: PROTEZIONE RIGIDA (PAG.64) *RIGID PROTECTION*

AR: ANTIROTAZIONE AD ASTA SCANALATA (PAG.68)
GROOVED SPINDLE ANTIROTATION

ARD: ANTIROTAZIONE A DOPPIA GUIDA (PAG. 69)
DOUBLE GUIDED ANTI ROTATION

AS: ANTI SFILAMENTO (PAG.65) *STOP NUT*

FC: PREDISPOSIZIONE FINE CORSA (PAG.72)
LIMIT SWTICH PREPARED

WN: SENZA CHIOCCIOLA *WITHOUT NUT*

PO: PROTEZIONE RIGIDAOSCILLANTE (PAG.63)
RIGID ROCKING PROTECTION

CS: CHIOCCIOLA CONTROLLO USURA E SICUREZZA (PAG.71)
SAFETY NUT AND WEARING CHECK

FCO:FLANGIA PER CASSA OSCILLANTE (PAG. 70)
TRUNNION

RG: RECUPERO GIOCO (PAG 73)
LEAD SCREW BACKLASH RECOVERY DEVICE

SCREW JACKS
MARTINETTI

Dimensionamento *How to define the screwjack* **pag .5**
Giochi *Backlash* **pag. 13**
Lubrificazione *Lubrication* **pag. 14**
Caratteristiche DHT 183 *Features DHT 183* **pag. 16**
Caratteristiche DHT 184 *Features DHT 784* **pag. 20**
Caratteristiche DHT 204 *Features DHT204* **pag. 24**
Caratteristiche DHT 306 *Features DHT306* **pag. 28**
Caratteristiche DHT 407 *Features DHT407* **pag. 32**
Caratteristiche DHT 559 *Features DHT 559* **pag. 36**
Caratteristiche DHT 609 *Features DHT 609* **pag. 40**
Caratteristiche DHT 7010 *Features DHT 7070* **pag. 44**
Caratteristiche DHT 8010 *Features DHT 8070* **pag. 48**
Caratteristiche DHT 9010 *Features DHT 9010* **pag. 52**
Caratteristiche DHT 12014 *Features DHT 12014* **pag. 56**
Forma costruttiva *Shaft flanges position* **pag. 60**
Predisposizione PAM *Motor mount flanges* **pag. 61**
Terminali *End fittings* **pag. 62**
Accessori *Accessories* **pag. 63**
Schema impianto *Mounting schemes* **pag. 74**

SCREWJACK WITH A BALL SCREW DHT—V SERIES

MARTINETTI con vite a ricircolo di sfere serie DHT—V

SCREW JACKS *PRODUCT MAIN FEATURES*

MARTINETTI CARATTERISTICHE GENERALI

La nuova serie di martinetti di sollevamento meccanici a vite trapezia o con vite a ricircolo di sfere DRAINTECH, denominata DHT, è un prodotto la cui modularità è stata spinta all'estremo unitamente alle sue prestazioni.
Il know-how aziendale nella progettazione e costruzione di ruote dentate e viti senza fine ci ha permesso di ottimizzare i profili dell'ingranaggio ruota per vite senza fine e vite senza fine , massimizzando i rendimenti di ingranamento, la durata e la resistenza degli ingranaggi.
Il prodotto è rigorosamente **made in Italy** e l'impiego di materiali con alte prestazioni meccaniche quali :

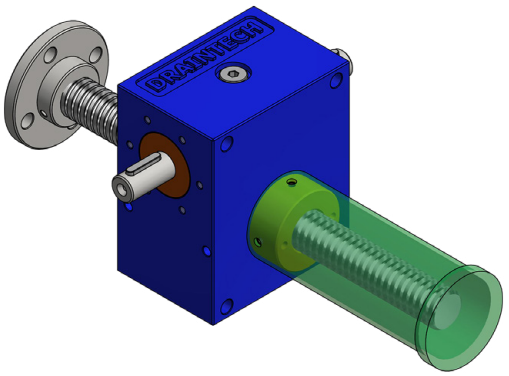
- **CASSE : GHISA SFEROIDALE**
- **VSF : ACCIAO 18NICRMO5 CEMENTATO E TEMPRATO CON PROFILI VSF RETTIFICATI**
- **CORONE : BRONZO GB-CU SN12 DIN 17656**
- **VITI TPN : C45 RULLATE**

Lo posiziona ai più alti standard qualitativi disponibili sul mercato.
L'accoppiamento con i motori elettrici è garantito grazie alla predisposizione con flange IEC B5 e B14.

The new series of mechanical screw jacks we named DHT, it is a product whose modularity and performance have been developed towords the highest levels.
The company's know-how in the designing and manufacturing of worm wheel and worms allowed us to optimizing the gear profiles, maximizing strength capacity, efficiency and gear sets lifetime DHT is a full made in Italy product and material/components we use such as:

- *HOUSING: NODULAR CAST IRON*
- *WORM SHAFT: CARBURISING STEEL 18NICRMO5 CASE HARDENED WITH GROUND PROFILES*
- *WORM WHEEL: BRONZE GB-CUSN12 DIN 17656*
- *LEAD SCREW: C45 ROLLED*

Places it at the highest quality standards available in the market. Screw jack coupling with the electric motors are available with all IEC B5 and B14 motor adaptors.

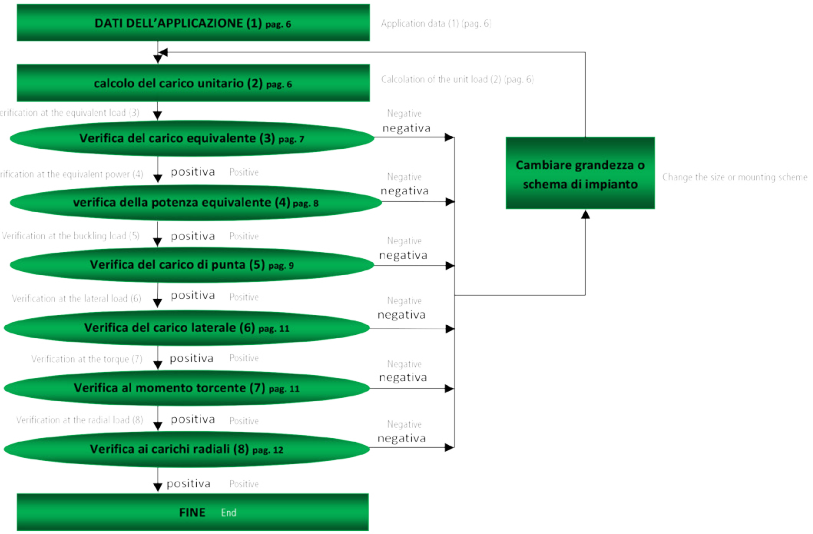


SCREW JACKS *HOW TO DEFINE SCREW JACK SIZE*

MARTINETTI DIMENSIONAMENTO DEL MARTINETTO

Per un corretto dimensionamento del martinetto è necessario procedere seguendole semplici indicazioni che seguono.

To properly carry out screw jack dimensioning it is suggested to follow below path.



TAGLIA SIZE		183	184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
Portata ammissibile [daN] admissible load (daN)		500	500	1000	2500	5000	10000	15000	20000	25000	35000	60000
Asta trapezia: diametro x passo [mm] trapezoidal spindle: diameter per pitch [mm]		18x3	18x4	20x4	30x6	40x7	55x9	60x9	70x10	80x10	90x10	120x14
Rapporto di riduzione technical ratio	veloce speed	1/5	1/5	1/5	1/5	1/5	1/5	1/5	1/5	1/5	1/5	-
	normale normal		1/20	1/10	1/10	1/10	1/10	1/10	-	-	-	1/10
	lento slow			1/30	1/30	1/30	1/30	1/30	1/30	1/30	1/30	1/30
Corsa asta per un giro della ruota elicoidale [mm] spindle stroke for a turn of the work wheel [mm]		3	4	4	6	7	9	9	10	10	10	14
Corsa asta per un giro della vite senza fine [mm] spindle stroke for a turn of the worm screw [mm]	veloce speed	0,6	0,8	0,8	1,2	1,4	1,8	1,8	2,0	2,0	2,0	-
normale normal			0,20	0,4	0,6	0,7	0,9	0,9	1,0	1,0	1,0	1,4
lento slow				0,13	0,2	0,23	0,3	0,3	0,33	0,33	0,33	0,47
Rendimento [%] running efficency	veloce speed	25	25	25	24	22	21	20,5	20	19	19	-
	normale normal		23	23	22	20	20	19,5	19	18,5	18,5	18
	lento slow			20	20	19	18	17	16,5	16	16	12
Peso vite trapezia per 100 mm [kg] weight of trapezoidal screw per 100 mm [kg]		0,16	0,16	0,22	0,5	0,9	1,8	2,0	2,8	3,7	3,7	8,1
Peso martinetto (esclusa vite) [kg] weight of screw jack (screw not included) [kg]		2	2	4	10	18	34	34	56	62	62	180

MARTINETTI DIMENSIONAMENTO DEL MARTINETTO

1 – I DATI DELL'APPLICAZIONE

Per un corretto dimensionamento dei martinetti è necessario individuare i dati dell'applicazione :

CARICO [daN] = si identifica il carico come la forza applicata all'organo traslante del martinetto.
Normalmente il dimensionamento si calcola considerando il massimo carico possibile applicato al martinetto.
Il carico è scomponibile in vettori che ne definiscono direzione, verso ed entità.

VELOCITA' DI TRASLAZIONE [mm/min] = La velocità di traslazione è la velocità con cui si desidera movimentare il carico. Da questa si possono ricavare la velocità di rotazione degli organi rotanti e la potenza necessaria alla movimentazione. E' buona norma limitare la velocità di traslazionein modo da non superare i 1500 rpm in entrata sulla vite senza fine. Sono possibili utilizzi fino a 3000 rpm in ingresso, ma in questi casi è consigliabile contattare il nostro servizio Tecnico.

CORSA [mm] = è la misura lineare di quanto si desidera movimentare il carico e non coincide con la lunghezza totale dell'asta filettata.

VARIABILI DI AMBIENTEI = sono valori che identificano l'ambiente e le condizioni in cui opera il martinetto.
Le principali sono: temperatura, fattori ossidanti o corrosivi, tempi di lavoro e di fermo, vibrazioni, manutenzione e pulizia, quantità e qualità della lubrificazione etc.

STRUTTURA DELL'IMPIANTO = esistono infiniti modi di movimentare un carico utilizzando martinetti. Gli schemi a pagina 66-67 ne riportano alcuni esempi.
La scelta dello schema di impianto condizionerà la scelta della taglia e della potenza necessaria all'applicazione.

2 – IL CARICO UNITARIO

In funzione del numero di martinetti presenti nello schema di impianto si può calcolare il carico per martinetto dividendo il carico totale per n. numero di martinetti che concorrono ad azionare il sistema. Qualora il carico non fosse equamente ripartito tra tutti i martinetti, è necessario considerare la trasmissione più sollecitata. In funzione di questo valore, leggendo le tabelle descrittive, si può fare una prima selezione scegliendo tra le taglie che presentano un valore di portata ammissibile superiore al carico unitario.

1– APPLICATION DATA

For a correct dimensioning of the screw jacks it is necessary to identify the application data:

LOAD [da N].
the load is identified as the force applied to the translating lead screw.
Normally the dimensioning is calculated considering the maximum load applied to lead screew.
The load can be slitte over vectors which define directions versus and values of forces.

TRANSLATION SPEED
the drive speed is the speed at which you want to move the load. From this speed you can calculate the input shaft speed and the requested power.
It suggested to limit the gearbox input speed in order not to exceed 1500 rpm .
However high input speed are possible, but we suggest to contact our Technical Service.

STROKE [mm] = it is the linear measure used to handle the load. May not coincide with the Total length of the threaded rod.

ENVIRONMENT FACTOR = this factor try to define, (splitting in 3 differents area how load shocks number of starts/stops and smoothness of the movement), act on the screw jack.

MOUNTING SCHEMES = There are several ways of handling a load. The schemes on page 66-67 will show some examples. The choice of the scheme will condition the choice of the size and the power demand.

2 – THE UNIT LOAD

It is the maximum load applied on the screw jack. Of course if the screw jack in one of many screw jacks which move the load, the load have to be shared based on the number of screw jacks.

MARTINETTI DIMENSIONAMENTO DEL MARTINETTO

3 – IL CARICO EQUIVALENTE

Tutti i valori riportati dal catalogo sono riferiti ad un utilizzo in condizioni standard, cioè con temperatura pari a 20 °C e percentuale di funzionamento del 10%.
Per condizioni applicative differenti è necessario calcolare il carico equivalente: esso è il carico che bisognerebbe applicare in condizioni standard per avere gli stessi effetti di scambio termico e usura che il carico reale sortisce nelle reali condizioni di utilizzo.
Pertanto è opportuno calcolare il carico equivalente come da formula seguente:

3 - THE EQUIVALENT LOAD

All the values listed in the catalog refer to a standard running conditions, (temperature of 20 ° C, and a service factor of 10%).
For different running conditions, the equivalent load must be calculated. It is a theorical load which would be applied in order to have same thermal exchange and wear effects if all (ft, fa, fs) would be 1.

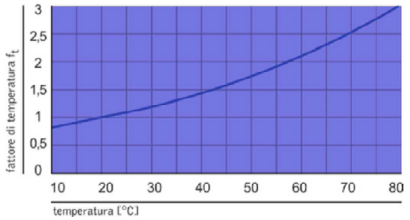
$$Ce = C \bullet ft \bullet fa \bullet fs$$

IL FATTORE DI TEMPERATURA ft

Tramite l'utilizzo del grafico sottostante si può calcolare il fattore ft in funzione della temperatura ambiente.
Per temperature superiori a 80 °C è necessario contattare l'Ufficio Tecnico.

THE TEMPERATURE FACTOR ft

Please refer to below diagram to select the ft factor. In case of ambient temperature higher then 80° C please contact our engineering dept.



IL FATTORE AMBIENTE fa

Tramite l'utilizzo della tabella sottostante si può calcolare il fattore fa in funzione delle condizioni di utilizzo.

THE ENVIRONMENT FACTOR fa

Please refer to below 3 different cases.

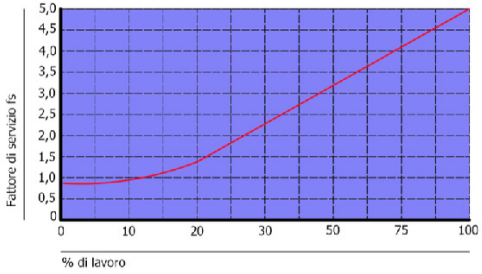
TIPO DI CARICO / LOAD TYPE	FATTORE DI AMBIENTE FA / THE ENVIRONMENT FACTOR FA
URTI LEGGERI, POCHE INSERZIONI, MOVIMENTI REGOLARI / LIGHT SHOCKS	1
URTI MEDI, FREQUENTI INSERZIONI, MOVIMENTI REGOLARI / MEDIUM SHOCKS	1,2
URTI FORTI, ALTE INSERZIONI, MOVIMENTI IRREGOLARI / HEAVY SHOCKS	1,8

IL FATTORE DI SERVIZIO fs

Il fattore di servizio fs si ottiene valutando il ciclo di lavoro e calcolando la percentuale di funzionamento su tale intervallo.
Ad esempio un tempo di lavoro di 5 minuti e un tempo di sosta di 5 minuti sono pari ad un 50%; analogamente un tempo di lavoro di 5 minuti e 20 minuti di sosta equivalgono a un 20%.
In base ai dati di esercizio, scegliendo il tempo di ciclo e la percentuale di servizio si può
leggere in ordinata il valore di fs.

SERVICE FACTOR fs

The service factor fs is obtained by evaluating the working cycle and calculating the running percentage on this
interval. For example, a working time of 5 minutes and a 5 minutes holding time equal to a 50%;
Similarly a working time of 5 minutes and 20 minutes holding time correspond to a 20%. So having available now the running percentage you can get through below diagram and get the fs factor.



Una volta calcolato il carico equivalente , con l'ausilio delle tabelle descrittive si può verificare se la grandezza scelta in precedenza sia in grado di sostenere un carico dinamico ammissibile di valore pari al carico equivalente.
In caso contrario è necessaria una seconda
selezione.

Once the equivalent load is calculated, you can get through the performance tables and check if the screw jacks size previously choosen is still within the screw jack capacity. If not, please verify the screw jacks taking a bigger size.

4 – LE TABELLE DI POTENZA E LA POTENZA EQUIVALENTE

Le tabelle di potenza sono riportate nelle pagine relative alle caratteristiche di ogni taglia di martinetto.
Scegliendo quelle relative alla grandezza selezionata nel paragrafo 3 ed entrando in tabella con i valori del carico equivalente e della velocità di traslazione, si può ottenere il valore della potenza equivalente Pe. Se tale incrocio di valori cade nella zona colorata in rosso, significa che le condizioni applicative potrebbero causare fenomeni negativi quali surriscaldamento e usure marcate. Pertanto è necessario ridurre la velocità di traslazione o salire di grandezza.
La potenza equivalente non è la potenza richiesta dal singolo martinetto, a meno che i tre fattori correttivi ft, fa e fs non abbiano valore unitario.

4- POWER TABLE AND EQUIVALENT POWER

The power tables are shown in the pages relating to the characteristics of each screw jack's size.
Choosing the tables referring to the size selected in paragraph 3 and entering the table with the values of the equivalent power Pe.
If the crossing values fall into the red areas, it means that the application conditions could cause negative phenomena such as overheating or gears/components overwearing.
Therefore it is necessary to reduce the translation speed or choose a bigger screw jack size.
The equivalent power is not the powe requested by the single screwjack, unless the three correction factors, ft, fa and fs have a unit value.

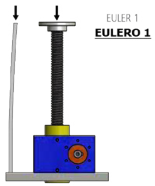
5 – IL CARICO DI PUNTA

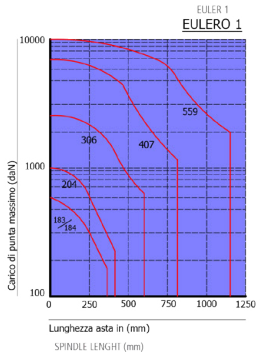
Qualora il carico si presenti, anche una sola volta nella vita del martinetto, a compressione, è necessario verificare il martinetto al carico di punta.
Per prima cosa è necessario individuare i due vincoli che sostengono il martinetto: il primo si trova sul terminale nei modelli T e sulla chiocciola nei modelli R, mentre il secondo è il modo in cui la scatola è collegata alla struttura della macchina.
La maggior parte dei casi reali si può schematizzare secondo tre modelli, come elencato di seguito:

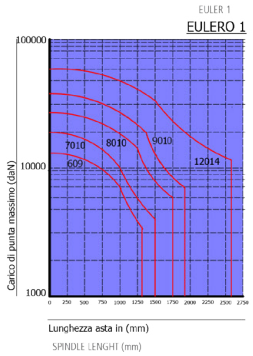
5 – BUCKLING LOAD

When load is applied , even once in screewjack lifetime, with a compression load, you must check
the column strength.
Most of real cases can be schematized by three models, as listed below:
Once the equivalent load is calculated with the aid of the descriptive tables it can be verified if the screewjack size previously chosen is able to support an admissible dynamic load equal to the equivalent load.
Otherwise, a second selection is required.

