

...dal 1988 al fianco dello stampista

RIEM

**CATALOGO
TAPPI**



www.riemsrl.it



LA NOSTRA STORIA



Nata in origine come rappresentanza di accessori e normalizzati per stampi (1988), Riem s.r.l. si è costituita effettivamente come azienda nel 1998 diventando operativa in termini di produzione intorno al 2013 grazie all'acquisto del laser a fibra stand alone, utilizzato per l'incisione su vari supporti, e del primo tornio, con il quale si è potuta occupare in prima persona della realizzazione degli accessori per stampi. Determinante è stato il suo contributo per il perfezionamento della struttura dei tappi. Infatti nel 2009 le è stato riconosciuto il brevetto per l'invenzione dell'ancoraggio meccanico della rondella elastica, concava e aperta, la quale compressa o espansa impedisce all'acqua di filtrare all'interno dello stampo. A partire dal 2015 Riem s.r.l. sta attraversando una fase di crescita e questo sviluppo si è concretizzato sia con l'ampliamento degli spazi di lavoro sia con la continua ricerca di idee innovative e di strumenti all'avanguardia per poterle realizzare.

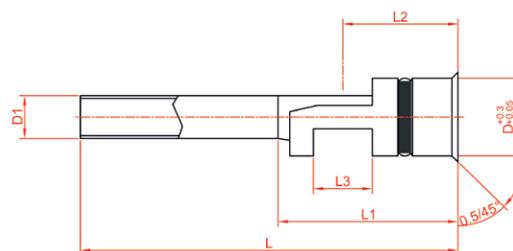
Informazioni generali

Per la produzione dei nostri articoli utilizziamo materiali di alta qualità. I nostri tappi sono in ottone, materiale questo che sottoponiamo ad un leggero trattamento di zincatura. Gli or di tenuta idraulica, presenti nella struttura dei tappi, sono tutti in viton (resistente alle temperature -25°C $+200^{\circ}\text{C}$). Per quanto riguarda le fontane è importante sapere che l'elemento tubolare di cui sono composte è realizzato in acciaio inox 304 estruso. Le barre delle nostre lamelle invece possono essere realizzate sia in ottone zincato che in acciaio inox.

Suggerimenti per il montaggio

Per l'applicazione dei tappi, delle lamelle e delle fontane all'interno di uno stampo è necessario far compiere al maschio un giro a vuoto verso sinistra arrivando quasi al suo completo bloccaggio. In questo modo la rondella produrrà all'interno del foro, nel quale troverà il proprio alloggio, un canalino e con l'aumento della pressione la stessa rondella si incuneerà sempre di più. È preferibile che il foro non sia liscio ma fatto di punta e che abbia una tolleranza tra $+0,05$ e $+0,3$.

Raffreddatore a fontana



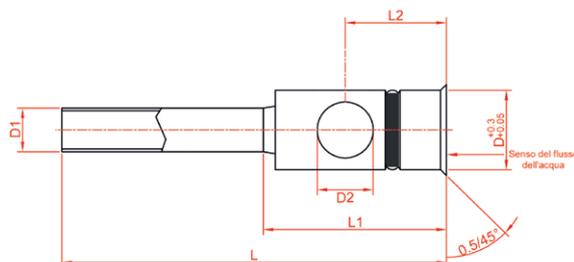
Materiale: tappo in ottone zincato, or in viton e tubo in acciaio inox 304

Temperatura di utilizzo: -25°C +200°C

Esempio ordinativo: CODICE + L es: RF08150

CODICE	D	Ø TUBO D1	L1	L2	L3	L	TORX
RF08	8	4,5	20	13,5	6	150/200/300/400 *	T10
RF10	10	5	24	15,5	8	150/200/300/400 *	T10
RF11	11	7				150/200/300/400 *	T10
RF12	12	7	27	17,3	9,4	150/200/300/400 *	T10
RF14	14	9	30	18,8	11,4	150/200/300/400 *	T27
RF15	15	10				150/200/300/400 *	T27
RF16	16	10	33	21,7	12,6	150/200/300/400 *	T27
RF20	20	13	40	24,3	18,4	150/200/300/400 *	T27
RF25	25	16	43,5	27	20	150/200/300/400 *	T27

