

Trzpień rozprężny z bocznym zaciskiem

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Korpus – stal konstrukcyjna.

Śruba mocująca – stal do ulepszania cieplnego.

Wersja:

Korpus oksydowany.

Śruba ulepszona do 10.9, hartowana i powlekana PTFE.

Wskazówka:

Dzięki bocznemu mocowaniu trzpień rozprężny przydaje się przy wtórnej obróbce części toczonych i frezowanych po wstępnym wykonaniu nieprzelotowego otworu. Toczeniem lub frezowaniem można dopasować średnicę bazową D do średnicy przedmiotu obrabianego.

Ruch zaciskania: ręczny obrót kluczem imbusowym.

* D min. = najmniejsza dopuszczalna średnica, do jakiej można wytoczyć lub wyfrezować "D".

Montaż:

Trzpień rozprężny rozszerzyć o ok 0,1 mm (droga zaciskania) powyżej średnicy w stanie spoczynku. Teraz można wytoczyć bądź wyfrezować trzpień do wymaganej średnicy. Do celów obróbki komplet zawiera pierścień ryglujący.

W razie potrzeby można wycentrować kołnierz w otworze dokładnym lub przy użyciu kołków pasowanych.

Forma A zawiera w komplecie 6 śrub mocujących.

Wskazówka dotycząca planu:

Forma A:

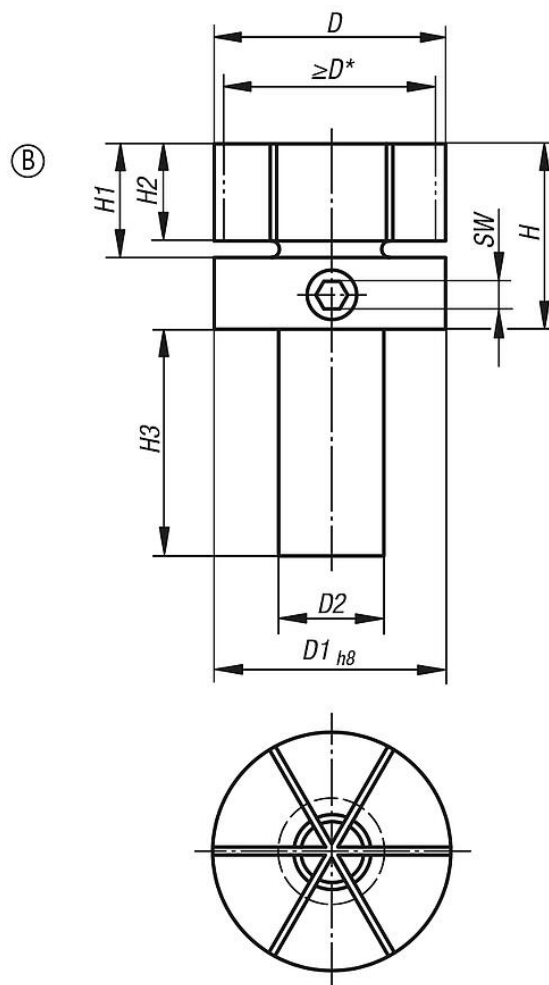
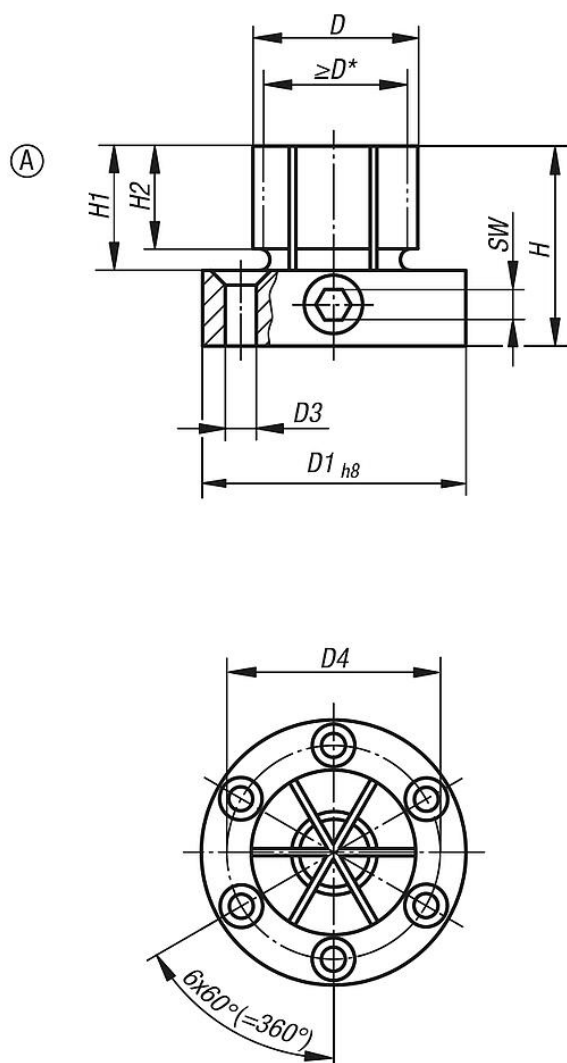
dla centr obróbkowych, wiertarek i frezarek

Forma B:

z czopem mocującym do tokarek

Trzpień rozprężne z bocznym zaciskiem

Rysunki



Przegląd artykułów

Trzpień rozprężne z bocznym zaciskiem

Nr Zamówienia	Forma	D	D min.	D1	D2	D3 dla śrub z łbem stożkowym ISO 10642	D4	H	H1	H2	H3	SW	Maks. moment dokręcania Nm	maks. siła zacisku kN
K0643.118029	A	28,7	17,8	50	-	M4	39,4	41,3	22,4	17,5	-	6	66	20
K0643.218053	B	53,3	18	53,3	25	-	-	44,4	25,4	21	45	6	66	20