	Terminale - Chiocciola	Martinetto
EULERO I / EULER I	LIBERO / FREE	INCASTRATO / FITTED IN
EULERO II / EULER II	CERNIERA / HINGE	CERNIERA / HINGE
EULERO III / EULER III	MANICOTTO / SLEEVE	INCASTRATO / FITTED IN



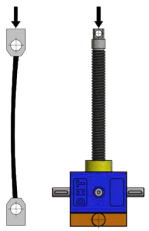


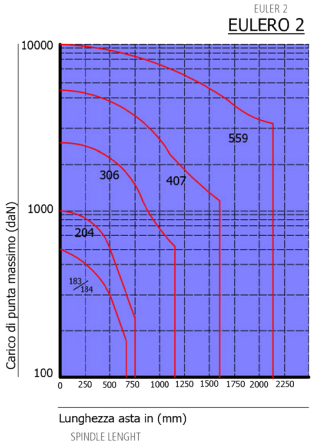


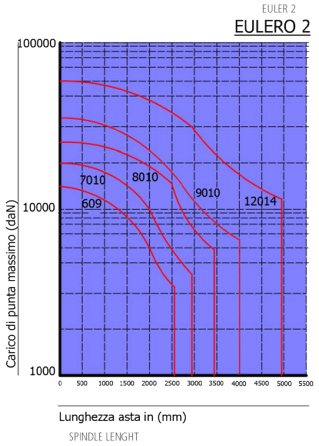
Una volta individuato il caso Eulero che più si avvicina all'applicazione in oggetto, bisogna trovare, nel grafico corrispondente, il punto rispondente alle coordinate (lunghezza; carico). Le grandezze adatte all'applicazione sono quelle le cui curve sottendono il punto di cui sopra. Qualora la grandezza scelta al punto 4 non rispettasse tale requisito è necessario salire di taglia. Le curve di Eulero sono state calcolate con un coefficiente di sicurezza pari a 4. Per applicazioni che possono sostenere coefficienti di sicurezza inferiori a 4 contattare l'Ufficio Tecnico.

Once the Euler case that comes closer to your installation, you have to to go through the graph
matching your value of length and load .
Sizes suited to the application are those whose curves subtend the above point. In case the size chosen at paragraph 4 fails to comply this requirement, is necessary to increase the size.
The Eulero curves were calculated with a coefficient safety equal to 4. For applications which can support factors of safety lower then 4 please call out engineering dept.

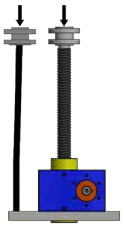
EULER 2
EULERO 2

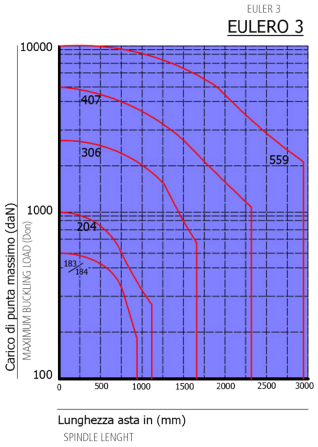


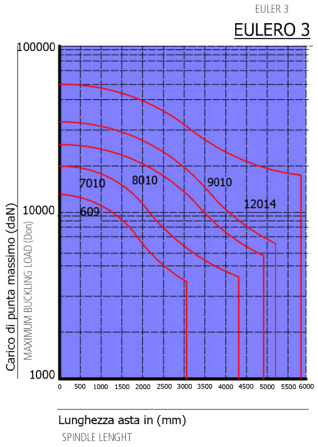




EULER 3
EULERO 3

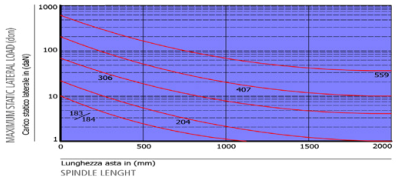






6 – IL CARICO LATERALE

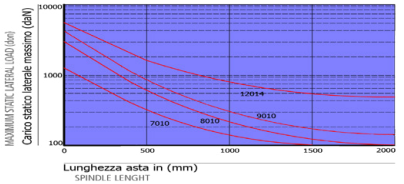
Come riportato nei paragrafi precedenti i carichi laterali sono la principale causa di guasti. Essi, oltre ad essere causati da un disallineamento tra asta filettata e carico, possono derivare da montaggi imprecisi che costringono l'asta filettata in una posizione anomala. Di conseguenza il contatto tra asta filettata e chiocciola per il modello R e tra asta filettata e ruota elicoidale per il modello T, risulterà scorretto. L'impiego di doppie guide permette, per i modelli T, una parziale correzione della posizione anomala dell'asta filettata prima di entrare in contatto con la ruota elicoidale. Il problema si trasforma in uno strisciamento dell'asta filettata sulle guide stesse. Nel modello R, è la madrevite esterna che entra in contatto con l'asta filettata e pertanto non è possibile portare delle correzioni, se non applicando dei montaggi particolari come illustrato nel paragrafo "gioco laterale nei modelli R". Carichi laterali possono derivare anche da un montaggio orizzontale: il peso proprio dell'asta filettata causa una flessione della stessa trasformandosi così in un carico laterale. Il valore limite della flessione e del conseguente carico laterale è in funzione della grandezza del martinetto e della lunghezza dell'asta filettata. È consigliabile contattare l'Ufficio Tecnico e prevedere opportuni supporti.
I grafici sottostanti, validi per carichi statici, riportano in funzione della taglia e della lunghezza dell'asta filettata, il valore del carico laterale ammissibile. Per applicazioni dinamiche è indispensabile interpellare l'Ufficio Tecnico.



Qualora la dimensione scelta nei paragrafi precedenti non sia sufficiente al sostegno di un determinato carico laterale è necessario scegliere una grandezza idonea o meglio prevedere ove possibile un supporto specificatamente progettato per compensare e sostenere il carico laterale.

6 - LATERAL LOAD

Lateral loads are not admissible, indeed they are the cause of screw jack malfunctioning in most of the cases. However here below we give you, for static condition only, the maximum admissible lateral load for each screw jacks size. For dynamic application lateral load must be evaluated with our engineering dept. In case the screw jacks size chosen is not big enough to bear the static lateral load please check a screw jack bigger size.



If the size chosen in the preceding paragraph is not sufficient to support a particular lateral load you need to choose a suitable size or better predict where possible support specifically designed to compensate for and support the load.

7 – IL MOMENTO TORCENTE

A questo livello è possibile il calcolo della potenza richiesta dall'impianto.
La formula per questo conteggio è la seguente:

7 – THE TORQUE

At this level it is possible to calculate the power required by the plant. The formula for this count it's the following:

$$P = \frac{1}{1000} \bullet \frac{n \bullet C \bullet v}{6000 \bullet \eta m \bullet \eta c \bullet \eta s}$$

dove:

P = potenza necessaria [kW]
n = numero di martinetti
C = carico unitario [daN]
v = velocità di traslazione [mm/min]
ηm = rendimento del martinetto (vedi tabelle descrittive)
ηc = rendimento della configurazione = 1 - [(N-1) • 0,05],
dove N è il numero totale di martinetti e rinvii
ηs = rendimento della struttura
(guide, cinghie, pulegge, alberi, giunti, riduttori)

A completamento del calcolo della potenza richiesta è necessario il calcolo del momento torcente che deve trasmettere l'albero motore.

To complete the calculation of the required power it is necessary to calculate the torque we need on the input shaft.

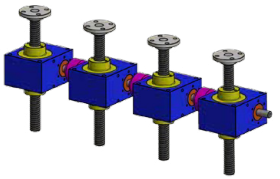
$$Mtm = \frac{955 \bullet P}{\omega m}$$

dove:
Mtm = momento torcente sull'albero motore [daNm]
P = potenza motore [kW]
ωm = velocità angolare del motore [rpm]

where:
Mtm = momento torcente sull'albero motore [daNm]
P = potenza motore [kW]
ωm = velocità angolare del motore [rpm]

A seconda dello schema di impianto applicato è necessario verificare che la vite senza fine sia in grado di resistere ad un eventuale sforzo torcente combinato. Pertanto la seguente tabella riporta i valori di torsione ammissibili dalle viti senza fine a seconda della loro grandezza espressi in [daNm].

If more than one screw jack are driven by the same motor shaft, the motor shaft dimension must be checked.
Here below we give you the maximum transmissible torque of worm shaft for each gearbox size.



TAGLIA / SIZE	183/184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
RAPPORTO VELOCE [daNm] / FAST RATIO	2,30	5,43	6,90	49,0	49,0	49,0	84,7	84,7	84,7	-
RAPPORTO NORMALE [daNm] / NORMAL RATIO	2,30	5,43	15,4	12,8	12,8	12,8	-	-	-	522,0
RAPPORTO LENTO [daNm] / SLOW RATIO		4,18	18,3	15,4	15,4	15,4	49,0	49,0	49,0	441,0

Nel caso tali valori venissero superati è necessario scegliere una taglia superiore, cambiare lo schema di montaggio o aumentare la velocità, compatibilmente con quanto riportato nei paragrafi precedenti.

Of course if the estimated value are exceeding above limits, higher screw jacks sizes must be taken or input shafts speed must be increased to reduce the torque.

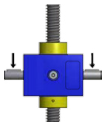
8 – I CARICHI RADIALI

Nel caso ci siano carichi radiali sulla vite senza fine è necessario verificare la resistenza degli stessi secondo quanto riportato nella sottostante tabella.

8 – RADIAL LOADS

Here below we give you the maximum radial load capacity on the worm shaft.

TAGLIA / SIZE	183/184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
Frv [daN]	10	22	45	60	60	60	90	90	90	250



Nel caso tali valori venissero superati è necessario scegliere una taglia superiore, cambiare lo schema di montaggio o aumentare la velocità, compatibilmente con quanto riportato nei paragrafi precedenti.

As above if actual radial load limit will exceed the max. admissible one, higher screw jack sizes must be considered.

GIOCHI DI INGRANAMENTO TRA VITE SENZA FINE / CORONA ELICOIDALE PER VITE SENZA FINE

L'accoppiamento vite senza fine – ruota elicoidale presenta un gioco di aluni gradi. Per effetto del rapporto di riduzione del martinetto e della trasformazione del moto da rotatorio a traslatorio , questo gioco si traduce in un errore di posizionamento lineare dell'asta filettata inferiore a 0,05 mm.

GIOCHI LATERALI NEI MODELLI T

L'accoppiamento dell'asta filettata con la ruota elicoidale presenta un naturale e necessario gioco laterale, indicato con A nel disegno sottostante. Le guide presenti sui martinetti di serie consentono di ridurre al minimo l'entità di tali giochi, mantenendo allineati gli assi di asta e madrevite. Il gioco laterale A sull'accoppiamento si traduce sul terminale dell'asta in una misura lineare il cui valore dipende dalla taglia del martinetto ed è funzione crescente della lunghezza dell'asta stessa.

GIOCHI LATERALI NEI MODELLI R

Nei modelli R asta e ruota elicoidale sono solidali per effetto di uno specifico dispositivo che blocca l'asta alla ruota . Questo dispositivo e la sua installazione son stati sviluppati dalla DRAINTECH in modo da rendere concentrici e perfettamente allineati gli assi di rotazione della vite trapezia o a ricircolo e della ruota dentata da cui prendono il moto.
Esiste comunque un disallineamento tra asse della vite e asse della ruota dentata dovuto alle tolleranze di lavorazione dei singoli componenti.
Se queste oscillazioni seppur ridotte al minimo non fossero tollerabili da una specifica applicazione , è necessario che l'utilizzatore adotti accorgimenti tali da mantenere l'allineamento tra asta e chiocciola. Le guide possono essere esterne o coinvolgere direttamente la struttura della chiocciola, come si può vedere dai disegni seguenti.

BACKLASH BETWEEN WORM SHAFT AND WORM WHEEL

Backlashes is based on the mesh of many manufacturing tolerances, mainly housings worm wheel and worm shaft. Positioning accuracy of ACME screw due to the gear backlash is limited within 0,05mm.

LATERAL BACKLASH ON T MODELS

Due to manufacturing tolerance there is a natural lateral backlash as shown on picture below see dimension A. This value is strongly reduced by the two guides of the screw jacks.

LATERAL BACKLASH ON R MODELS

On R models there is not any lateral backlash as the screw lead is locked on the worm wheel by mean of a specific shrinking device.
On R models eventhough the screw lead is locked on the worm wheel there is a small natural run out due to manufacturing tolerances.
If this oscillations is not allowed external guiding systems must be put in place to reduce this effects.
See below examples.

SCREW JACKS BACKLASH
MARTINETTI GIOCHI DI INGRANAMENTO

Disegno 1:La chiocciola è vincolata al carico con viti particolari che le permettono di adattarsi alla posizione dell'asta filettata.
Le guide devono essere realizzate esternamente.
Disegno 2: La chiocciola, opportunamente fresata, è vincolata al carico con delle staffe che ne garantiscono l'antirotazione.
Le guide devono essere realizzate esternamente.
Disegno 3: La chiocciola, opportunamente fresata, è vincolata al carico con delle staffe che ne garantiscono l'antirotazione.
L'anello supplementare superiore costituisce una guida.
Disegno 4: Il doppio anello di guida garantisce un'affidabilità superiore al sistema C.

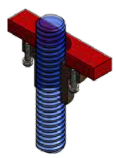
GIOCHI ASSIALI:

Il gioco assiale B tra asta filettata e la sua madrevite (sia essa ruota elicoidale o chiocciola) è causato dalla naturale e necessaria tolleranza di questo tipo di accoppiamento. Ai fini costruttivi esso è rilevante solo in caso in cui il carico cambi il verso di applicazione. Per applicazioni in cui ci sia un'alternanza di carichi a trazione e a compressione e una necessità di compensare il gioco assiale, è possibile impiegare un sistema di recupero gioco.
È sconsigliato non forzare troppo la riduzione del gioco assiale al fine di evitare il bloccaggio tra vite e madrevite.

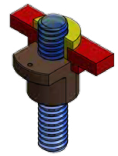
DRAWING 1: the nut is connected to the load through special screw to precisely define the nut position
DRAWING 2: the nut have to be milled according to drawing in order to precisely define the position and prevent rotation.
DRAWING 3: in addition to solution as per drawing 2 an additional upper guide is fitted in order to limit the screw lead oscillation.
DRAWING 4: in addition to solution 3 even a lower guide is fitted into the system.

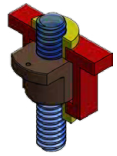
AXIAL BACKLASH:

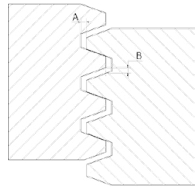
The axial backlash between ACME screw and worm wheel inner screw is due to natural and necessary manufacturing blacklash of this specific kind of thread geometry.
If axial backlash has to be reduced up to 0 a specific RG device (axial blacklash recovery system has to be taken in to consideration).


DISEGNO 1
DRAWING 1


DISEGNO 2
DRAWING 2


DISEGNO 3
DRAWING 3


DISEGNO 4
DRAWING 4



I martinetti DRAINTECH sono lubrificati mediante grasso al sapone di litio AGIP GR MU EP2 a lunga vita

LUBRIFICAZIONE A OLIO (OPZIONALE)
A richiesta è possibile avere la lubrificazione ad olio. Di seguito i tipi di olio raccomandati:

AGIP
BLASIA 220
ESSO
SPARTAN 220
KLUBER
LAMORRA 220

LUBRIFICAZIONE VITE DI SOLLEVAMENTO
Una corretta durata dei martinetti DRAINTECH dipende anche da una buona lubrificazione della vite di sollevamento che deve essere eseguita indicativamente non oltre le 500 ore per lavoro normale. Impieghi gravosi o condizioni ambientali particolari riducono questo intervallo di lubrificazione. I lubrificanti consigliati per questa operazione sono:

ROTHEN 2000/P SPECIAL
KLUBER STRUCTOVIS CHD
MACONPLEX SC2
KLUBER STABURAGS NBU 8 EP

The DRAINTECH jacks are lubricated by lithium soap grease AGIP GR MU EP2 or alternatively Macon type Maconplex SC2.

OIL LUBRIFICATION (OPTIONAL)
On request it is possible to obtain the oil lubrication. The following types of oil recommended:

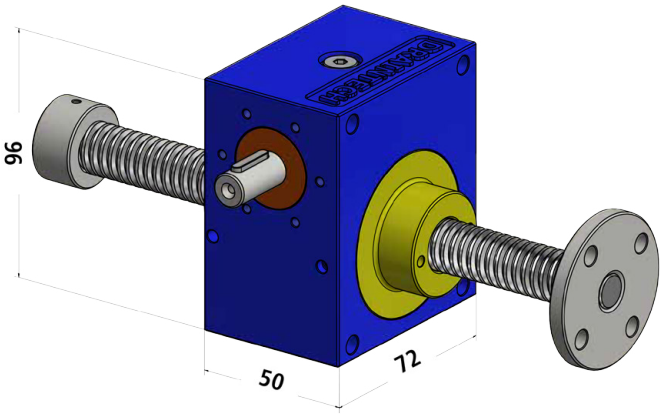
AGIP
BLASIA 220
ESSO
SPARTAN 220
KLUBER
LAMORRA 220

LUBRIFICATION THE THREADED SPINDLE
Duration of DRAINTECH screew jacks also depends on good lubrication of the lead screw which must be performed no more than approximately every 500 hours for normal work. Heavy duty or particular environmental conditions reduces the lubrication interval. The recommended lubricants for the lead screws are:

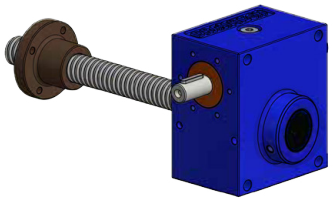
ROTHEN 2000/P SPECIAL
KLUBER STRUCTOVIS CHD
MACONPLEX SC2
KLUBER STABURAGS NBU 8 EP

MARTINETTI DHT 183 500 kg

TRASLANTE *TRANSLATING*



ROTANTE *ROTATING*



PORTATA / CAPACITY: 500 kg	
RAPPORTI / RATIO	
1:5	VELOCE / FAST

PESO / WEIGHT
2.5 kg

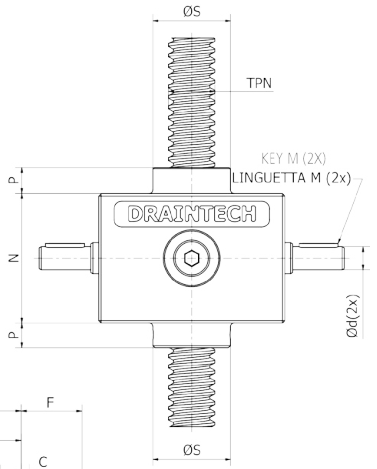
MARTINETTI DHT 183 500 kg

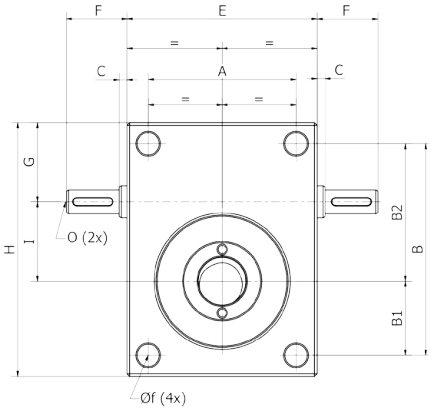
CARICO DAN / LOAD			500		300		100		50	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5	900	1500	0,39	0,25	0,24	0,15	0,08	0,05	0,07	0,04
	600	1000	0,26	0,25	0,16	0,15	0,07	0,05	0,07	0,04
	450	750	0,20	0,25	0,12	0,15	0,07	0,05	0,07	0,04
	30	50	0,07	0,25	0,07	0,15	0,07	0,05	0,07	0,04