Raffreddatore a fontana parallela



Materiale: tappo in ottone zincato, or in viton e tubo in acciaio inox 304

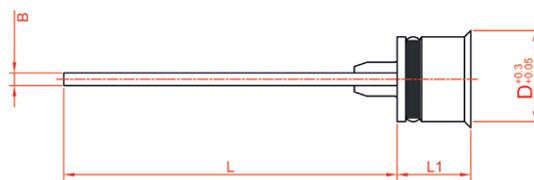
Temperatura di utilizzo: -25°C +200°C

Esempio ordinativo: CODICE + L es: RFSP08150

CODICE	D	Ø TUBO D1	D2	L1	L2	L	TORX
RFSP08	8	4,5	5	18	12	150/200/300/400 *	T10
RFSP10	10	5	7	24	15,5	150/200/300/400 *	T10
RFSP11	11	7				150/200/300/400 *	T10
RFSP12	12	7	8	26	17	150/200/300/400 *	T10
RFSP14	14	9	10	28,5	18,5	150/200/300/400 *	T27
RFSP15	15	10				150/200/300/400 *	T27
RFSP16	16	10	12	31,5	20,5	150/200/300/400 *	T27
RFSP20	20	13	14	34	21	150/200/300/400 *	T27
RFSP25	25	16	16	37	22	150/200/300/400 *	T27

* su richiesta sono fornibili altre lunghezze

Raffreddatore a lamella



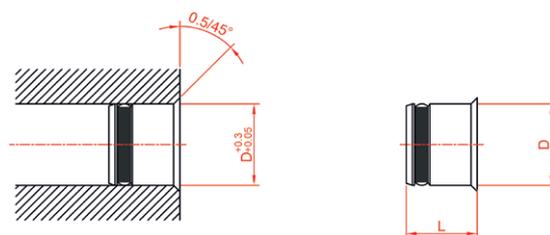
Materiale: tappo in ottone zincato, or in viton e barra in acciaio inox 304

Temperatura di utilizzo: -25°C +200°C

Esempio ordinativo: CODICE + L es: RL08150

CODICE	D	SPESSORE B	L1	L	TORX
RL08	8	1,5	9,5	150/200/300/400 *	T10
RL10	10	1,5	10	150/200/300/400 *	T10
RL12	12	1,5	11	150/200/300/400 *	T10
RL14	14	1,5	13	150/200/300/400 *	T10
RL15	15	1,5	13,5	150/200/300/400 *	T27
RL16	16	1,5	13,5	150/200/300/400 *	T27
RL20	20	1,5	13,5	150/200/300/400 *	T27
RL25	25	1,5	14	150/200/300/400 *	T27

Tappo esterno



Materiale: ottone zincato o acciaio, or in viton

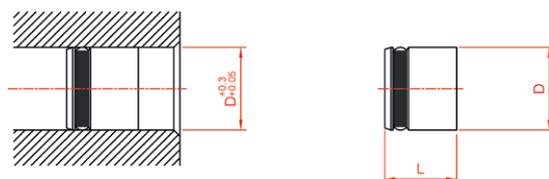
Temperatura di utilizzo: -25°C +200°C

Esempio ordinativo: TR06 (ottone) TR-A06 (acciaio)

CODICE	D	L	TORX
TR06	6	≤ 7	T6
TR08	8	≤ 9,5	T10
TR10	10	≤ 10	T10
TR11	11	≤ 11	T10
TR12	12	≤ 11	T10
TR14	14	≤ 12,5	T27
TR15	15	≤ 12,5	T27
TR16	16	≤ 12,5	T27
TR20	20	≤ 13,5	T27
TR25	25	≤ 13,5	T27

* su richiesta sono fornibili altre lunghezze

Tappo interno



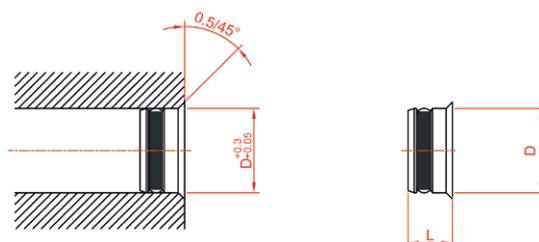
Materiale: ottone zincato o acciaio, or in viton

Temperatura di utilizzo: -25°C +200°C

Esempio ordinativo: TRI06 (ottone) TRI-A06 (acciaio)

