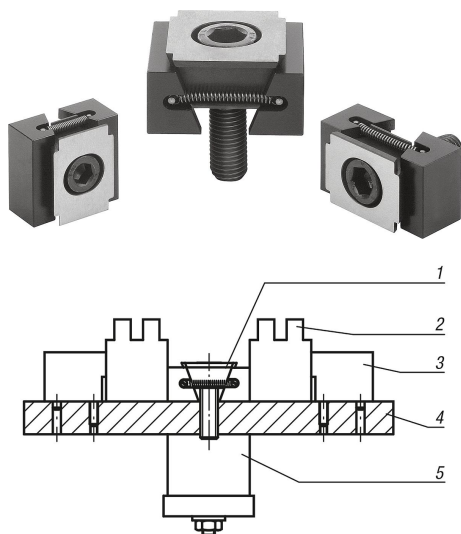


Napinacze klinowe stalowe, z naddatkiem obróbkowym

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Klin i szczęki – stal ulepszona cieplnie.

Wersja:

Klin i szczęki – ulepszone cieplnie, czarne.

Wskazówka:

Szczególną cechą tych rozpieraczy klinowych jest naddatek obróbkowy. Ten naddatek długości umożliwia obróbkę konturów dopasowanych do geometrii przedmiotu obrabianego. Ponadto nadają się one do przyrządów wielogniazdowych. Powierzchnie klinowe pozwalają na osiągnięcie dużych sił mocujących. Rozpieracze klinowe można mocować, do wyboru, w otworach gwintowanych lub w rowkach teowych. Podczas wkręcania śruby mocującej obydwa segmenty mocujące rozsuwają się dociskają obrabiane przedmioty do nieruchomych szczęk oporowych urządzenia obróbkowego.

Podłużny otwór w klinie podwójnym pozwala na przesuwanie rozpieraczy klinowych oraz kompensację tolerancji.

Droga przesuwania:

M8 = $\pm 0,5$ mm

M10 = $\pm 1,0$ mm

M12 = $\pm 1,0$ mm

M16 = $\pm 1,5$ mm

Pamiętaj:

Cechą szczególną tych rozpieraczy jest naddatek obróbkowy po 3 mm na każdą szczękę w wersji M8 oraz po 5 mm w wersjach M10, M12 i M16.

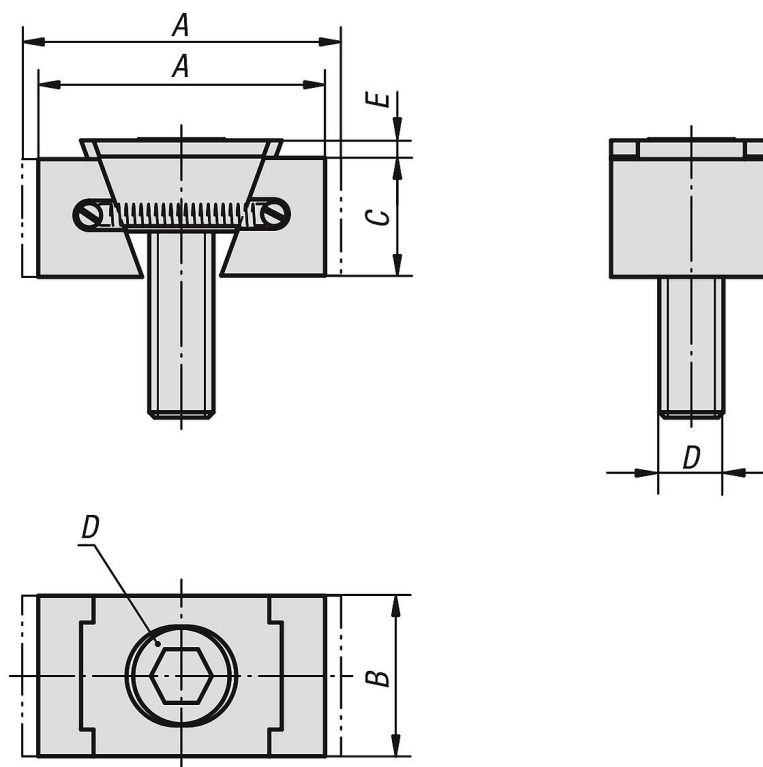
Wskazówka dotycząca planu:

D) śruba z łbem walcowym DIN 6912

- 1) Rozpieracze klinowe
- 2) Przedmiot obrabiany
- 3) Element separujący
- 4) Płyta podstawowa
- 5) Siłownik hydrauliczny/pneumatyczny

Napinacze klinowe stalowe, z nadдатkiem obróbkowym

Rysunki



Przegląd artykułów

Napinacze klinowe stalowe, z nadдатkiem obróbkowym

Nr Zamówienia	Wersja	A min.	A max.	B	C	D	E	maks. siła zacisku kN	Maks. moment dokręcania Nm
K0649.3108	dwustronny	36,5	39,5	24	15	M8X25	2	11	19
K0649.3110	dwustronny	42	47	28	19	M10X25	3,5	15	37
K0649.3112	dwustronny	54	59,5	30	22	M12X40	3,5	23	65
K0649.3116	dwustronny	65	72	40	29	M16X60	4	38	160
K0649.3208	dwustronny	36,5	39,5	30	15	M8X25	2	11	19
K0649.3210	dwustronny	42	47	38	19	M10X25	3,5	15	37
K0649.3212	dwustronny	54	59,5	48	22	M12X40	3,5	23	65
K0649.3216	dwustronny	65	72	48	29	M16X60	4	38	160