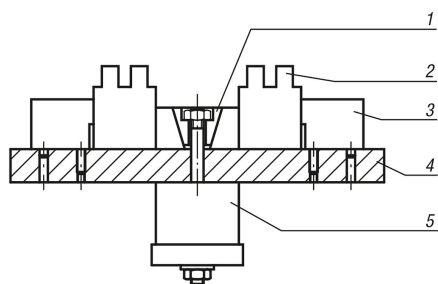


Rozpieracze klinowe z nadatkiem obróbkowym

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Korpus – stal narzędziowa.

Szczęki – stal narzędziowa (HRC 30).

Wersja:

Korpus hartowany.

Szczęki oksydowane.

Powierzchnie klinów szlifowane.

Wskazówka:

Cechą szczególną tych rozpieraczy jest nadatek obróbkowy po 3 mm na każdą szczękę w wersji K0041.08 oraz po 5 mm w wersjach K0041.12 i K0041.16.

Dłuższa szczęka umożliwia wykonanie formy dopasowanej kształtem do geometrii przedmiotu obrabianego (patrz rysunek).

Szczęki w wersji K0041.08 oraz K0041.0810 nie są żłobkowane.

Droga przesuwania wynosi odpowiednio do numeru zamówienia:

K0041.08 = $\pm 0,5$ mm

K0041.12 = $\pm 1,0$ mm

K0041.16 = $\pm 1,5$ mm

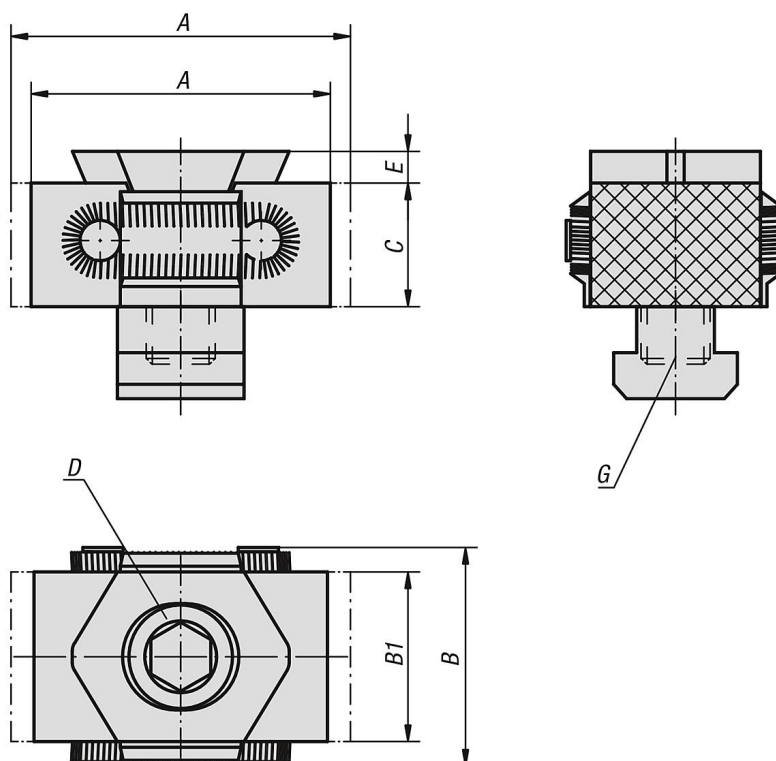
Wskazówka dotycząca planu:

D) śruba z łbem walcowym DIN 912

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

Rozpieracze klinowe z nadatkiem obróbkowym

Rysunki



Przegląd artykułów

Rozpieracze klinowe z nadatkiem obróbkowym

Nr Zamówienia	A min.	A max.	B	B1	C	D	E	Wersja 2	G	maks. siła zacisku kN	Maks. moment dokręcania Nm
K0041.08	33	37	29	21	15	M8X25	2,5	do otworów gwintowanych	M8	15	25
K0041.0810	33	37	29	21	15	M8X25	2,5	do rowka teowego	10	15	25
K0041.12	52	59	41	30	22	M12X40	4	do otworów gwintowanych	M12	30	85
K0041.1214	52	59	41	30	22	M12X30	4	do rowka teowego	14	30	85
K0041.16	67	76	56	42	29	M16X60	5	do otworów gwintowanych	M16	50	210
K0041.1618	67	76	56	42	29	M16X50	5	do rowka teowego	18	50	210