CODICE	D	L	TORX
TRI06	6	≤ 7	T6
TRI08	8	≤ 9,5	T10
TRI10	10	≤ 10	T10
TRI11	11	≤ 11	T10
TRI12	12	≤ 11	T10
TRI14	14	≤ 12,5	T27
TRI15	15	≤ 12,5	T27
TRI16	16	≤ 12,5	T27
TRI20	20	≤ 13,5	T27
TRI25	25	≤ 13,5	T27

Tappo ribassato



Materiale: ottone zincato o acciaio, ed or in viton

Temperatura di utilizzo: -25°C +200°C

Esempio ordinativo: TRR06 (ottone) TRR-A06 (acciaio)

CODICE	D	L	TORX
TRR06	6	≤ 4	T6
TRR08	8	≤ 6	T10
TRR10	10	≤ 8	T10

Tubo



Materiale: acciaio inox 304

CODICE	D	SPESSORE	L
TUBO08	8	0,3	1000 *
TUBO10	10	0,3	1000 *
TUBO11	11	0,3	1000 *
TUBO12	12	0,3	1000 *
TUBO14	14	0,3	1000 *
TUBO15	15	0,3	1000 *
TUBO16	16	0,3	1000 *
TUBO20	20	0,3	1000 *
TUBO25	25	0,3	1000 *

Lamella



Materiale: ottone zincato o in acciaio inox 304

Esempio ordinativo: LAMELLA08 (ottone) LAMELLA-A08 (acciaio)

CODICE	D	SPESSORE	L
LAMELLA08	8	1,5	1000 *
LAMELLA10	10	1,5	1000 *
LAMELLA12	12	1,5	1000 *
LAMELLA14	14	1,5	1000 *
LAMELLA15	15	1,5	1000 *
LAMELLA16	16	1,5	1000 *
LAMELLA20	20	1,5	1000 *
LAMELLA25	25	1,5	1000 *

* su richiesta sono fornibili altre lunghezze

Chiave Tr lunga



CODICE	L	TORX
CHIAVETR06	500 *	T6
CHIAVETR08	500 *	T10
CHIAVETR10	500 *	T10
CHIAVETR12	500 *	T10
CHIAVETR14	500 *	T27
CHIAVETR16	500 *	T27
CHIAVETR20	500 *	T27
CHIAVETR25	500 *	T27

Chiave Tr corta



CODICE	L	TORX
CHIAVETR06C	115	T6
CHIAVETR08C	115	T10
CHIAVETR10C	115	T10
CHIAVETR12C	115	T10
CHIAVETR14C	115	T27
CHIAVETR16C	115	T27
CHIAVETR20C	115	T27
CHIAVETR25C	115	T27

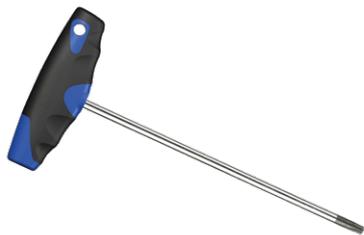
Chiave Ce



CODICE	L	TORX
CHIAVECE06	55	T6
CHIAVECE08	70	T10
CHIAVECE10	75	T10
CHIAVECE11	75	T10
CHIAVECE12	75	T10
CHIAVECE14	80	T27
CHIAVECE15	80	T27
CHIAVECE16	80	T27
CHIAVECE20	85	T27
CHIAVECE25	100	T27

* su richiesta sono fornibili altre lunghezze

Chiave Torx a T



CODICE	L	TORX
CHIAVETX06		T6
CHIAVETX10		T10
CHIAVETX27		T27

Giravite Torx



CODICE	L	TORX
GIRAVITETX06		T6
GIRAVITETX10		T10
GIRAVITETX27		T27

Assemblaggio tappo



Per l'assemblaggio del tappo procedere come nella seguente sequenza:

1) Disporre il tappo come da immagine a fianco



2) Inserire l'oring nella vite del tappo

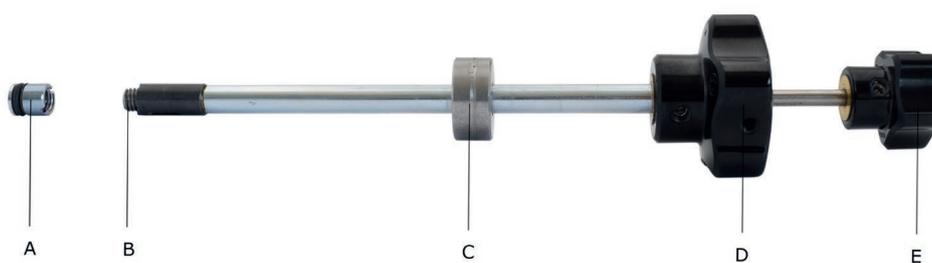


3) Inserire la molla sopra l'oring (la parte concava della molla deve rimanere in basso)

