

Trzpień rozprężny z zaciskiem bocznym, forma A do centrów obróbczych, wiertarek i frezarek

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Korpus – stal konstrukcyjna.

Śruba mocująca – stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

Korpus oksydowany.

Śruba ulepszona do 10.9, hartowana i powlekana PTFE.

Wskazówka:

Dzięki boczemu mocowaniu trzpień rozprężny przydaje się przy wtórnej obróbce części toczonych i frezowanych po wstępnym wykonaniu nieprzelotowego otworu. Toczaniem 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:

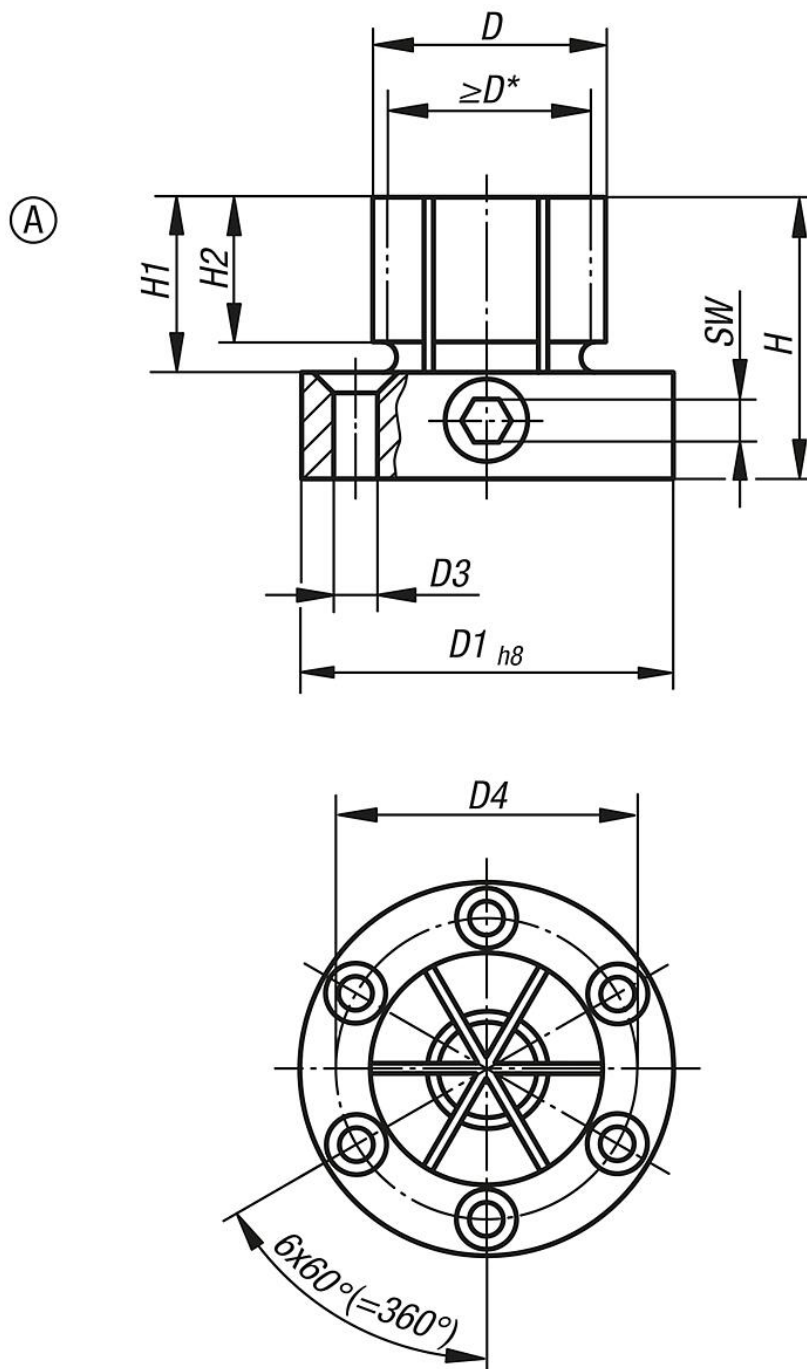
Trzpień rozprężny rozszerzyć o ok 0,1 mm (droga zaciskania) powyżej średnicy w stanie spoczynku. Teraz można wytoczyć bądź wyfrezować trzpień do wymaganej średnicy. Do celów obróbki komplet zawiera pierścień ryglujący.

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

Forma A zawiera w komplecie 6 śrub mocujących.

Trzpień rozprężne z zaciskiem bocznym, forma A do centrów obróbczych, wiertarek i frezarek

Rysunki



Przegląd artykułów

Nr Zamówienia	Forma	D	D min.	D1	D3 dla śrub z łbem stożkowym ISO 10642	D4	H	H1	H2	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

Trzpień rozprężny z zaciskiem bocznym, forma A do centrów obróbczych, wiertarek i frezarek

Przeгляд artykułów
