

Dociski boczne

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Korpus – stal automatowa.

Kulka – stal nierdzewna, hartowana.

Sprężyna – stal nierdzewna.

Wersja:

Korpus oksydowany.

Kulka z połyskiem.

Wskazówka:

Docisk boczny musi być wciśnięty do otworu co najmniej na głębokość L3. Służy on do pozycjonowania i dociskania małych detali w przyrządach. Przy obróbce mechanicznej może zająć konieczność dodatkowego podtrzymania przedmiotu obrabianego przez inne mocowania. Podczas magazynowania przyrządów sprężyna z tworzywa sztucznego musi pozostawać w stanie swobodnym, bez obciążenia, aby uniknąć trwałej deformacji.

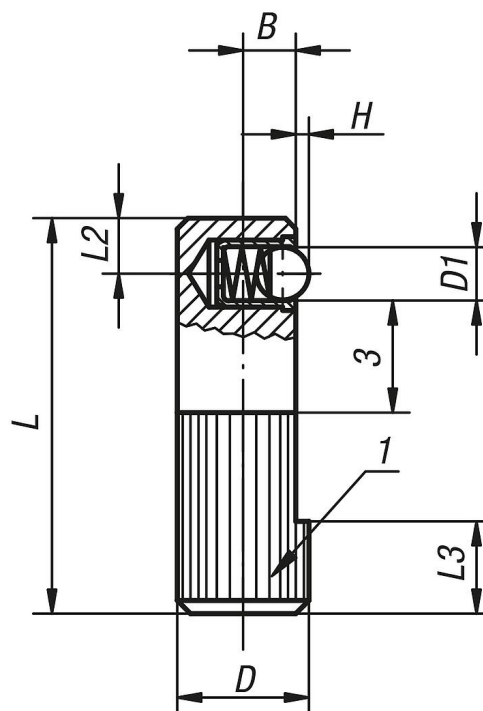
Wartość naprężenia sprężyny jest tutaj wartością przeciętną.

Wskazówka dotycząca planu:

- 1) Rodełko
- 2) Przebijak

Rysunki

Forma A
kulka nierdzewna,
jednostronna



Przegląd artykułów

Dociski boczne

Dociski boczne

Przegląd artykułów

Nr Zamówienia	Forma	D	D1	H	L	L2	L3	B	Otwór ustalający H8	Siła sprężyny początek F1 ok. N	Siła sprężyny koniec F2 ok. N
K0374.008	A	8	3	0,7	25	3,6	6	3,2	8	2,5	6,5
K0374.010	A	10	4	1,0	30	4,2	7	4	10	4,5	9
K0374.012	A	12	5	1,5	35	4,8	9	5	12	6,5	13
K0374.014	A	14	6,5	1,8	40	5,8	10	5,4	14	8	18