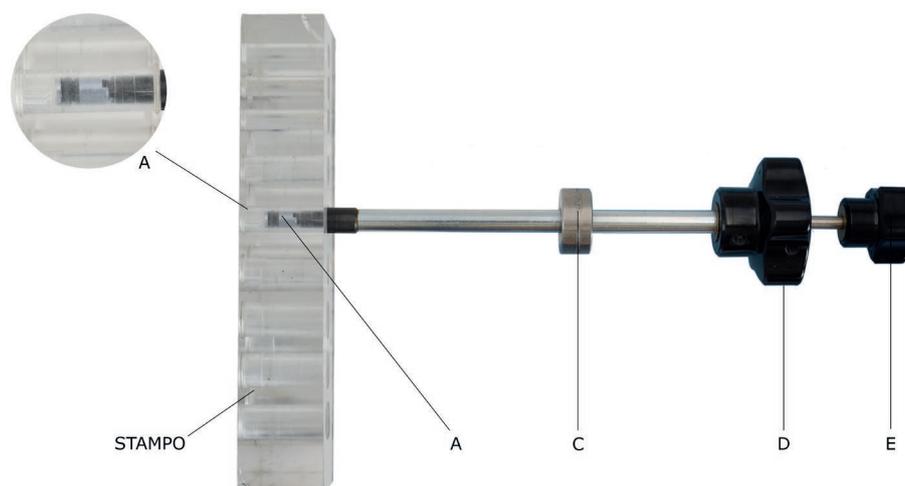


4) Avvitare la parte superiore del tappo sulla vite.

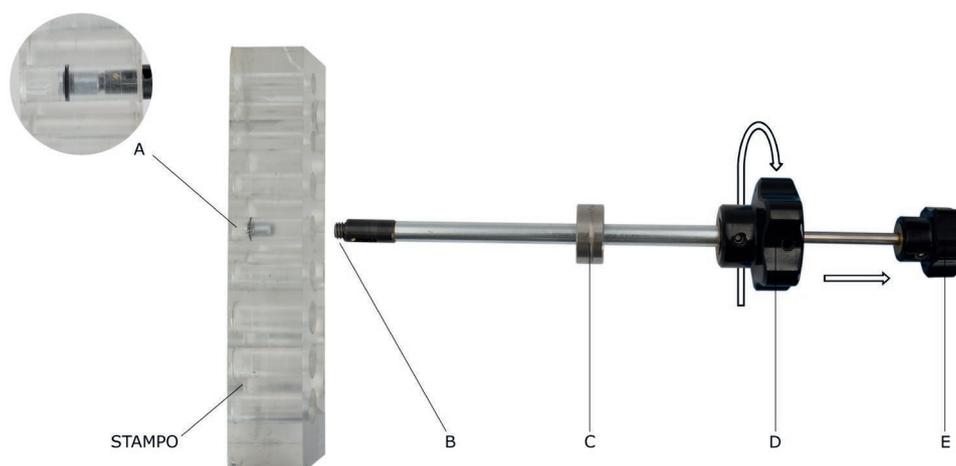
Fasi di montaggio



1. Avvitare parzialmente il tappo "A" sulla filettatura della chiave "B".



2. Con il distanziale "C" creare la distanza per stabilire il punto di alloggiamento del tappo all'interno dello stampo. Inserire la chiave completa di tappo nel foro dello stampo, tenere ferma la manopola "D" e con una leggera pressione inserire e girare la manopola "E" verso sinistra fino al bloccaggio.



3. Estrarre la manopola "E" e svitare verso sinistra la manopola "D" fino ad estrarla.

Fasi di smontaggio

1. Avvitare la filettatura della chiave "B" sul tappo "A".
2. Tenere ferma la manopola "D" e con una leggera pressione inserire e girare la manopola "E" verso destra di 1 giro.
3. Tirare verso l'esterno e sfilare il tutto.

...dal 1988 al fianco dello stampista

RIEM

Viuzzo di Porto, 25
50018 Scandicci (FI)

Tel. 055 7310451

Fax 055 721380

info@riemsrl.it

www.riemsrl.it