

## Dociski boczne

### Opis artykułu/ilustracje produktu



### Opis

#### Materiał:

Korpus – stal automatowa.

Kulka – POM.

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.

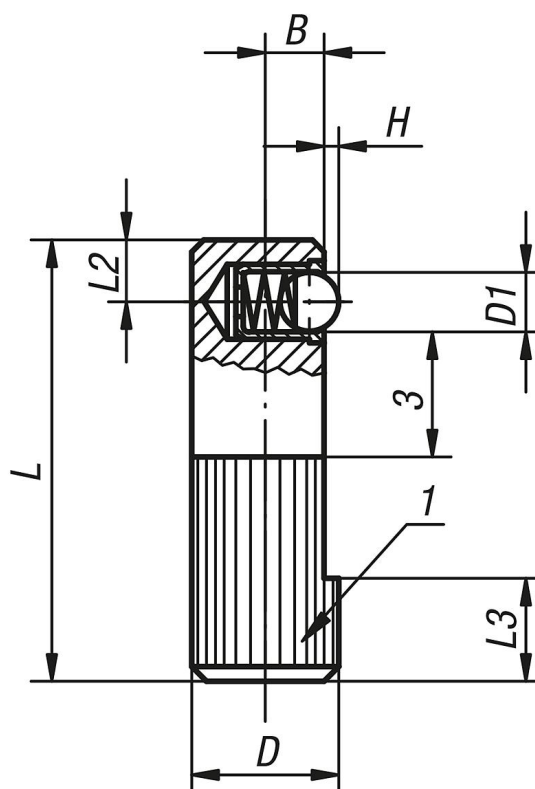
Wartość naprężenia sprężyny jest tutaj wartością przeciętną.

#### Wskazówka dotycząca planu:

- 1) Rodełko
- 2) Przebijak

### Rysunki

Forma B  
kulka POM,  
jednostronna



## Dociski boczne

### Przegląd artykułów

#### Dociski boczne

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
<b>K0374.108</b>	B	8	3	0,7	25	3,6	6	3,2	8	2,5	6,5
<b>K0374.110</b>	B	10	4	1,0	30	4,2	7	4	10	4,5	9
<b>K0374.112</b>	B	12	5	1,5	35	4,8	9	5	12	6,5	13
<b>K0374.114</b>	B	14	6,5	1,8	40	5,8	10	5,4	14	8	18