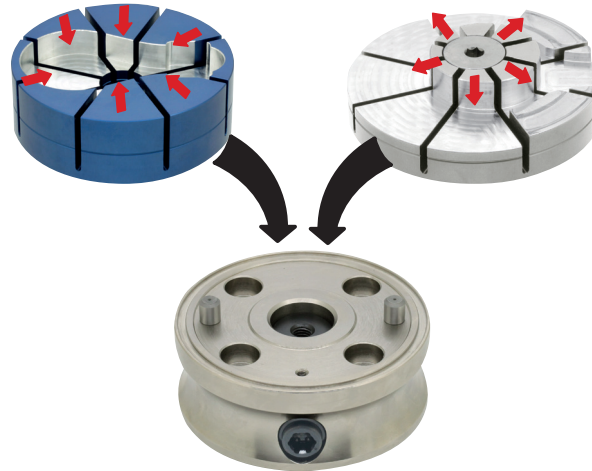


Wskazówka techniczna dotycząca tulei zaciskowych

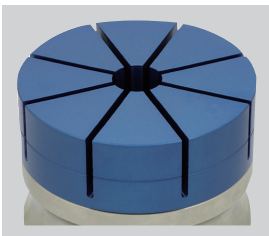


do mocowania zewnętrznego

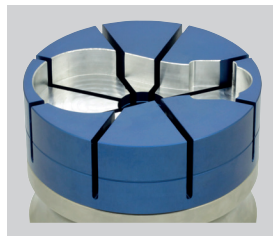
do mocowania wewnętrznego



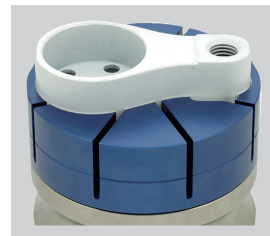
do mocowania zewnętrznego



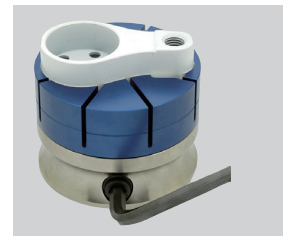
1. Przygotowanie tulei zaciskowej



2. Obróbka tulei zaciskowej

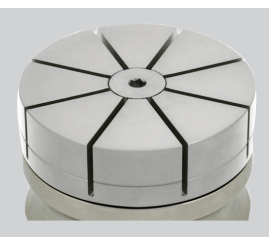


3. Montaż przedmiotu obrabianego

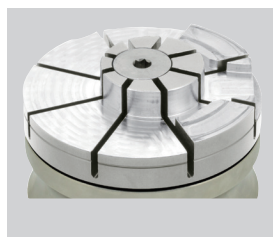


4. Dociągnięcie cylindra dociskowego

do mocowania wewnętrznego



1. Przygotowania tulei zaciskowej



2. Obróbka tulei zaciskowej

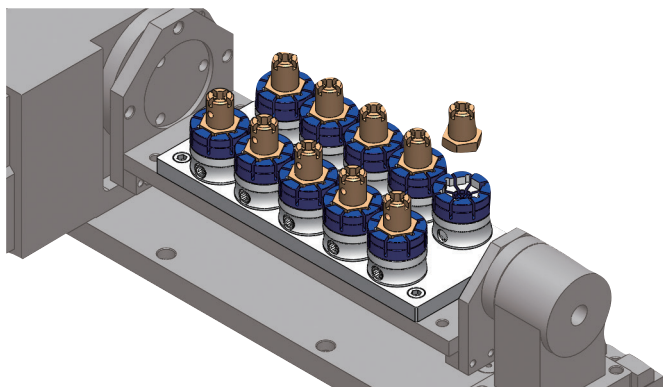


3. Montaż przedmiotu obrabianego



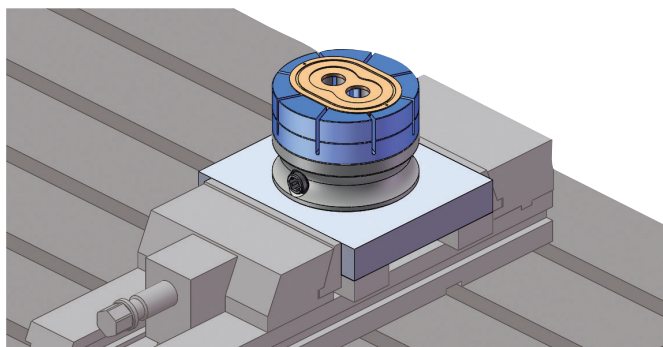
4. Dociągnięcie cylindra dociskowego

Mocowanie w serii



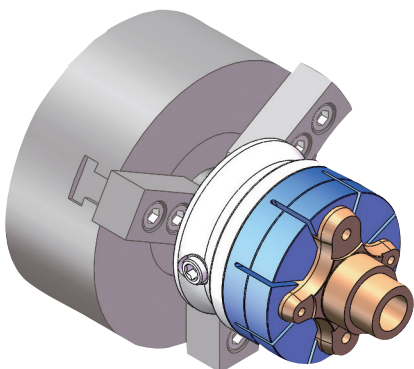
Niewielkie średnice zewnętrzne umożliwiają wielokrotne mocowanie w ograniczonej przestrzeni.

Przyrząd do pojedynczych części



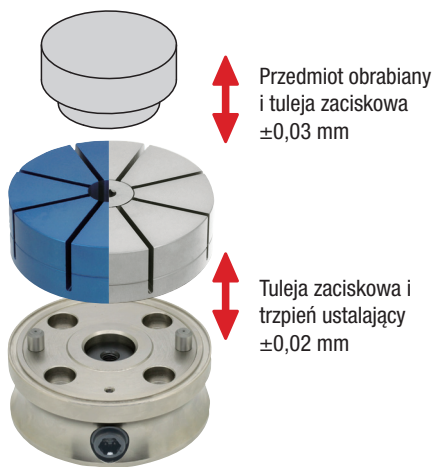
Mocować w imadle poprzez zamocowanie na płycie.

Przyrząd do tokarki

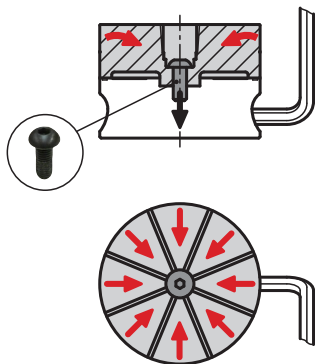


Do złożonych form, nienadających się do uchwytów 3-szczękowych.

Wskazówka techniczna dotycząca tulei zaciskowych



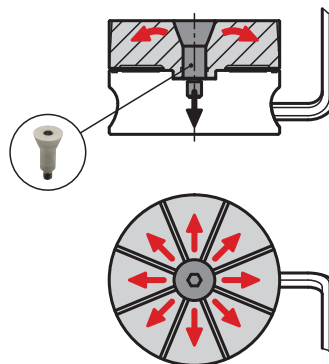
Sily liniowe:



Skok tulei zaciskowej: 0,3 mm na średnicy

Podczas dociągania cylindra dociskowego tuleja dociskowa ciągnięta jest w dół.

Równocześnie 8 segmentów tulei zaciskowej pochylanych jest do środka, a przedmiot obrabiany jest mocowany.



Skok tulei zaciskowej: 0,3 mm na średnicy

Podczas dociągania cylindra dociskowego stożkowy trzpień zaciskający ciągnięty jest w dół.

Równocześnie 8 segmentów tulei odchylanych jest ze środka na zewnątrz, a przedmiot obrabiany jest mocowany.