TRANSLATING

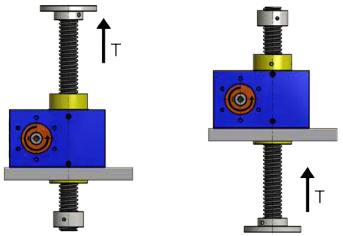
DHT 183 T | VITE TRASLANTE | 500 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	500
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	18X3
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	5:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1	0,60
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1	25,5%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	2,4
PESO VITE TPN X 100 mm/ LEAD SCREW WEIGHT X 100 mm	Kg	0,16
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS-500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) / GREASE QUANTITY	Kg	0,06
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	°C	-5 -80



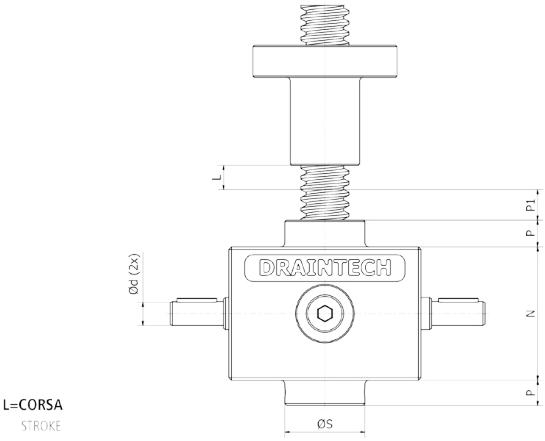


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O	C
56	80	28	52	72	26	30	96	30	50	10	15	9	8,4	30	18x3	3x3x15	-	3



ROTATING

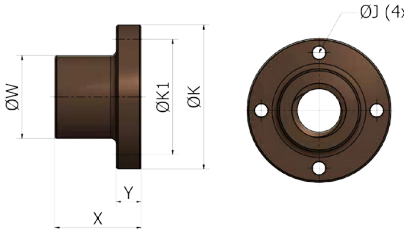
DHT 183 R | VITE ROTANTE | 500 kg



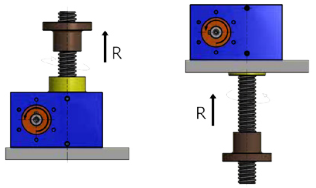
L=CORSA
STROKE

CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT

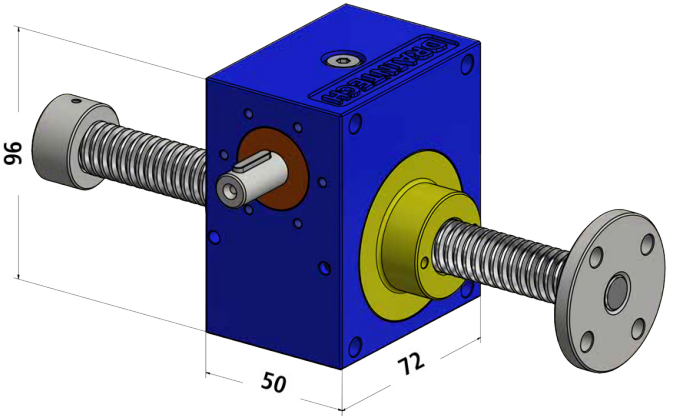


	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 183	45	12	26	54	40	7

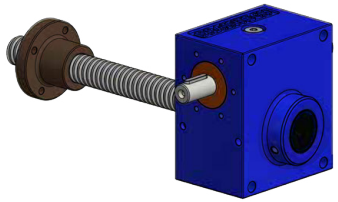


MARTINETTI DHT 184 500 kg

TRASLANTE *TRANSLATING*



ROTANTE *ROTATING*



PORTATA / CAPACITY: 500 kg	
RAPPORTI / RATIO	
1:5	VELOCE / FAST

PESO / WEIGHT
2.5 kg

SCREW JACKS

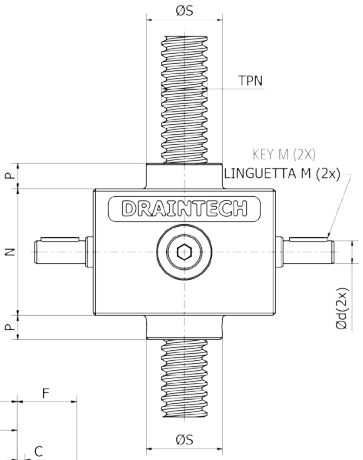
MARTINETTI DHT 184 500 kg

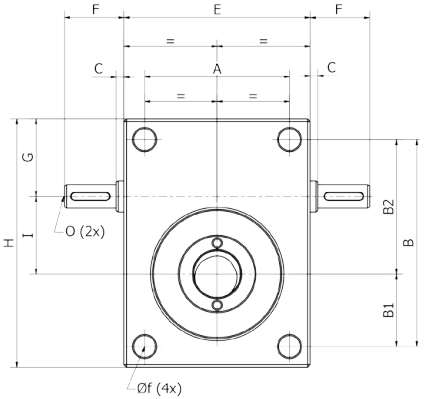
CARICO DAN / LOAD			500		300		100		50	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5	900	1500	0,39	0,25	0,24	0,15	0,08	0,05	0,07	0,04
	600	1000	0,26	0,25	0,16	0,15	0,07	0,05	0,07	0,04
	450	750	0,20	0,25	0,12	0,15	0,07	0,05	0,07	0,04
	30	50	0,07	0,25	0,07	0,15	0,07	0,05	0,07	0,04

TRANSLATING

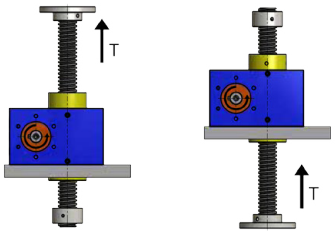
DHT 184 T | VITE TRASLANTE | 500 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	500
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	18X4
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	5:1
		20:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1	0,80
	i = 20:1	0,20
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1	25,5%
	i = 20:1	23,8%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	2,4
PESO VITE TPN X 100 mm/ LEAD SCREW WEIGHT X 100 mm	Kg	0,16
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS-500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) / GREASE QUANTITY	Kg	0,06
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	°C	-5
		80



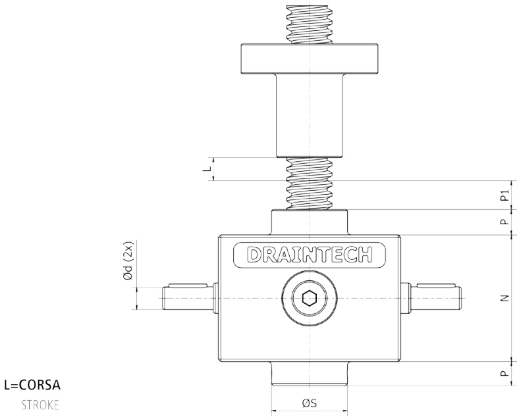


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O	C
56	80	28	52	72	26	30	96	30	50	10	15	9	8,4	30	18x4	3x3x15	-	3



ROTATING

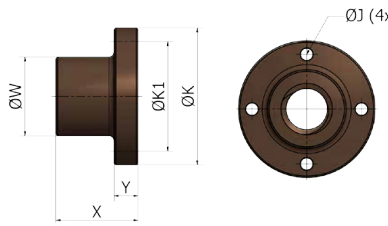
DHT 184 R | VITE ROTANTE | 500 kg



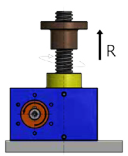
L=CORSA
STROKE

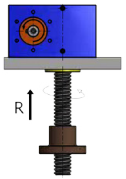
CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT



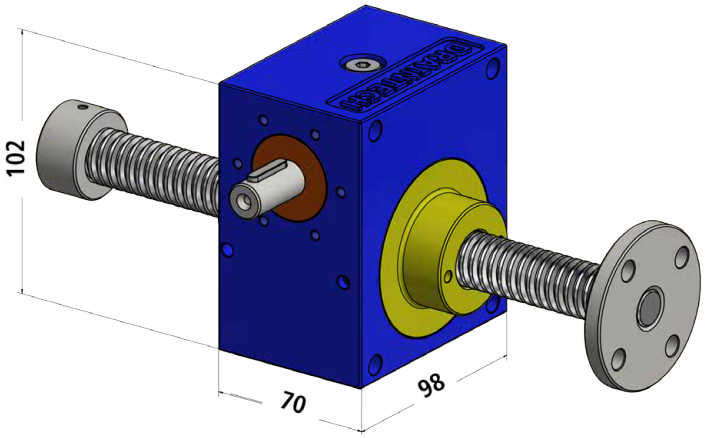
	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 184	45	12	26	54	40	7



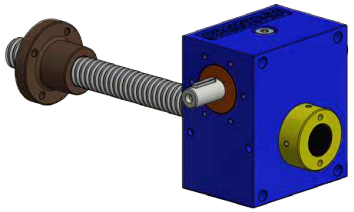


MARTINETTI DHT 204 1.000 kg

TRASLANTE *TRANSLATING*



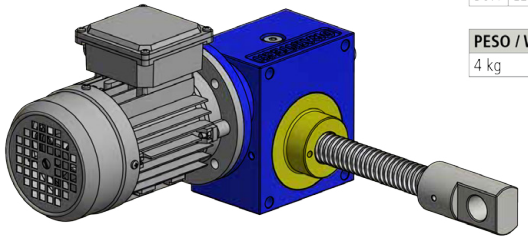
ROTANTE *ROTATING*



PORTATA / CAPACITY: 1000 kg	
RAPPORTI / RATIO	
5:1	VELOCE / FAST
10:1	NORMALE / NORMAL
30:1	LENTO / SLOW

PESO / WEIGHT
4 kg

MOTORIZZATO *MOTOR MOUNT*



SCREW JACKS

MARTINETTI DHT 204 1.000 kg

CARICO DAN / LOAD			1000		600		300		50	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5:1	1200	1500	0,81	0,51	0,49	0,31	0,24	0,15	0,08	0,05
	800	1000	0,54	0,51	0,32	0,31	0,16	0,15	0,07	0,05
	600	750	0,40	0,51	0,24	0,31	0,12	0,15	0,07	0,05
	40	50	0,07	0,51	0,07	0,31	0,07	0,15	0,07	0,05

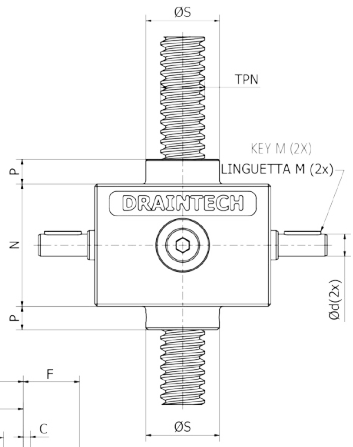
CARICO DAN / LOAD			1000		600		300		50	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
10:1	600	1500	0,43	0,28	0,26	0,17	0,13	0,08	0,07	0,03
	400	1000	0,29	0,28	0,17	0,17	0,09	0,08	0,07	0,03
	300	750	0,22	0,28	0,13	0,17	0,07	0,08	0,07	0,03
	20	50	0,07	0,28	0,07	0,17	0,07	0,08	0,07	0,03

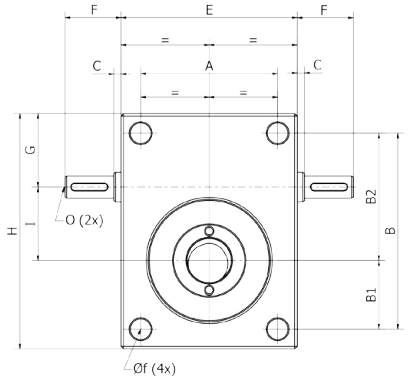
CARICO DAN / LOAD			1000		600		300		50	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
30:1	200	1500	0,16	0,10	0,09	0,06	0,07	0,03	0,07	0,01
	133	1000	0,10	0,10	0,07	0,06	0,07	0,03	0,07	0,01
	100	750	0,08	0,10	0,07	0,06	0,07	0,03	0,07	0,01
	6,7	50	0,07	0,10	0,07	0,06	0,07	0,03	0,07	0,01

TRANSLATING

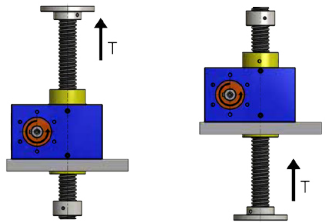
DHT 204 T | VITE TRASLANTE | 1.000 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	1000
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	20X4
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	10:1
		30:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1	0,80
	i = 10:1	0,40
	i = 30:1	0,13
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1	24,8%
	i = 10:1	23,1%
	i = 30:1	21,5%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	4,0
PESO VITE TPN X 100 mm/ LEAD SCREW WEIGHT X 100 mm	Kg	0,20
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS 500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) / GREASE QUANTITY	Kg	0,1
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	°C	-5°
		+80°



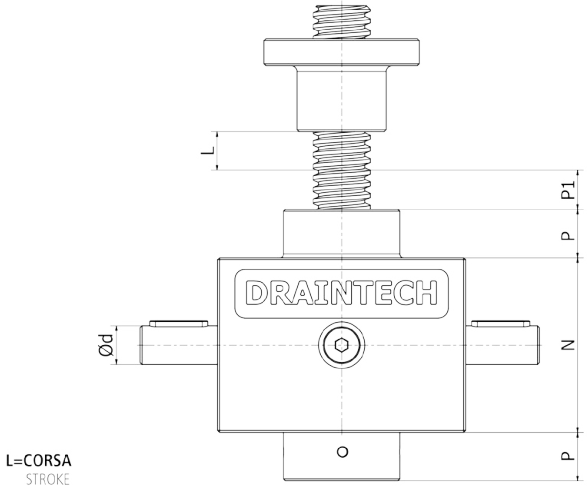


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O	C
80	85	30	55	98	26	33,5	102	30	70	20	15	12	9	44	20x4	4x4x20	M5	1,8



ROTATING

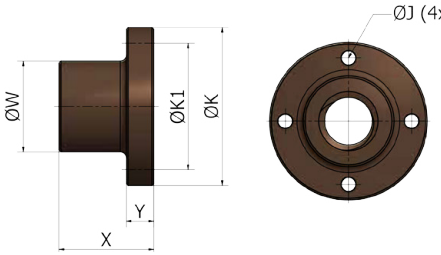
DHT 204 R | VITE ROTANTE | 1.000 kg



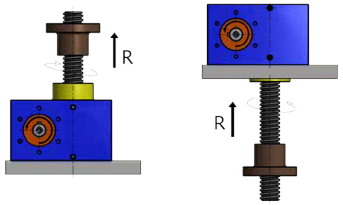
L=CORSA
STROKE

CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT

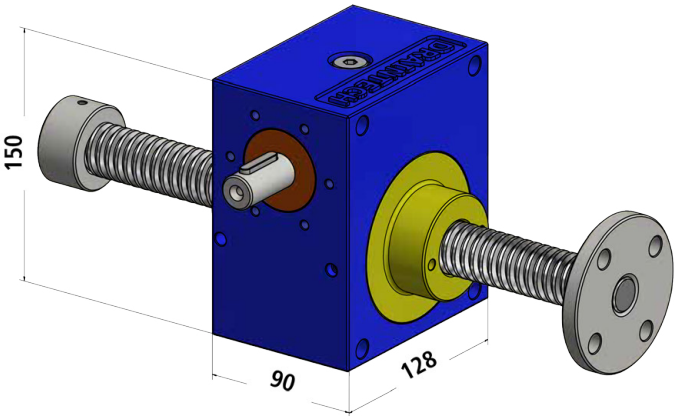


	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 204	45	12	32	60	45	7

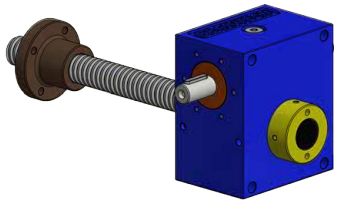


MARTINETTI DHT 306 2.500 kg

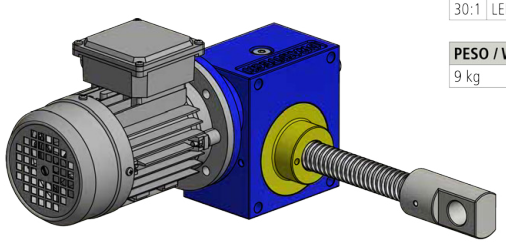
TRASLANTE *TRANSLATING*



ROTANTE *ROTATING*



MOTORIZZATO *MOTOR MOUNT*



PORTATA / CAPACITY: 2500 kg	
RAPPORTI / RATIO	
5:1	VELOCE / FAST
10:1	NORMALE / NORMAL
30:1	LENTO / SLOW

PESO / WEIGHT
9 kg

SCREW JACKS

MARTINETTI DHT 306 2.500 kg

CARICO DAN / LOAD			2500		1500		750		250	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5:1	1800	1500	3,33	2,12	2,00	1,27	1,00	0,64	0,33	0,21
	1200	1000	2,22	2,12	1,33	1,27	0,67	0,64	0,22	0,21
	900	750	1,67	2,12	1,00	1,27	0,50	0,64	0,17	0,21
	60	50	0,11	2,12	0,07	1,27	0,07	0,64	0,07	0,21

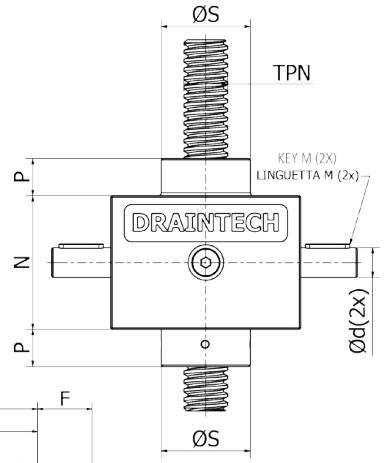
CARICO DAN / LOAD			2500		1500		750		250	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
10:1	900	1500	1,79	1,14	1,07	0,68	0,54	0,34	0,18	0,11
	600	1000	1,19	1,14	0,71	0,68	0,36	0,34	0,12	0,11
	450	750	0,89	1,14	0,54	0,68	0,27	0,34	0,09	0,11
	30	50	0,07	1,14	0,07	0,68	0,07	0,34	0,07	0,11

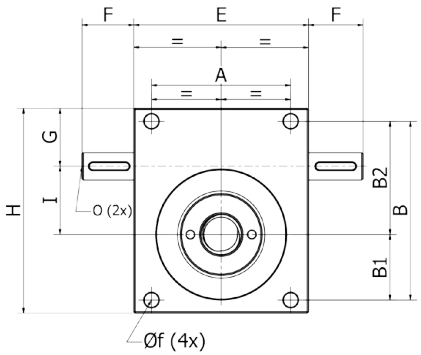
CARICO DAN / LOAD			2500		1500		750		250	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
30:1	300	1500	0,64	0,41	0,38	0,24	0,19	0,12	0,07	0,04
	200	1000	0,43	0,41	0,26	0,24	0,13	0,12	0,07	0,04
	150	750	0,32	0,41	0,19	0,24	0,10	0,12	0,07	0,04
	10,0	50	0,07	0,41	0,07	0,24	0,07	0,12	0,07	0,04

TRANSLATING

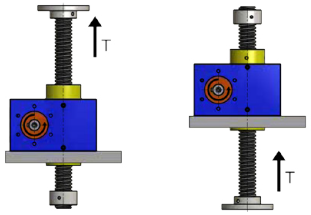
DHT 306 T | VITE TRASLANTE | 2.500 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	2500
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	30 X 6
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	5:1 10:1 30:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1 i = 10:1 i = 30:1	1,20 0,60 0,20
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1 i = 10:1 i = 30:1	22,5% 21,5% 19,5%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	9,0
PESO VITE TPN x 100 mm/ LEAD SCREW WEIGHT X 100 mm	Kg	0,48
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS 500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) / GREASE QUANTITY	Kg	0,3
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	°C	-5° +80°



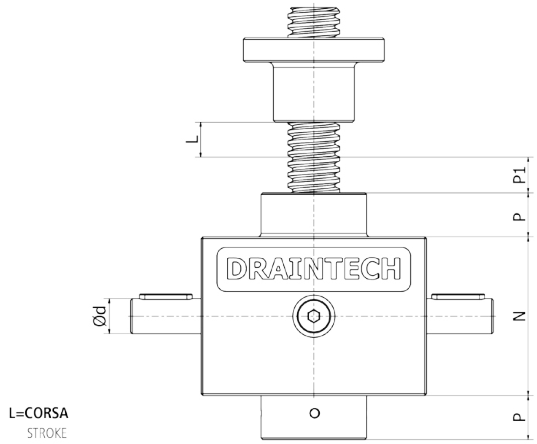


DHT 306	A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O
	102	131	48	83	128	39	42,5	150	50	90	25	20	20	10,4	60	30x6	6x6x30	M6



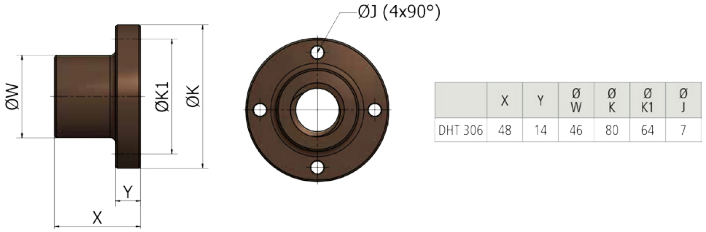
ROTATING

DHT 306 R | VITE ROTANTE | 2.500 kg

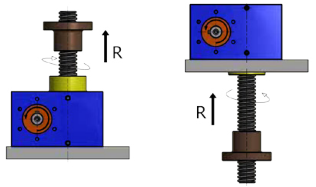


CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT

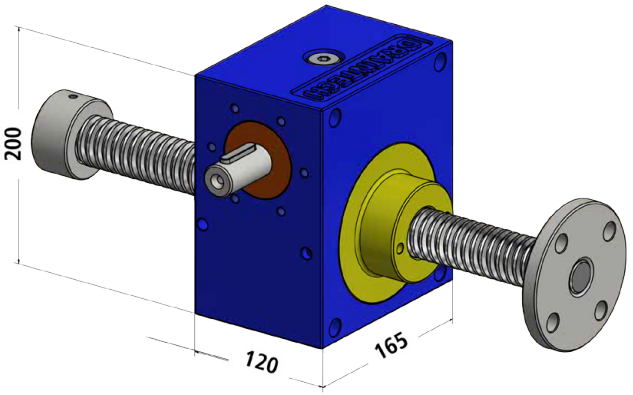


	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 306	48	14	46	80	64	7

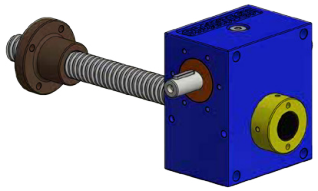


MARTINETTI DHT 407 5.000 kg

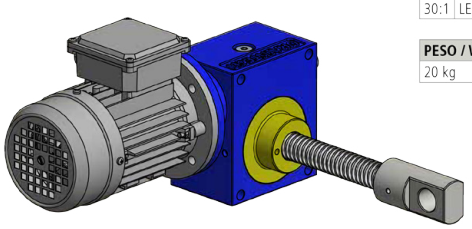
TRASLANTE *TRANSLATING*



ROTANTE *ROTATING*



MOTORIZZATO *MOTOR MOUNT*



PORTATA / CAPACITY: 5.000 kg	
RAPPORTI / RATIO	
5:1	VELOCE / FAST
10:1	NORMALE / NORMAL
30:1	LENTO / SLOW

PESO / WEIGHT
20 kg

MARTINETTI

SCREW JACKS

MARTINETTI DHT 407 5.000 kg

CARICO DAN / LOAD			5000		3000		1500		500	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5:1	2100	1500	8,34	5,31	5,00	3,18	2,50	1,59	0,83	0,53
	1400	1000	5,56	5,31	3,33	3,18	1,67	1,59	0,56	0,53
	1050	750	4,17	5,31	2,50	3,18	1,25	1,59	0,42	0,53
	70	50	0,28	5,31	0,17	3,18	0,08	1,59	0,07	0,53

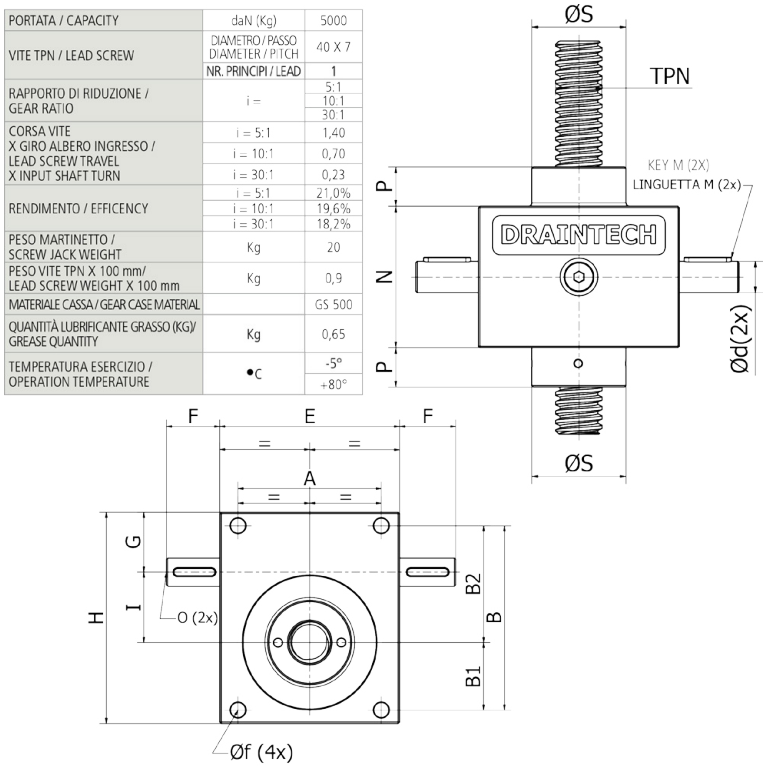
CARICO DAN / LOAD			5000		3000		1500		500	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
10:1	1050	1500	4,47	2,84	2,68	1,71	1,34	0,85	0,45	0,28
	700	1000	2,98	2,84	1,79	1,71	0,89	0,85	0,30	0,28
	525	750	2,23	2,84	1,34	1,71	0,67	0,85	0,22	0,28
	35	50	0,15	2,84	0,09	1,71	0,07	0,85	0,07	0,28

CARICO DAN / LOAD			5000		3000		1500		500	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
30:1	350	1500	1,60	1,02	0,96	0,61	0,48	0,31	0,16	0,10
	233,3	1000	1,07	1,02	0,64	0,61	0,32	0,31	0,11	0,10
	175,0	750	0,80	1,02	0,48	0,61	0,24	0,31	0,08	0,10
	11,7	50	0,07	1,02	0,07	0,61	0,07	0,31	0,07	0,10

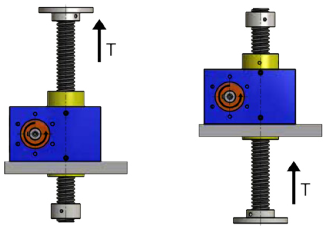
TRANSLATING

DHT 407 T | VITE TRASLANTE | 5.000 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	5000
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	40 X 7
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	5:1
		10:1
		30:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1	1,40
	i = 10:1	0,70
	i = 30:1	0,23
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1	21,0%
	i = 10:1	19,6%
	i = 30:1	18,2%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	20
PESO VITE TPN X 100 mm/ LEAD SCREW WEIGHT X 100 mm	Kg	0,9
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS 500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG)/ GREASE QUANTITY	Kg	0,65
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	•C	-5°
		+80°

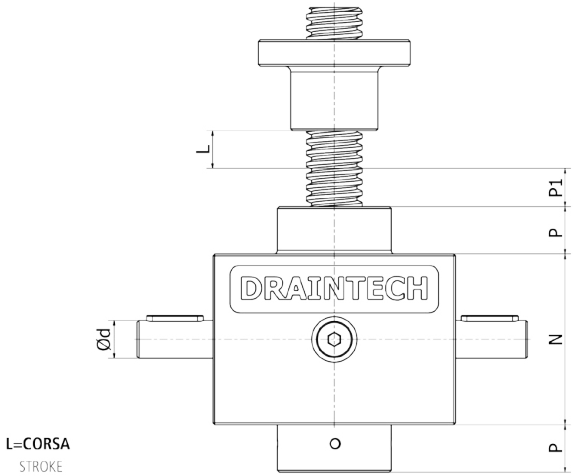


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O
130	165	60	105	165	52,5	55	200	70	120	35	25	25	12,5	69	40x7	8x7x40	M8



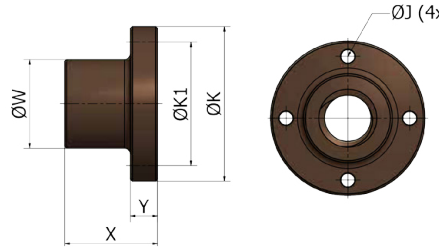
ROTATING

DHT 407 R | VITE ROTANTE | 5.000 kg

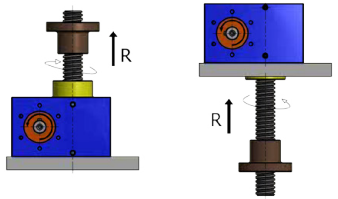


CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT

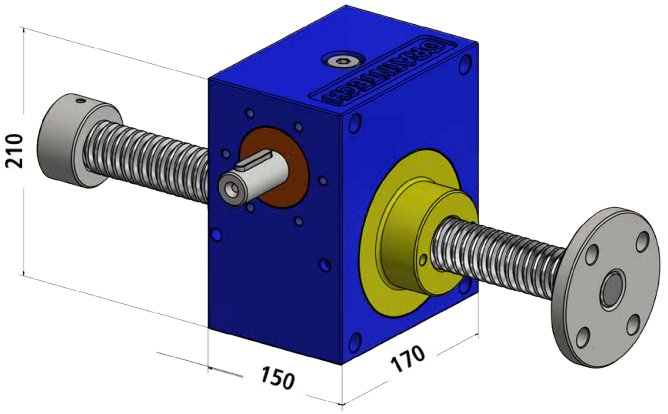


	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 407	75	16	60	96	78	9

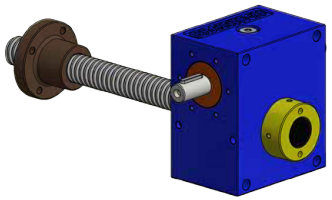


MARTINETTI DHT 559 10.000 kg

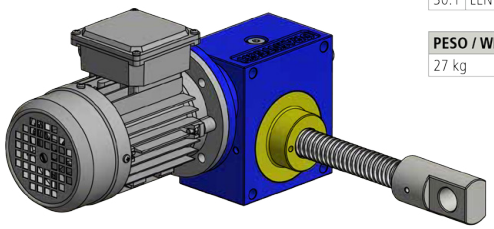
TRASLANTE *TRANSLATING*



ROTANTE *ROTATING*



OTORIZZATO *OTOR MOUNT*



PORTATA / CAPACITY: 10.000 kg	
RAPPORTI / RATIO	
5:1	VELOCE / FAST
10:1	NORMALE / NORMAL
30:1	LENTO / SLOW

PESO / WEIGHT
27 kg

SCREW JACKS

MARTINETTI DHT 559 10.000 kg

CARICO DAN / LOAD			10000		5000		3000		1000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5:1	2700	1500	23,09	14,70	11,54	7,35	6,93	4,41	2,31	1,47
	1800	1000	15,39	14,70	7,70	7,35	4,62	4,41	1,54	1,47
	1350	750	11,54	14,70	5,77	7,35	3,46	4,41	1,15	1,47
	90	50	0,77	14,70	0,38	7,35	0,23	4,41	0,08	1,47

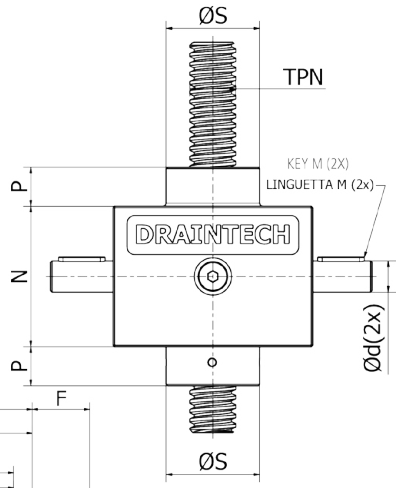
CARICO DAN / LOAD			10000		5000		3000		1000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
10:1	1350	1500	12,37	7,87	6,18	3,94	3,71	2,36	1,24	0,79
	900	1000	8,25	7,87	4,12	3,94	2,47	2,36	0,82	0,79
	675	750	6,18	7,87	3,09	3,94	1,86	2,36	0,62	0,79
	45	50	0,41	7,87	0,21	3,94	0,12	2,36	0,07	0,79

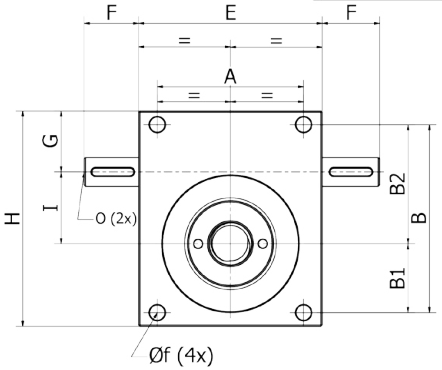
CARICO DAN / LOAD			10000		5000		3000		1000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
30:1	450	1500	4,44	2,83	2,22	1,41	1,33	0,85	0,44	0,28
	300	1000	2,96	2,83	1,48	1,41	0,89	0,85	0,30	0,28
	225	750	2,22	2,83	1,11	1,41	0,67	0,85	0,22	0,28
	15	50	0,15	2,83	0,07	1,41	0,07	0,85	0,07	0,28

TRANSLATING

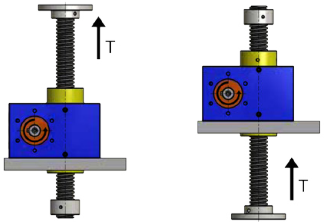
DHT 559 T | VITE TRASLANTE | 10.000 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	10000
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	55 X 9
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	5:1 10:1 30:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1	1,80
	i = 10:1	0,90
	i = 30:1	0,30
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1	19,5%
	i = 10:1	18,2%
	i = 30:1	16,9%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	27
PESO VITE TPN x100 mm/ LEAD SCREW WEIGHT x 100 mm	Kg	1,7
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS 500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) / GREASE QUANTITY	Kg	1,0
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	°C	-5° +80°



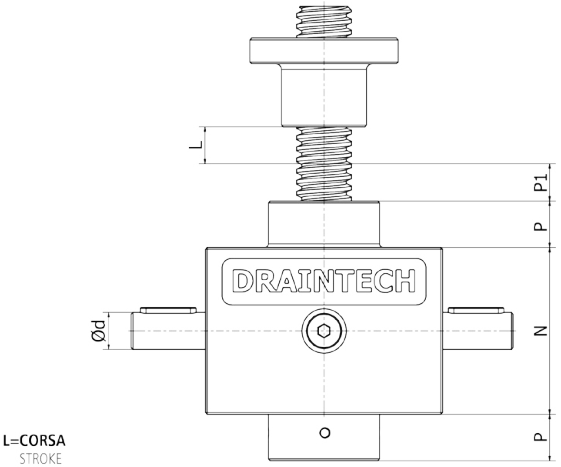


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O
134	175	60	115	170	50	62	210	70	150	40	25	25	M20 P 30 Ø 17,5	90	55x9	8x7x40	M8



ROTATING

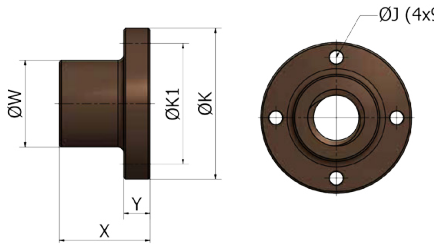
DHT 559 R | VITE ROTANTE | 10.000 kg



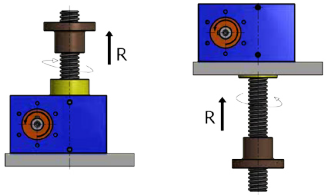
L=CORSA
STROKE

CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT

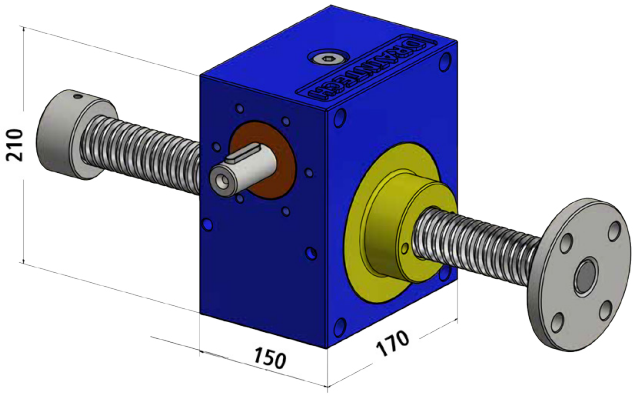


	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 559	100	20	76	130	100	13

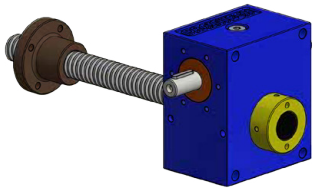


MARTINETTI DHT 609 15.000 kg

TRASLANTE *TRANSLATING*



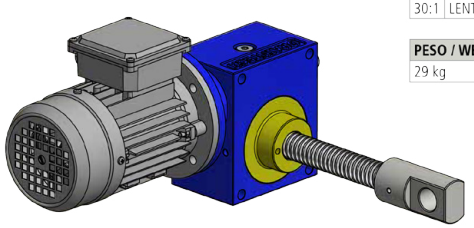
ROTANTE *ROTATING*



PORTATA / CAPACITY: 1000 kg	
RAPPORTI / RATIO	
5:1	VELOCE / FAST
10:1	NORMALE / NORMAL
30:1	LENTO / SLOW

PESO / WEIGHT
29 kg

MOTORIZZATO *MOTOR MOUNT*



SCREW JACKS

MARTINETTI DHT 609 15.000 kg

CARICO DAN / LOAD			15000		7500		5000		2000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV.MM/MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5;1	2700	1500	35,17	22,39	17,59	11,20	11,72	7,46	4,69	2,99
	1800	1000	23,45	22,39	11,72	11,20	7,82	7,46	3,13	2,99
	1350	750	17,59	22,39	8,79	11,20	5,86	7,46	2,34	2,99
	90	50	1,17	22,39	0,59	11,20	0,39	7,46	0,16	2,99

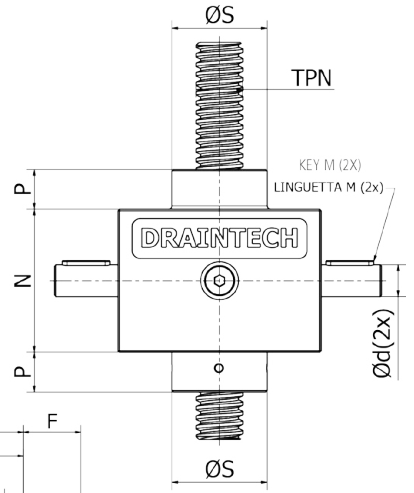
CARICO DAN / LOAD			15000		7500		5000		2000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV.MM/MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
10:1	1350	1500	18,76	11,94	9,38	5,97	6,25	3,98	2,50	1,59
	900	1000	12,51	11,94	6,25	5,97	4,17	3,98	1,67	1,59
	675	750	9,38	11,94	4,69	5,97	3,13	3,98	1,25	1,59
	45	50	0,63	11,94	0,31	5,97	0,21	3,98	0,07	1,59

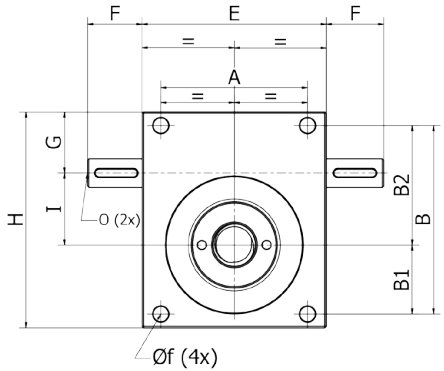
CARICO DAN / LOAD			15000		7500		5000		2000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV.MM/MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
30:1	450	1500	6,70	4,27	3,35	2,13	2,23	1,42	0,89	0,57
	300	1000	4,47	4,27	2,23	2,13	1,49	1,42	0,60	0,57
	225	750	3,35	4,27	1,67	2,13	1,12	1,42	0,45	0,57
	15	50	0,22	4,27	0,11	2,13	0,07	1,42	0,07	0,57

TRANSLATING

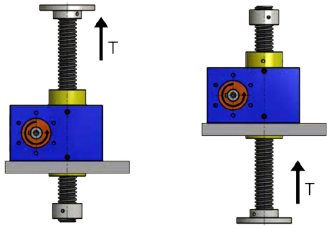
DHT 609 T | VITE TRASLANTE | 15.000 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	15000
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	60 X 9
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	5:1
		10:1
		30:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1	1,80
		0,90
		0,30
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1	19,3%
	i = 10:1	18,0%
	i = 30:1	16,5%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	29
PESO VITE TPN x 100 mm/ LEAD SCREW WEIGHT x 100 mm	Kg	2
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS 500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) GREASE QUANTITY	Kg	1
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	•C	-5°
		+80°



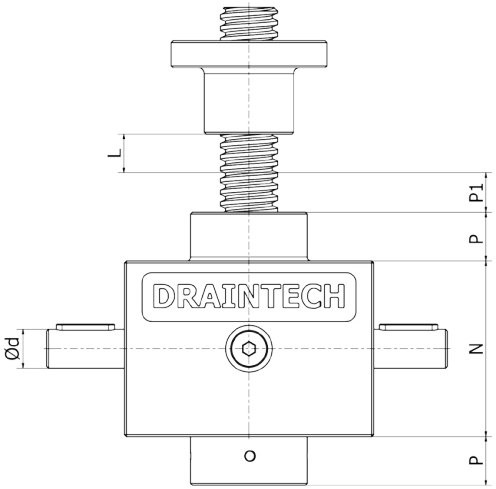


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O
134	175	60	115	170	50	62	210	70	150	40	25	25	M20 P30 Ø 17,5	90	60x9	8x7x40	M8



ROTATING

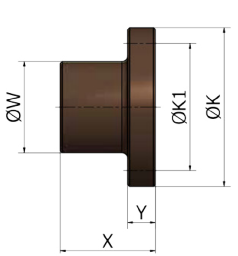
DHT 609 R | VITE ROTANTE | 15.000 kg

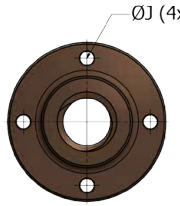


L=CORSA
STROKE

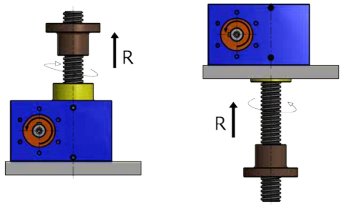
CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT



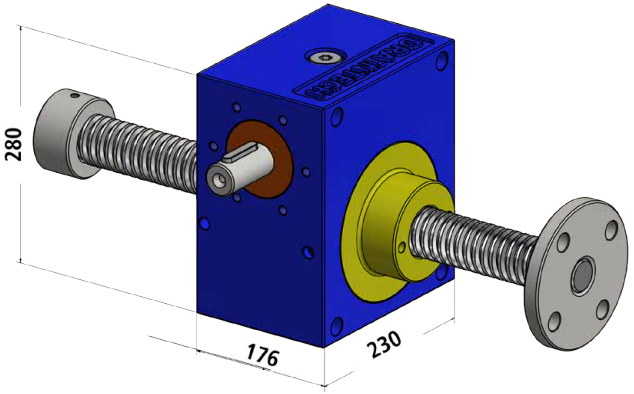


	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 609	120	25	80	110	92	10,5

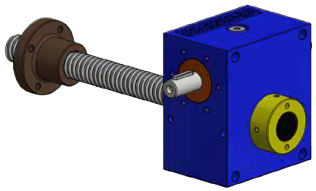


MARTINETTI DHT 7010 20.000 kg

TRASLANTE *TRANSLATING*

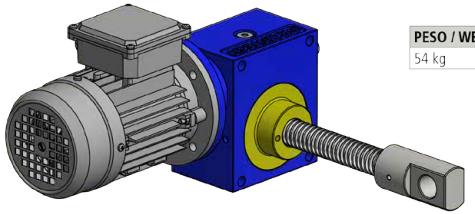


ROTANTE *ROTATING*



PORTATA / CAPACITY: 20.000 KG	
RAPPORTI / RATIO	
5:1	VELOCE / FAST
30:1	LENTO / SLOW

MOTORIZZATO *MOTOR MOUNT*



PESO / WEIGHT
54 kg

SCREW JACKS

MARTINETTI DHT 7010 20.000 kg

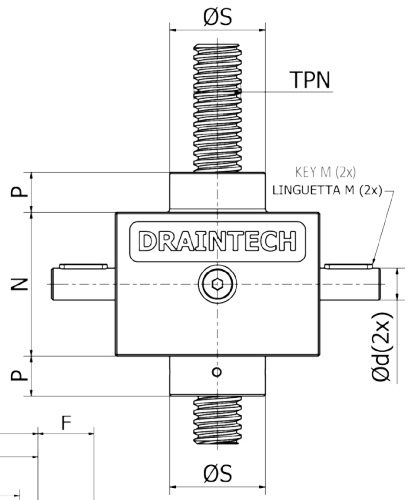
CARICO DAN / LOAD			20000		15000		7500		2500	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5:1	2700	1500	52,65	33,52	39,49	25,14	19,75	12,57	6,58	4,19
	1800	1000	35,10	33,52	26,33	25,14	13,16	12,57	4,39	4,19
	1350	750	26,33	33,52	19,75	25,14	9,87	12,57	3,29	4,19
	90	50	1,76	33,52	1,32	25,14	0,66	12,57	0,22	4,19

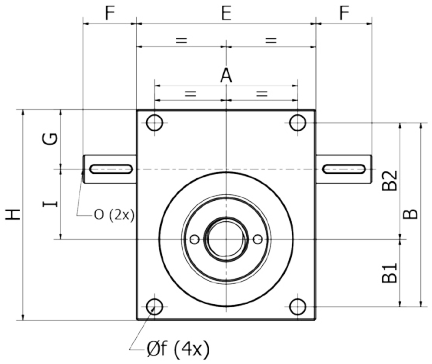
CARICO DAN / LOAD			20000		15000		7500		2500	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
30:1	450	1500	9,98	6,36	7,49	4,77	3,74	2,38	1,25	0,79
	300	1000	6,66	6,36	4,99	4,77	2,50	2,38	0,83	0,79
	225	750	4,99	6,36	3,74	4,77	1,87	2,38	0,62	0,79
	15	50	0,33	6,36	0,25	4,77	0,07	2,38	0,07	0,79

TRANSLATING

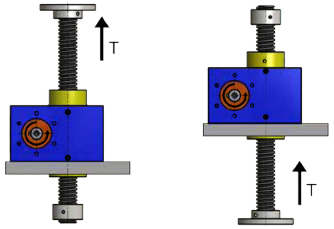
DHT 7010 T | VITE TRASLANTE | 20.000 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	20000
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	70 X 10
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	5:1
		30:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1	2
	i = 30:1	0,33
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1	18,5%
	i = 30:1	16%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	54
PESO VITE TPN X 100 mm/ LEAD SCREW WEIGHT X 100 mm	Kg	2,8
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS 500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) / GREASE QUANTITY	Kg	1,5
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	°C	-5°
		+80°



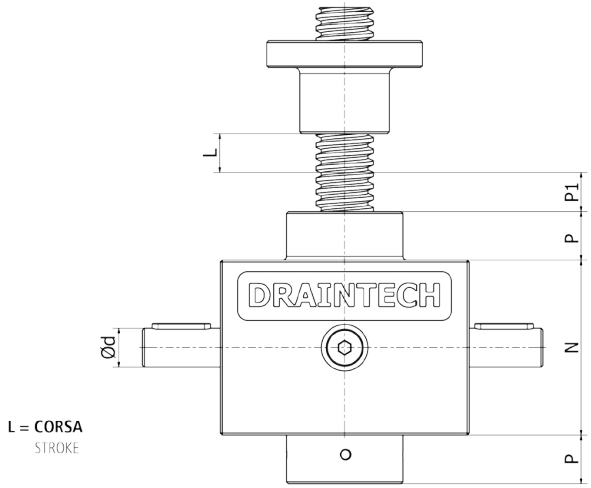


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O
180	230	90	140	230	60	75	280	90	176	40	25	30	M30 P 50 Ø 26,5	120	70x10	8x7x50	M8



ROTATING

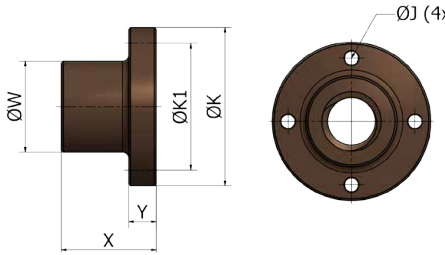
DHT 7010 R | VITE ROTANTE | 20.000 kg



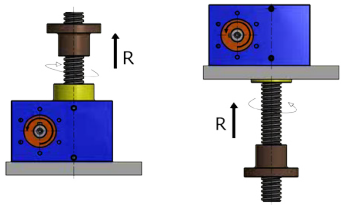
L = CORSA
STROKE

CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT

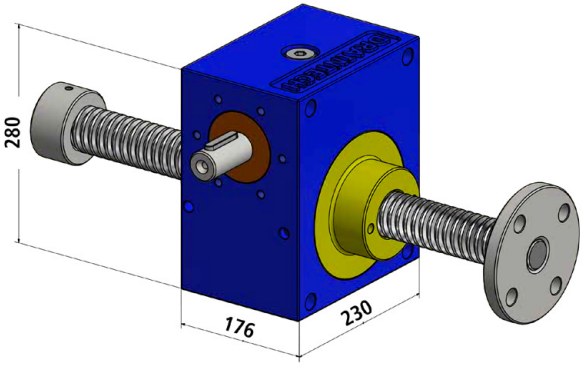


	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 7010	105	30	100	180	140	18

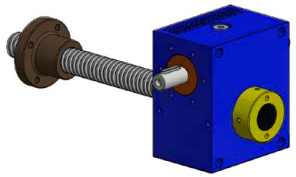


MARTINETTI DHT 8010 25.000 kg

TRASLANTE *TRANSLATING*

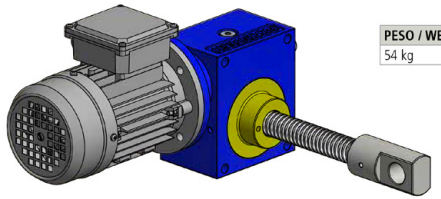


ROTANTE *ROTATING*



PORTATA / CAPACITY: 25.000 KG	
RAPPORTI / RATIO	
5:1	VELOCE / FAST
30:1	LENTO / SLOW

MOTORIZZATO *MOTOR MOUNT*



PESO / WEIGHT
54 kg

MARTINETTI DHT 8010 25.000 kg

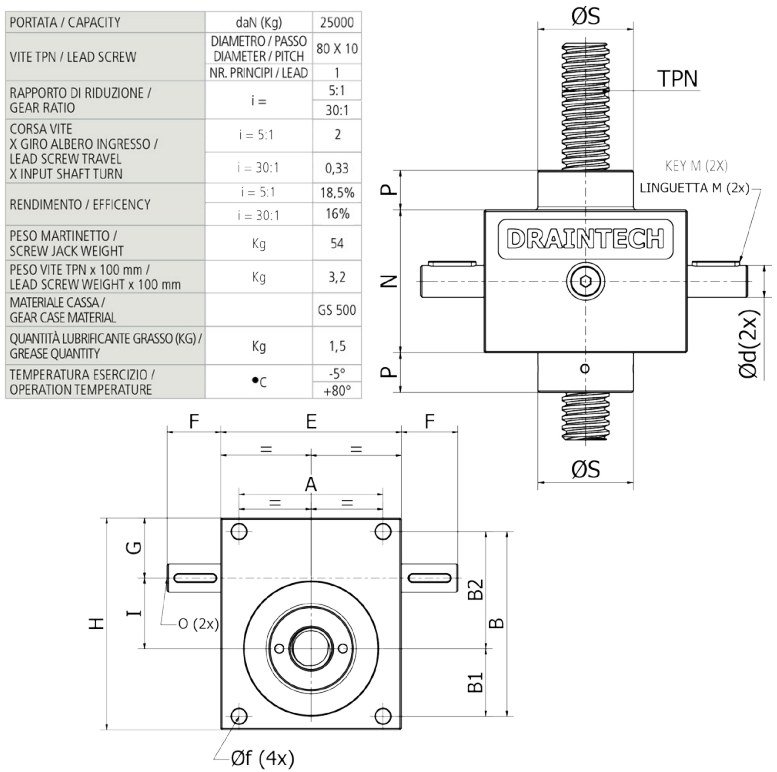
CARICO DAN / LOAD			25000		20000		10000		3000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5:1	2700	1500	67,60	43,04	54,08	34,43	27,04	17,21	8,11	5,16
	1800	1000	45,06	43,04	36,05	34,43	18,03	17,21	5,41	5,16
	1350	750	33,80	43,04	27,04	34,43	13,52	17,21	4,06	5,16
	90	50	2,25	43,04	1,80	34,43	0,90	17,21	0,27	5,16

CARICO DAN / LOAD			25000		20000		10000		3000	
rapporto ratio	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
30:1	450	1500	12,63	8,04	10,11	6,43	5,05	3,22	1,52	0,97
	300	1000	8,42	8,04	6,74	6,43	3,37	3,22	1,01	0,97
	225	750	6,32	8,04	5,05	6,43	2,53	3,22	0,76	0,97
	15	50	0,42	8,04	0,34	6,43	0,07	3,22	0,07	0,97

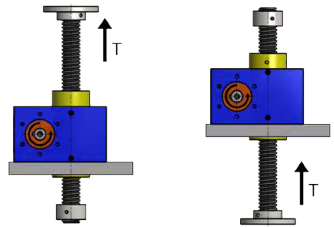
TRANSLATING

DHT 8010 T | VITE TRASLANTE | 25.000 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	25000
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	80 X 10
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	5:1
		30:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1	2
	i = 30:1	0,33
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1	18,5%
	i = 30:1	16%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	54
PESO VITE TPN x 100 mm / LEAD SCREW WEIGHT x 100 mm	Kg	3,2
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS 500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) / GREASE QUANTITY	Kg	1,5
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	°C	-5° +80°

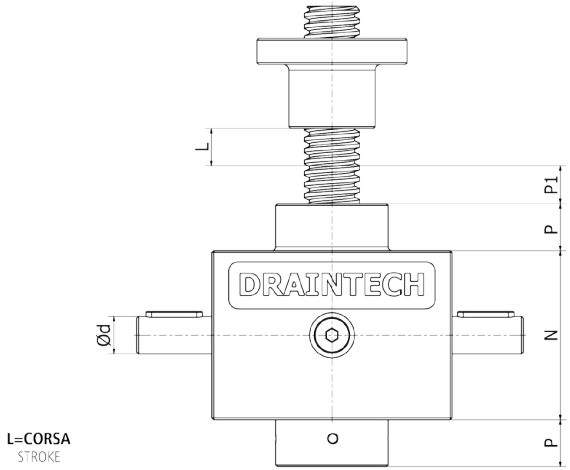


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O
180	230	90	140	230	60	75	280	90	176	40	25	30	M30 P. 50 Ø 26,5	120	80x10	8x7x50	M8



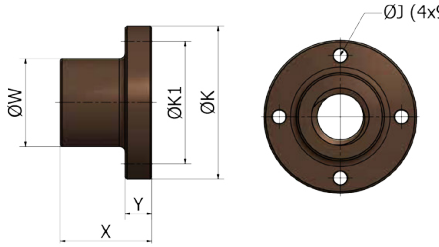
ROTATING

DHT 8010 R | VITE ROTANTE | 25.000 kg

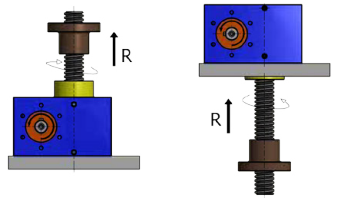


CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT

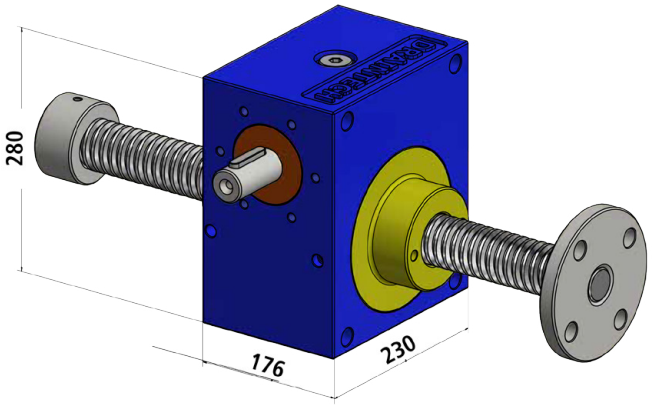


	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 8010	110	30	110	190	150	18

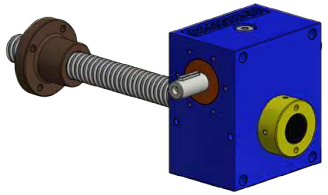


MARTINETTI DHT9010 35.000 kg

TRASLANTE *TRANSLATING*

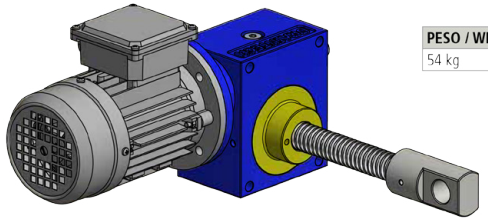


ROTANTE *ROTATING*



PORTATA / CAPACITY: 25.000 KG	
RAPPORTI / RATIO	
5:1	VELOCE / FAST
30:1	LENTO / SLOW

MOTORIZZATO *MOTOR MOUNT*



PESO / WEIGHT
54 kg

SCREW JACKS

MARTINETTI DHT9010 35.000 kg

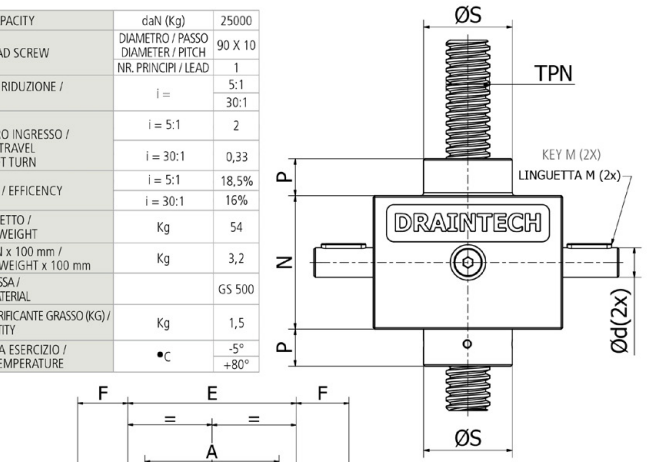
CARICO DAN / LOAD			25000		20000		10000		3000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN. LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
5:1	2700	1500	67,60	43,04	54,08	34,43	27,04	17,21	8,11	5,16
	1800	1000	45,06	43,04	36,05	34,43	18,03	17,21	5,41	5,16
	1350	750	33,80	43,04	27,04	34,43	13,52	17,21	4,06	5,16
	90	50	2,25	43,04	1,80	34,43	0,90	17,21	0,27	5,16

CARICO DAN / LOAD			25000		20000		10000		3000	
rapporto ratio	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN. LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
30:1	450	1500	12,63	8,04	10,11	6,43	5,05	3,22	1,52	0,97
	300	1000	8,42	8,04	6,74	6,43	3,37	3,22	1,01	0,97
	225	750	6,32	8,04	5,05	6,43	2,53	3,22	0,76	0,97
	15	50	0,42	8,04	0,34	6,43	0,07	3,22	0,07	0,97

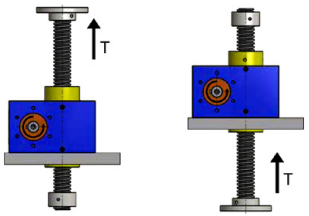
TRANSLATING

DHT 9010 T | VITE TRASLANTE | 35.000 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	25000
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	90 X 10
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	5:1
		30:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 5:1	2
	i = 30:1	0,33
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 5:1	18,5%
	i = 30:1	16%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	54
PESO VITE TPN x 100 mm / LEAD SCREW WEIGHT x 100 mm	Kg	3,2
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		GS 500
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) / GREASE QUANTITY	Kg	1,5
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	°C	-5°
		+80°

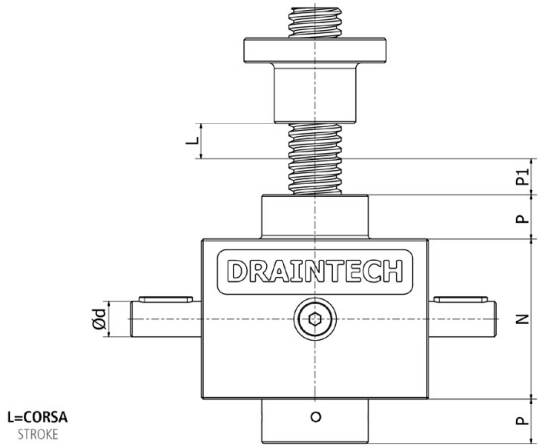


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d (h7)	Ø f	Ø s	TPN	M	O
180	230	90	140	230	60	75	280	90	176	40	25	30	M30 P. 50 Ø 26,5	120	90x10	9x7x50	M8



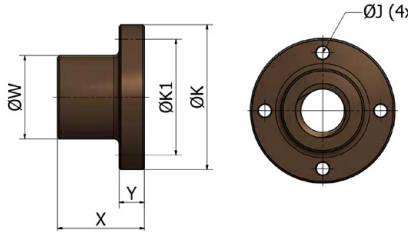
ROTATING

DHT 9010 R | VITE ROTANTE | 35.000 kg

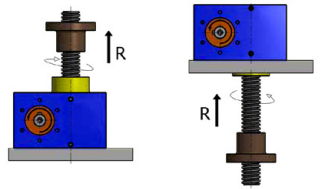


CHIOCCIOLA STANDARD

STANDARD NUT

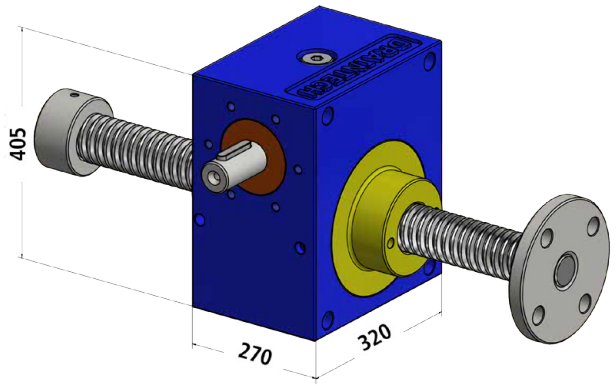


	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 9010	135	45	150	230	190	20

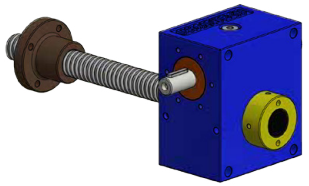


MARTINETTI DHT12014 60.000 kg

TRASLANTE *TRANSLATING*

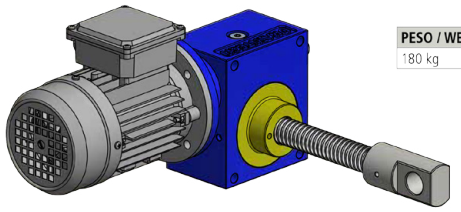


ROTANTE *ROTATING*



PORTATA / CAPACITY: 60.000 KG	
RAPPORTI / RATIO	
1:10	NORMALE / NORMAL
30:1	LENTO / SLOW

MOTORIZZATO *MOTOR MOUNT*



PESO / WEIGHT
180 kg

SCREW JACKS

MARTINETTI DHT12014 60.000 kg

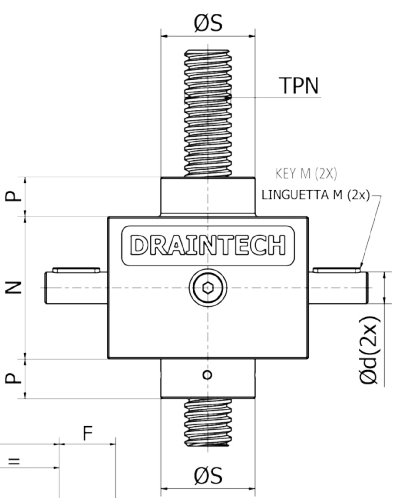
CARICO DAN / LOAD			60000		40000		20000		10000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
10:1	2100	1500	121,00	79,00	81,00	52,50	40,50	26,00	20,30	13,25
	1050	750	60,00	79,00	40,50	52,50	20,30	26,00	10,30	13,25
	420	300	24,00	79,00	16,00	52,50	8,07	26,00	4,00	13,25
	70	50	4,00	79,00	2,70	52,50	1,35	26,00	0,69	13,25

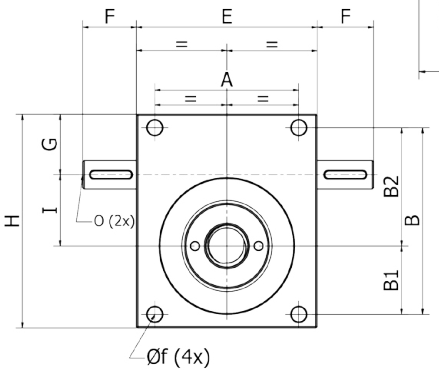
CARICO DAN / LOAD			60000		40000		20000		10000	
RAPPORTO RATIO	VELOCITÀ SOLLEV. MM / MIN LIFTING SPEED	GIRI ENTRATA R.P.M. INPUT SPEED	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm	Pn Kw	Mt daNm
30:1	700	1500	62,00	40,00	41,80	27,00	21,00	14,00	10,50	6,80
	350	750	31,50	40,00	21,00	27,00	10,50	14,00	5,50	6,80
	140	300	12,60	40,00	8,40	27,00	4,20	14,00	2,00	6,80
	23	50	2,00	40,00	1,40	27,00	0,70	14,00	0,40	6,80

TRANSLATING

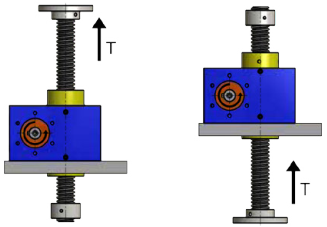
DHT12024 T | VITE TRASLANTE | 60.000 kg

PORTATA / CAPACITY	daN (Kg)	60000
VITE TPN / LEAD SCREW	DIAMETRO / PASSO DIAMETER / PITCH	120 x 14
	NR. PRINCIPI / LEAD	1
RAPPORTO DI RIDUZIONE / GEAR RATIO	i =	10:1
		30:1
CORSA VITE X GIRO ALBERO INGRESSO / LEAD SCREW TRAVEL X INPUT SHAFT TURN	i = 10:1	1,40
	i = 30:1	0,47
RENDIMENTO / EFFICENCY	i = 10:1	17,0%
	i = 30:1	11,0%
PESO MARTINETTO / SCREW JACK WEIGHT	Kg	180
PESO VITE TPN x 100 mm/ LEAD SCREW WEIGHT x 100 mm	Kg	8,1
MATERIALE CASSA / GEAR CASE MATERIAL		Fe 510
QUANTITÀ LUBRIFICANTE GRASSO (KG) / GREASE QUANTITY	Kg	4,0
TEMPERATURA ESERCIZIO / OPERATION TEMPERATURE	°C	-5°
		+80°



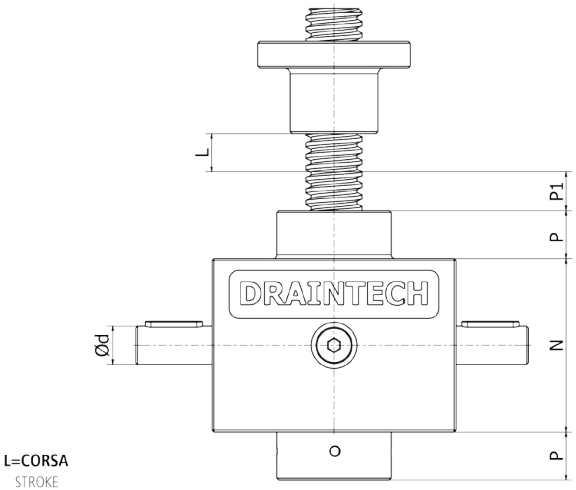


A	B	B1	B2	E	F	G	H	I	N	P	P1	Ø d	Ø f (h7)	Ø s	TPN	M	O	C
230	355	135	220	320	85	105	405	140	270	50	40	55	M30 x 45	210	120 x 14	16x10x70	M12x25	5



ROTATING

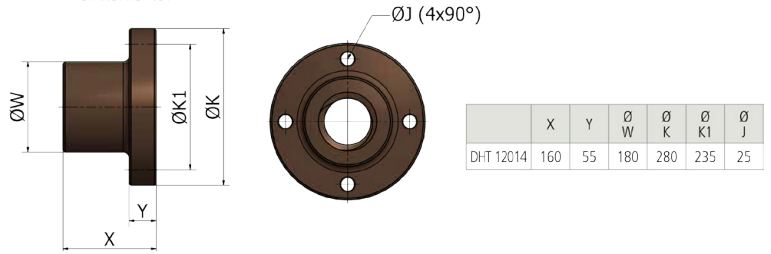
DHT12024 T | VITE ROTANTE | 60.000 kg



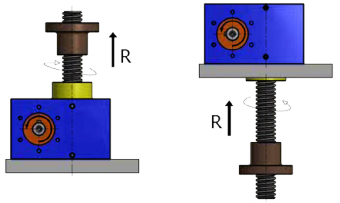
L=CORSA
STROKE

CHIOCCIOLA STANDARD

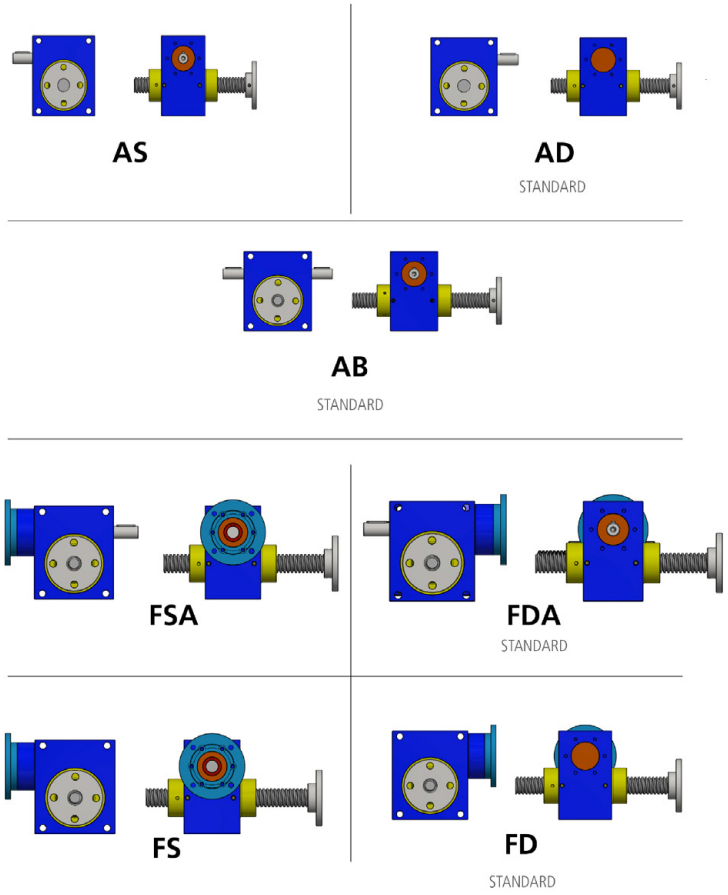
STANDARD NUT



	X	Y	Ø W	Ø K	Ø K1	Ø J
DHT 12014	160	55	180	280	235	25



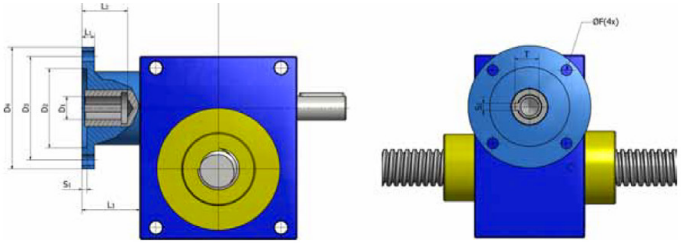
MARTINETTI FORMA COSTRUTTIVA



MARTINETTI PREDISPOSIZIONE ATTACCO MOTORE DISPONIBILI

Tutti i nostri martinetti sono fornibili nella loro versione motorizzata.
Abbiamo pertanto reso disponibile una vasta gamma di predisposizioni attacco motore corrispondenti agli standard IEC fino alla grandezza 132 nelle versioni B5 e B14.

All our screw jacks can be supplied with input motor flange.
We have therefore made available a wide range of input motor flanges corresponding to the IEC standard motor sizes up to size 132 in B5 and B14 versions.



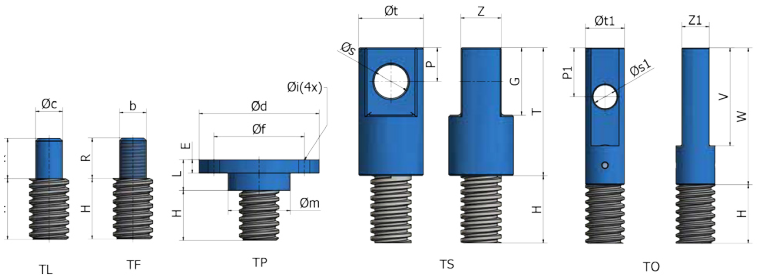
FLANGE MOTORE IEC disponibili su modelli T e R (VT e VR solo fino alla taglia 559) / Motor flange available on T and R Models (VT and VR only up to size 559)

TAGLIA / SIZE	FLANGIA IEC / FLANGE	D1 H7	D2 H7	D3	D4	ØF	L3	L1	L2	L4	S1	S2	T
DHT 204	56 B5	9	80	100	120	6,6	43,0	9,5	40	92	6	3	10,4
	56 14	9	50	65	80	6,6	43,0	9,0	40	92	6	3	10,4
	63 B5	11	95	115	140	9,0	43,0	9,5	40	92	6	4	12,8
	63 B14	11	60	75	90	5,5	43,0	6,0	40	92	6	4	12,8
	71 B5	14	110	130	160	9,0	43,0	9,5	40	92	6	5	16,3
	71 B14	14	70	85	105	8,0	43,0	9,5	40	92	6	5	16,3
DHT 306	63 B5	11	95	115	140	9,0	47,0	10,0	45	111	4,0	4	12,8
	63 B14	11	60	75	90	5,5	47,0	6,0	45	111	6,0	4	12,8
	71 B5	14	110	130	160	9,0	47,0	10,0	45	111	4,0	5	16,3
	71 B14	14	70	85	105	8,0	47,0	9,0	45	111	4,0	5	16,3
	80 B5	19	130	165	200	11,0	47,0	10,0	45	111	4,0	6	21,8
	80 B14	19	80	100	120	6,6	47,0	10,0	45	111	4,0	6	21,8
DHT 407	71 B5	14	110	130	160	9,0	66,5	11,0	58	149	4,5	5	16,3
	71 B14	14	70	85	105	8,0	66,5	9,0	45	150,5	4,0	5	16,3
	80 B5	19	130	165	200	11,0	66,5	11,0	58	149	4,5	6	21,8
	80 B14	19	80	100	120	6,6	66,5	11,0	58	149	4,5	6	21,8
	90 B5	24	130	165	200	11,0	66,5	11,0	58	149	4,5	8	27,3
	90 B14	24	95	115	140	9,0	66,5	11,0	58	149	4,5	8	27,3
	100-112 B5	28	180	215	250	13,5	66,5	11,0	58	149	4,5	8	31,3
	100-112 B14	28	110	130	160	9,0	66,5	11,0	58	149	4,5	8	31,3
DHT 559	71 B5	14	110	130	160	9,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	5	16,3
	71 B14	14	70	85	105	8,0	66,5	9,0	45	153,0	4,0	5	16,3
	80 B5	19	130	165	200	11,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	6	21,8
	80 B14	19	80	100	120	6,6	66,5	11,0	58	151,5	4,5	6	21,8
	90 B5	24	130	165	200	11,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	8	27,3
	90 B14	24	95	115	140	9,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	8	27,3
	100-112 B5	28	180	215	250	13,5	66,5	11,0	58	151,5	4,5	8	31,3
	100-112 B14	28	110	130	160	9,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	8	31,3
DHT 609	71 B5	14	110	130	160	9,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	5	16,3
	71 B14	14	70	85	105	8,0	66,5	9,0	45	153,0	4,0	5	16,3
	80 B5	19	130	165	200	11,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	6	21,8
	80 B14	19	80	100	120	7,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	6	21,8
	90 B5	24	130	165	200	11,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	8	27,3
	90 B14	24	95	115	140	9,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	8	27,3
	100-112 B5	28	180	215	250	13,5	66,5	11,0	58	151,5	4,5	8	31,3
	100-112 B14	28	110	130	160	9,0	66,5	11,0	58	151,5	4,5	8	31,3
DHT 7010	90 B5	24	130	165	200	11,0	83,0	11,0	75	198	4,5	8	31,3
	100-112 B5	28	180	215	250	13,5	83,0	13,5	75	198	6,5	8	31,3
	100-112 B14	28	110	130	160	9,0	83,0	13,5	75	198	6,5	8	31,3
	132 B5	MONTAGGIO POSSIBILE SOLO CON CAMPANA E GIUNTO / ONLY AVAILABLE WITH INPUT BELL AND COUPLING											
	132 B14												
DHT 8010	90 B5	24	130	165	200	11,0	83,0	11,0	75	198	4,5	8	31,3
	100-112 B5	28	180	215	250	13,5	83,0	13,5	75	198	6,5	8	31,3
	100-112 B14	28	110	130	160	9,0	83,0	13,5	75	198	6,5	8	31,3
	132 B5	MONTAGGIO POSSIBILE SOLO CON CAMPANA E GIUNTO / ONLY AVAILABLE WITH INPUT BELL AND COUPLING											
	132 B14												
DHT 9010	90 B5	24	130	165	200	11,0	83,0	11,0	75	198	4,5	8	31,3
	100-112 B5	28	180	215	250	13,5	83,0	13,5	75	198	6,5	8	31,3
	100-112 B14	28	110	130	160	9,0	83,0	13,5	75	198	6,5	8	31,3
	132 B5	MONTAGGIO POSSIBILE SOLO CON CAMPANA E GIUNTO / ONLY AVAILABLE WITH INPUT BELL AND COUPLING											
	132 B14												
DHT 12014		MONTAGGIO POSSIBILE SOLO CON CAMPANA E GIUNTO / ONLY AVAILABLE WITH INPUT BELL AND COUPLING											

MARTINETTI TERMINALI

Sono disponibili come opzioni standard una serie completa di terminali ricavati da applicare alla vite trapezia per permettere il miglior accoppiamento possibile con le macchine sulle quali sono installati i martinetti Draintech.
Oltre agli standard sotto elencati sono possibili personalizzazioni a richiesta sia delle aste TPN sia partendo dai terminali disponibili o su terminali completamente nuovi.

Available as standard options a full set of end fittings formed-on or fixed or to the Acme screw to allow the best possible coupling with the machines on which they are installed. In addition to the standards listed below, customizations are possible customizations upon request are please contact our engineering dept for end fittings not listed here below.



DIMENSIONI DEI TERMINALI / END FITTINGS DIMENSION

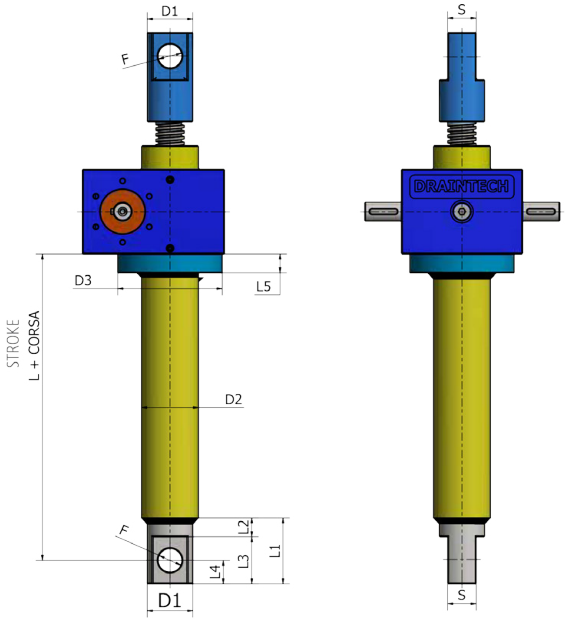
TAGLIA / size	H	R	b	L	E	P	P1	G	T	V	W	Z	Z1	Øc (H7)	Ød	Øf	Øi	Øm	Øs (H9)	Øs1 (H9)	Øt	Øt1
T 183	15	20	12 x 1.5	14	8	20	-	40	70	-	-	20	-	12	54	40	7	26	16	-	30	-
T 184	15	20	12 x 1.5	14	8	20	-	40	70	-	-	20	-	12	54	40	7	26	16	-	30	-
T 204	15	20	14 x 1.5	21	8	20	25	40	75	50	70	25	14	15	79	60	11	39	20	10	38	20
T 306	20	30	20 x 2.5	23	10	25	30	50	95	60	80	30	20	20	89	67	11	46	25	14	48	30
T 407	25	30	30 x 3.5	30	15	35	40	70	125	80	100	40	30	30	109	85	13	60	35	22	68	40
T 559	25	50	36 x 4	50	20	50	40	100	180	80	100	60	42	40	149	117	17	85	50	30	88	55
T 609	25	50	36 x 4	50	20	50	40	100	180	80	100	60	42	40	149	117	17	85	50	30	88	60
T 7010	25	60	56 x 5.5	60	30	60	50	120	210	100	120	75	55	55	192	155	25	105	60	40	108	70
T 9010	25	60	64 x 6	60	30	65	55	130	225	110	130	80	65	65	218	170	25	120	65	45	118	80
T 8010	25	60	64 x 6	60	30	65	55	130	225	110	130	80	65	65	218	170	25	120	65	45	118	80
T 9010	25	60	64 x 6	60	30	65	55	130	225	110	130	80	65	65	218	170	25	120	65	45	118	80
T 12014	50	150	90x6	80	50	100	-	200	350	-	-	120	-	100	298	240	32(*)	170	100	-	118	-

nr. 6 fori 60°

MARTINETTI PROTEZIONE RIGIDA OSCILLANTE - PO

Per le versioni traslanti sono possibili montaggi basculanti realizzati tramite i ns terminali tipo PO. Questo terminale oltre a contenere la vite TPN o la vite a ricircolo di sfere hanno la funzione di sostenere completamente il carico applicato. Nel caso di corse di lavoro molto lunghe vi chiediamo di contattare ns. ufficio tecnico in modo da evitare flessioni anomale per rapporto alle taglie selezionate.

Translating screw jack can be equipped with po tilting device. The right rocking tilting device is based on a high tickness pipe that can withstand screw jack max laad capacity and also be a rigid protection for Acme lead screws on ball screws. If screw jack's stroke are very long, please get it touch with our engineering dept to avoid unpredictable pipe bending.



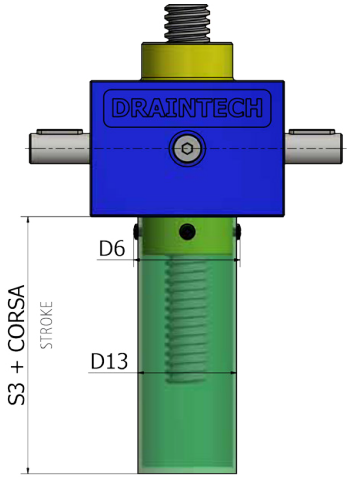
TAGLIA / SIZE	DHT 204	DHT 306	DHT 407	DHT 559	DHT 609	DHT 7010	DHT 8010	DHT 9010
D1 Ø	38	48	68	88	88	118	118	118
D2 Ø	45	60	85	105	105	133	133	133
D3 Ø	76	110	150	150	150	200	200	200
F Ø H8	20	25	35	50	50	60	60	60
L	90	115	145	180	180	215	215	215
L1	55	70	95	140	140	175	175	175
L2	15	20	25	40	40	45	45	45
L3	40	50	70	100	100	130	130	130
L4	20	25	35	50	50	65	65	65
L5	15	20	20	20	20	25	25	25
S	25	30	40	60	60	80	80	80

COVER PIPE - PR

PROTEZIONE RIGIDA - PR

La protezione rigida viene installata nella parte posteriore del martinetto ed è la soluzione ideale per proteggere l'asta filettata dal contatto con impurità e corpi estranei che potrebbero danneggiare l'accoppiamento. Ovviamente questa protezione rende l'intero sistema e la macchina sul quale è installato più "pulito" esteticamente e sicuro per gli operatori , eliminando il contatto accidentale con parti mobili in grado di causare infortuni anche gravi all'uomo.
Nella tabella sottostante sono indicate le dimensioni di ingombro.

The cover pipe is made of a low tickness steel pipe and fixed to the screw jack rear side. TT prevent the ache screw to be exposed to dirt or particles that, if pulled in could damage the inner bronze wheel.
The cover pipe strongly limits hazard for people.



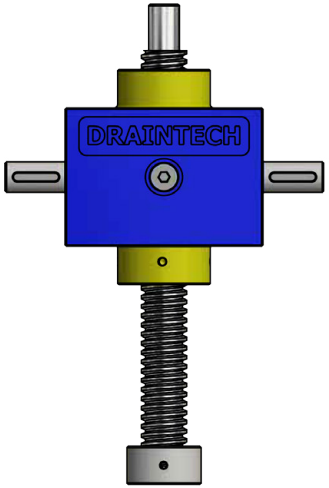
BOCCOLA ANTISFILAMENTO AS / STOP NUT											
TAGLIA / SIZE	183	184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
D6 Ø	38	38	52	71	80	104	104	134	134	134	-
D13 Ø	34	34	50	65	73	95	95	125	125	125	160
S3	30	30	50	60	75	80	80	80	80	80	100

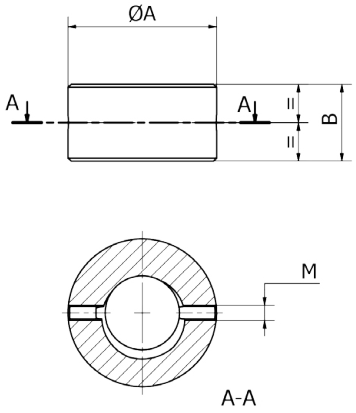
STOP NUT - AS

BOCCOLA ANTISFILAMENTO- AS

La boccola antisfilamento AS è un dispositivo di sicurezza che non permette all'asta filettata di fuoriuscire dal martinetto nei casi di extra-corsa accidentale. Questa boccola in acciaio, presenta all'interno una filettatura TPN dello stesso passo della vite e due fori filettati a 180° per il fissaggio e il bloccaggio della boccola. Tale boccola può anche essere utilizzata come fine corsa rilevando la sua posizione in modo meccanico o con sensori di prossimità.

The stop nut is a safety device that prevent the ache screw to get out the gear box. The steel nut han an internal thread and in addition is fixed with two opposite screw. This device can also be used for detecting the ache lead screw position by mean of both mechanical or inductive proximity switches.



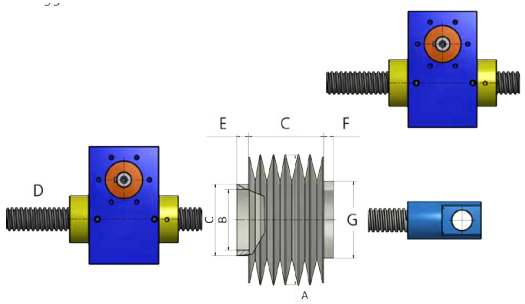


BOCCOLA ANTISFILAMENTO AS / STOP NUT											
TAGLIA / SIZE	183	184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
B	25	25	25	25	25	25	25	40	40	40	100
Ø A	26	26	38	48	58	78	78	88	98	98	195
M (nr. 2 fori filettati)	M4	M4	M4	M5	M6	M6	M6	M8	M8	M8	M20

MARTINETTI PROTEZIONE ELASTICA - PE

Le protezioni a soffietto elastiche hanno la funzione di proteggere l'asta filettata dagli agenti esterni seguendone il movimento. Le protezioni elastiche standard sono realizzate in tessuto nylon spalmato PVC ad anelli cuciti.
Le protezioni sono fornibili con terminali a collari o a flangia i cui ingombri sono riportati in tabella sottostante .
Sono possibili i più svariati tipi di combinazione ed esecuzioni speciali e le flange di fissaggio possono essere in materiale plastico o metallico a richiesta . Sono inoltre disponibili realizzazioni in materiali speciali, come Neoprene®, Hypalon® (resistenti all'acqua marina), Kevlar® (resistente ai tagli e alle abrasioni), fibra di vetro (per temperature estreme, da -50 a 250°C) e carbonio albuminizzato (materiale autoestinguente per applicazioni limite con schizzi di metallo fuso). Le temperature di esercizio del materiale standard (nylon spalmato PVC è : -30 / + 70°C.
In caso di lunghe corse o di orientamento orizzontale dell'asta filettata, si possono prevedere collari distanziatori interni per prevenire il contatto tra la protezione e lo stelo stesso. Se non diversamente specificato le protezioni PE sono fornite con i collari in tessuto e le dimensioni riportate in tabella supponendo un montaggio verticale.

The elastic bellows boot protect the screw lead from external particles contamination. The standard bellows boot are made of Nylon fabric ring coated with PVC. Special glass fiber fabric can be supplied for high temperature up to 250° C. the operating temperature of standard bellows boot is -30° +70° C. In case of long strokes or horizontal application the bellows boot lays on the screw lead and could gets damaged. To hold it customized inner PVC ring can be supplied in order to avoid bellows boot and screw lead to get in touch.



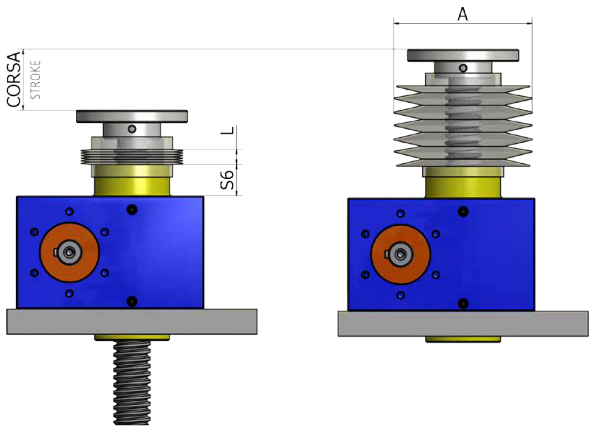
PROTEZIONE ELASTICA PE / ELASTIC PROTECTION PE											
TAGLIA / SIZE	183	184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
A Ø	65	65	65	85	105	120	120	130	140	140	180
B Ø	30	30	44	60	69	90	90	120	120	120	210
D Ø asta	18	18	20	30	40	55	60	70	80	80	120
C	CORSA / STROKE										
E F G	VARIA CON IL TIPO DI TERMINALE / VERY WITH END FITTING TYPES										

SCREW JACKS BELLOW BOOTS - PE

MARTINETTI PROTEZIONE ELASTICA - PE

L'applicazione delle protezioni elastiche sui martinetti può comportare delle modifiche dimensionali a causa degli ingombri propri della PE, come riportato nella tabella sottostante . In condizioni di tutto chiuso, la PE ha un ingombro pari a circa 1/8-1/10 del valore della corsa. Nel caso che tale valore sia maggiore della quota H (rilevabile nelle tabelle dimensionali di pag. 56) è necessario adattare la lunghezza totale dell'asta filettata a tale ingombro.

Table below gives strokes value to take into consideration when bellows boot is requested. Specifically the L dimension it is the minimum dimension you can close the boot.



PROTEZIONE ELASTICA PE / ELASTIC PROTECTION PE											
TAGLIA / SIZE	183	184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
S6	10	10	20	25	35	40	40	40	40	40	50
A Ø	70	70	70	80	105	120	120	130	140	140	190
L	1/8 DELLA CORSA (TUTTO CHIUSO) / 1/8 STROKE (COMPLETELY CLOSE)										

SCREW JACKS

ANTI ROTATION AR OR DOUBLE GUIDED ANTI-ROTATION ARD

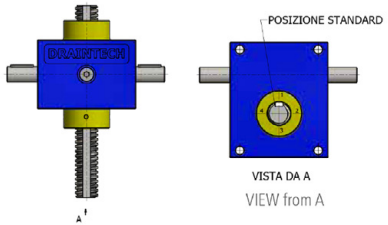
MARTINETTI

ANTI-ROTAZIONE AD ASSA SCANALATA O ANTI ROTAZIONE A DOPIA GUIDA ARD

Poiché tutti i martinetti devono avere un contrasto alla rotazione, qualora non sia possibile realizzare tale contrasto esternamente al martinetto, sono disponibili due sistemi di antirotazione.
TIPO AR Antirotazione ad asta scanalata.
Consiste nella realizzazione di una sede per linguetta longitudinale all'asta TPN e all'inserimento di un dispositivo antirotante all'interno del martinetto.
Per questo tipo di antirotazione dato che la sede per linguetta ricavata sull'asta TPN interrompendo i filetti indebolisce la resistenza meccanica dell'asta stessa, è consigliabile considerare una riduzione della capacità di carico del martinetto come da tabella sottostante.

Translating screw jacks need anti-rotation system for some specific applications.
Two option are available: AR TYPE is based on a single key-way all along the lead screw.
ARD TYPE is based on a double guided systems where the anti-rotation is given by two keys fixed inside protection pipe which react on the stop nut specially machined slots.
The AR solution includes the lead screw machining (keyway all along the lead crew).
This lead screw weakness reduces the screwjack's load capacity according to below chart.

TIPO AR TYPE AR



RIDUZIONE DI CARICO % LOAD REDUCTION %	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
STATICO / STATIC	15	10	10	9	9	9	9	9	5
DINAMICO / DYNAMIC	40	25	25	25	25	25	25	25	15

SCREW JACKS

ANTI ROTATION AR OR DOUBLE GUIDED ANTI-ROTATION ARD

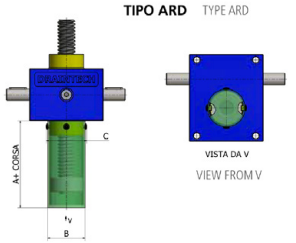
MARTINETTI

ANTI-ROTAZIONE AD ASSA SCANALATA O ANTI ROTAZIONE A DOPIA GUIDA ARD

TIPO ARD Antirotazione a doppia guida. Tale sistema unisce i vantaggi di un dispositivo antirotazione esterno al martinetto e una protezione di sicurezza del dispositivo e dell'asta **TPN** stessa inglobando il sistema all'interno di una protezione rigida. Su tale protezione rigida sono montate due guide su cui scorrere una bussola in acciaio resa solidale all'asta filettata.

Translating screw jacks need anti-rotation system for some specific applications. Two option are available: **AR TYPE** *is based on a single key-way all along the lead screw.*
ARD TYPE *is based on a double guided systems where the anti-rotation is given by two keys fixed inside protection pipe which react on the stop nut specially machined slots.*
This solution avoids lead screw machining therefore the screwjack capacity remains as per standard option while with AR solution the screwjack capacity has to be reduced according to able on page 68.

TIPO ARD TYPE ARD



PROTEZIONE RIGIDA CON ANTIROTAZIONE A DOPPIA GUIDA ARD RIGID PROTECTION WITH DOUBLE GUIDE ANTI-ROTATION - ARD											
TAGLIA / SIZE	183	184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
A	50	50	80	80	100	105	105	120	120	120	170
B	34	34	48	65	74	97	97	127	127	127	160
C	38	38	52	71	80	104	109	134	134	134	210

SCREW JACKS

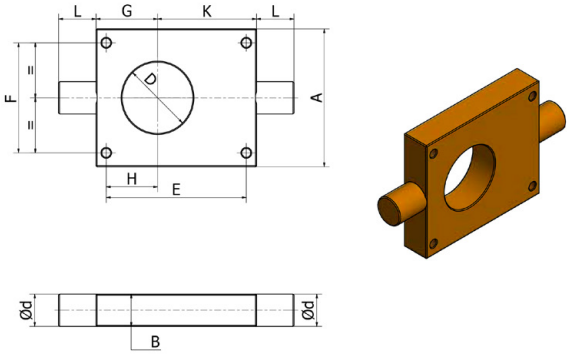
TRUNNION - FCO

MARTINETTI

FLANGIA PER CASSA OSCILLANTE -FCO

Qualora fosse necessario il montaggio basculante del martinetto abbiamo sviluppato un supporto oscillante da fissare alla cassa del martinetto stesso. La flangia per cassa oscillante consente un utilizzo del martinetto molto simile alla versione PO, ma ne dimezza la distanza tra le due cerniere di fissaggio del martinetto (distanza tra la testa ad occhiello e asse di rotazione dei perni). Nel caso di carichi a compressione , la verifica del carico di punta va fatta applicando il caso Eulero 2 su una lunghezza che è l'interasse delle cerniere .

To unable the screw jack tilling a trunnion flange can be fixed to the screw jack housing. In case of backling load please refer to Eulero 2 and consider a length between the rotating axe and the rod fixing point.



TAGLIA DHT / SIZE											
Dim. / size	183	184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
B	20	20	25	30	40	50	50	55	60	60	FORNIBILE SU SPECIFICA CLIENTE / AVAILABLE ON CUSTOMER REQUEST
Ø d (h7) k7	15	15	25	30	40	50	50	55	60	60	
D	20	20	48	64	75	100	100	125	125	125	
H	28	28	30	48	60	60	60	90	90	90	
E	80	80	85	131	165	175	175	230	230	230	
F	56	56	80	102	130	134	134	180	180	180	
A	72	72	98	128	165	175	175	230	230	230	
G	36	36	38,5	57,5	75	78	78	115	115	115	
K	60	60	63,5	92,5	125	138	138	165	165	165	
L	20	20	25	30	40	50	50	60	60	60	

SCREW JACKS

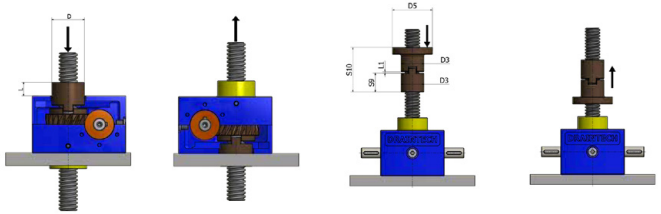
SAFETY NUT AND WEARING CHECK - CS

MARTINETTI

CHIOCCIOLA DI SICUREZZA E CONTROLLO DELL'USURA - CS

Molte applicazioni richiedono che il martinetto sia in grado di sostenere il carico anche in condizioni di usura della madrevite, intendendosi come madrevite sia la ruota elicoidale, sia la chiocciola. Tale usura della madrevite può essere anche verificata e misurata tenendo sotto controllo il valore limite di usura X.

Some application need a safety nut. This system is intended to prevent main nut (for rotating version) or warm will inner leads screw (for translating version) to fall down in case of end life overwearing. The system also unable operator or automatic system (via a limit switch for instance) to control and periodically check the distance between main and safety nut. Listed below as L1 value.



CHIOCCIOLA DI SICUREZZA E CONTROLLO USURA / SAFETY NUT AND WEARING CHECK								
	TRASLANTE / TRANSLATING							
TAGLIA/ SIZE	204	306	407	559	609	7010	8010	9010
Valore limite di usura X / WEAR BORDER VALUE	1	1,5	1,75	2,25	2,25	2,5	2,5	3
D Ø	40	52	65	82	82	100	110	150
L ~	17	20	32	42	42	58	63	66

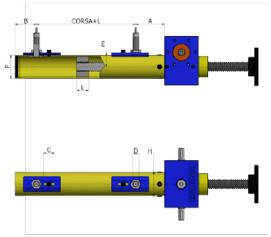
CHIOCCIOLA DI SICUREZZA E CONTROLLO USURA / SAFETY NUT AND WEARING CHECK								
	ROTANTE / ROTATING							
TAGLIA/ SIZE	204	306	407	559	609	7010	8010	9010
Valore limite di usura X / WEAR BORDER VALUE	1	1,5	1,75	2,25	2,25	2,5	2,5	3
D3 Ø	32	46	60	76	80	100	110	150
D5 Ø	60	80	96	130	110	180	190	230
L1 ~	2	3	3,5	4,5	4,5	5	5	6
S9	35	38	64	89	60	90	95	115
S10	82	89	142,5	193,5	165	200	210	256

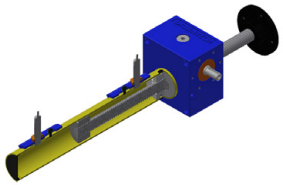
SCREW JACKS *LIMIT SWITCH PREPARED - FC*

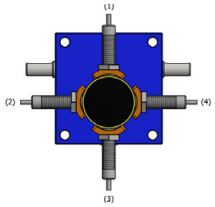
MARTINETTI PREDISPOSIZIONE FINE CORSA - FC

Per controllare la corsa elettricamente è possibile ricavare su una protezione rigida i necessari supporti per sensori di prossimità "finecorsa" . Nella versione standard i supporti sono due e sono posizionati agli estremi della corsa in una delle quattro posizioni angolari indicate nello schema sottostante.
Essi sono realizzati in modo da permettere una piccola regolazione assiale . A richiesta sono possibili personalizzazioni degli alloggiamenti per finecorsa, è possibile realizzare supporti intermedi o un supporto continuo della lunghezza necessaria. Per consentire il funzionamento dei finecorsa, sull'asta filettata è montata una boccola AS. A richiesta è possibile il montaggio di più boccole. La FC è applicabile ai soli modelli T (traslante) e in caso di mancate specifiche sarà fornita con i supporti montati in posizione 1.
La fornitura dei sensori è possibile su richiesta, è inoltre possibile montare dei sensori magnetici sulla protezione così da evitare le fresature passanti sul tubo. Il segnale di fine corsa è fornito da un magnete montato sull'asta filettata.

The FC limit switch prepared version have been develop to control and partially adjust the stroke. Throughout the limit switch installation on the screw jacks itself. The limit switch can be slightly axially adjusted and their position related to the worm shaft can be sets-in by 4 different position with interval of 90° each. To detect the position within the pipe we fix a run stop bush. The limit switches can also be supplied on demand. Magnetic switches can also be installed onto the rigid protection in order to avoid pipe milling. The magnetic signal will in this option be given by a magnet we fix on the translating inner rod.







DIMENSIONI FINE CORSA - FC / DIMENSION STROKE CONTROL

TAGLIA DHT / SIZE	183	184	204	306	407	559	609	7010	8010	9010	12014
A	45	45	55	60	70	75	75	75	75	75	100
B	30	30	35	50	50	55	55	55	55	55	85
C	30	30	30	45	45	45	45	45	45	45	45
D	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
E	30	30	38	47	51	63	63	78	78	78	95
F Ø	33.7	33.7	48.3	63.5	76.1	101.6	101.6	127	127	125	160
G Ø	34	34	48	65	74	97	97	127	127	127	-
H Ø	38	38	52	71	80	104	104	134	134	134	-
H1 Ø	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210
L	25	25	25	25	25	25	25	40	40	40	100
M Ø	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SCREW JACKS *BACKLASH RECOVERY DEVICE*

MARTINETTI RECUPERO GIOCO - RG

L'accoppiamento tra asta trapezia e madrevite presenta un naturale e necessario gioco in senso assiale. Esistono però applicazioni tali per cui questo gioco deve essere ridotto in parte o totalmente ed installando il dispositivo di recupero gioco RG è possibile farlo. Occorre però regolare con attenzione il gioco del sistema in quanto un'eccessiva riduzione di gioco porta al bloccaggio della madrevite e ad un'usura precoce oltre ad abbassare il rendimento della macchina di circa il 40%. Il sistema è progettato in maniera tale per cui in caso di usura è possibile ripristinare il gioco desiderato semplicemente avvitando il fondello superiore del martinetto senza doverlo necessariamente smontare dalla macchina

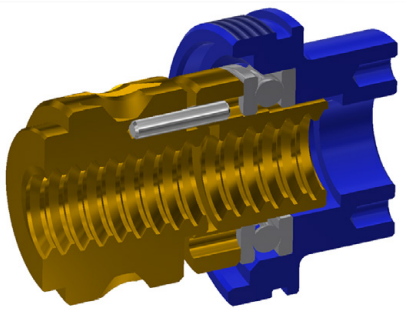
ATTENZIONE: è possibile notare una lieve fuoriuscita di lubrificante nella zona di accoppiamento fondello superiore-cassa.

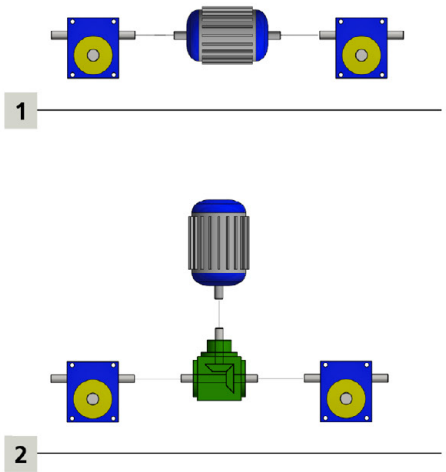
SISTEMA NON DISPONIBILE PER MODELLI DHT183 E DHT184

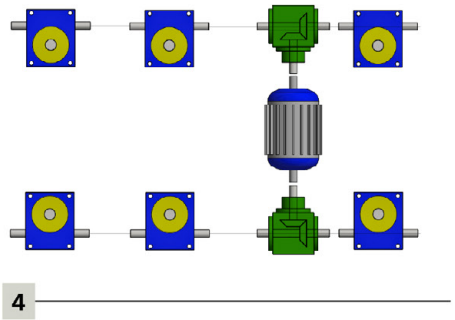
Mashing condition between lead screw and screwjack does show a natural and necessary axial backlash. Some specific applications request to reduce partially or totally the axial backlash, and this is possible through the RG backlash recovery device. This device is specifically designed (simply rotating the screwjack's upper cover) in order to adjust the axial backlash (bigger or smaller) also in order to recover the blacklash once wearing phenomenon will give larger axial backlash during the time.

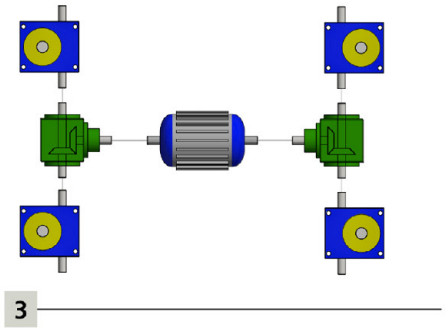
CAUTION: light grease leakage can be seen between upper cover and lead screw if RG device is installed downwards.

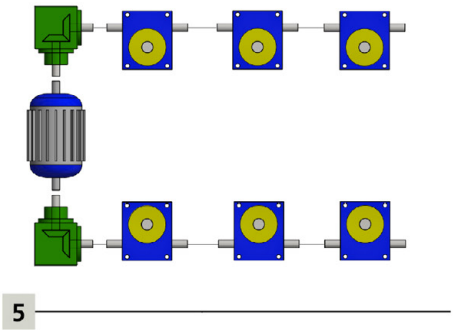
SYSTEM NOT AVAILABLE FOR DHT183 AND DHT184



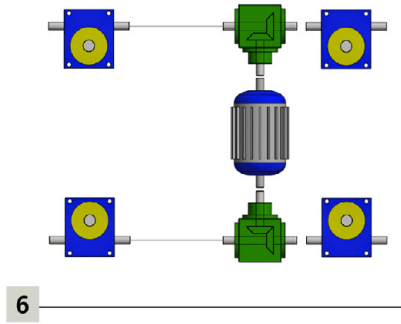


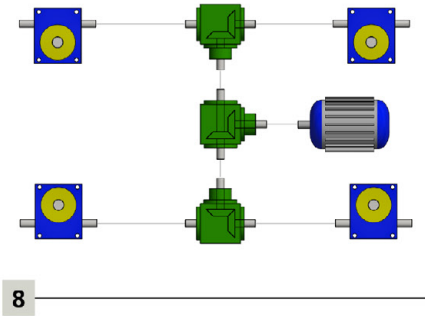


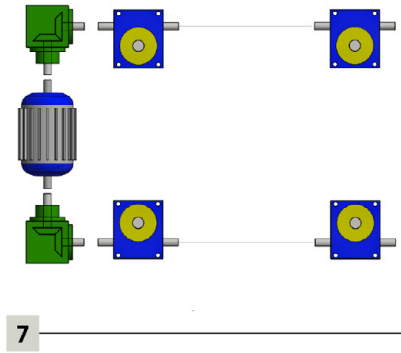


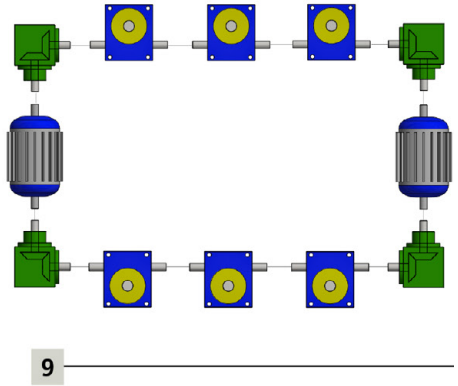


SCREW JACKS MOUNTING SCHEMES
MARTINETTI SCHEMI DI IMPIANTO







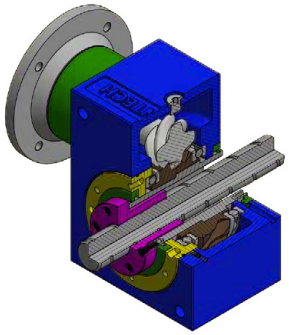


SCREW JACKS

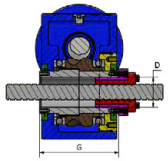
DHT 407VT - TRANSLATING BALL SCREW

MARTINETTI

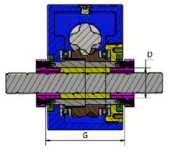
PREDISPOSTO PER VITE A RICIRCOLO TRASLANTE



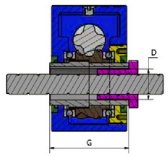
1

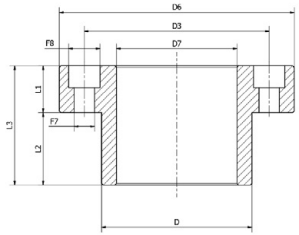


2



3





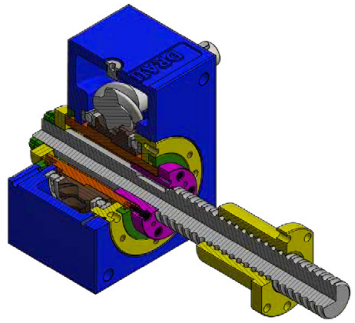
MARTINETTI DHT VT	
TAGLIA	DHT407VT
D	Ø48,00 g7
D3	Ø59,00
D6	Ø75,00
F7	n°6 FORI Ø6,50
F8	n°6 FORI Ø10,50
G	126,00
D7	Quota variabile in base all' asta richesta
L1	Quota variabile in base all' asta richesta
L2	Quota variabile in base all' asta richesta
L3	Quota variabile in base all' asta richesta

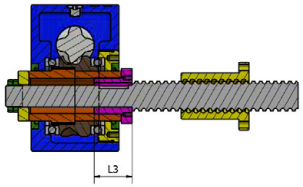
SCREW JACKS

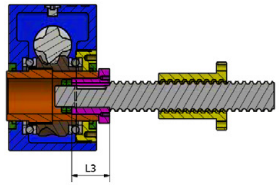
DHT 407VT - ROTATING BALL SCREW

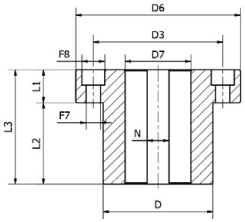
MARTINETTI

PREDISPOSTO PER VITE A RICIRCOLO ROTANTE









MARTINETTI DHT VR	
TAGLIA	DHT407VR
D	Ø48,00 g7
D3	Ø59,00
D6	Ø75,00
F7	n°6 FORI Ø6,50
F8	n°6 FORI Ø10,50
D7	Quota variabile in base all' asta richesta
L1	Quota variabile in base all' asta richesta
L2	Quota variabile in base all' asta richesta
L3	Quota variabile in base all' asta richesta
N	Quota variabile in base all' asta richesta

ELENCO VITI A RICIRCOLO MONTABILI

CARICO STATICO	1500	2000	3000	5000
Vite a ricircolo	DHT407VT/VR	—	—	—
ø16x05	DHT407VT/VR	—	—	—
ø16x16	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	—	—
ø20x05	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	—	—
ø20x20	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR		—
ø25x25	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	—
ø25x10	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	—
ø25x20	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	—
ø25x25	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	—
ø32x05	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	DHT407VT/VR	DHT407VT
ø32x10	DHT407VT	DHT407VT	DHT407VT/VR	DHT407VT
ø32x20	DHT407VT	DHT407VT	DHT407VT/VR	DHT407VT
ø32x32	DHT407VT	DHT407VT	DHT407VT/VR	DHT407VT
ø40x05	—	DHT407VT	DHT407VT/VR	DHT407VT
ø40x10	—	DHT407VT	DHT407VT	DHT407VT
ø40x20	—	DHT407VT	DHT407VT	DHT407VT
ø40x40	—	DHT407VT	DHT407VT	DHT407VT
ø50x05	—	—	DHT407VT	DHT407VT
ø50x10	—	—	DHT407VT	DHT407VT
ø50x16	—	—	DHT407VT	DHT407VT
ø50x20	—	—	DHT407VT	DHT407VT
ø50x40	—	—	DHT407VT	DHT407VT
ø63x10	—	—	—	DHT407VT
ø63x20	—	—	—	DHT407VT
ø63x40	—	—	—	DHT407VT
ø80x10	—	—	—	DHT407VT
ø80x20	—	—	—	DHT407VT

NOTES

APPUNTI

NOTES

APPUNTI

NOTES

APPUNTI

DRAINTECH srl
Via I° Maggio 3-5, 40011 Anzola Dell'Emilia (BO) IT
Ph. +39 051 727447 - Fax +39 051 0353028
info@draintech.it
www.draintech.it
Reg. Imprese BO16393 - P. Iva 02540671209