

# Dociskacz centrujący ze śrubą z łbem walcowym, forma B

## Opis artykułu/ilustracje produktu



### Opis

#### Materiał:

Stal do ulepszenia cieplnego.

#### Wersja:

hartowany (33-39 HRC) i oksydowany.

#### Wskazówka:

Tuleja centrująca rozprężna umożliwia wyśrodkowanie i zamocowanie elementu obrabianego w otworze.

Klinowe powierzchnie umożliwiają uzyskanie dużych sił mocujących.

Tuleje centrujące rozprężne z dociskiem.

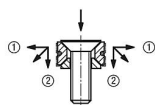
#### Wskazówka dotycząca planu:

Wymiar H odnosi się do wysokości przy  $\geq D$ .

1) Oring

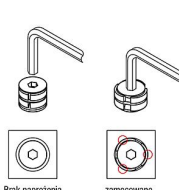
#### Wskazówka techniczna:

- Ustawić tuleję centrującą i zamocować przedmiot obrabiany w otworze.
- Kształt klinowy pozwala uzyskać wysoką siłę mocującą na przedmiocie obrabianym.



- szczelki powodują docisk w dół
- 1) Poziomy nacisk na przedmiot obrabiany
  - 2) Pionowy nacisk w dół zapobiega podnoszeniu przedmiotu obrabianego

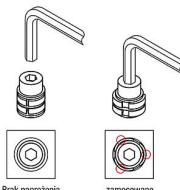
Forma A:



Brak naprężenia

zamocowane

Forma B:

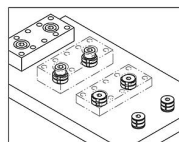


Brak naprężenia

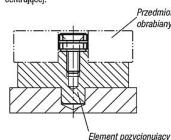
zamocowane

#### Wskazówka:

Podczas procesu mocowania na ściankę otworu oddziałuje punktowo siła naprężająca.

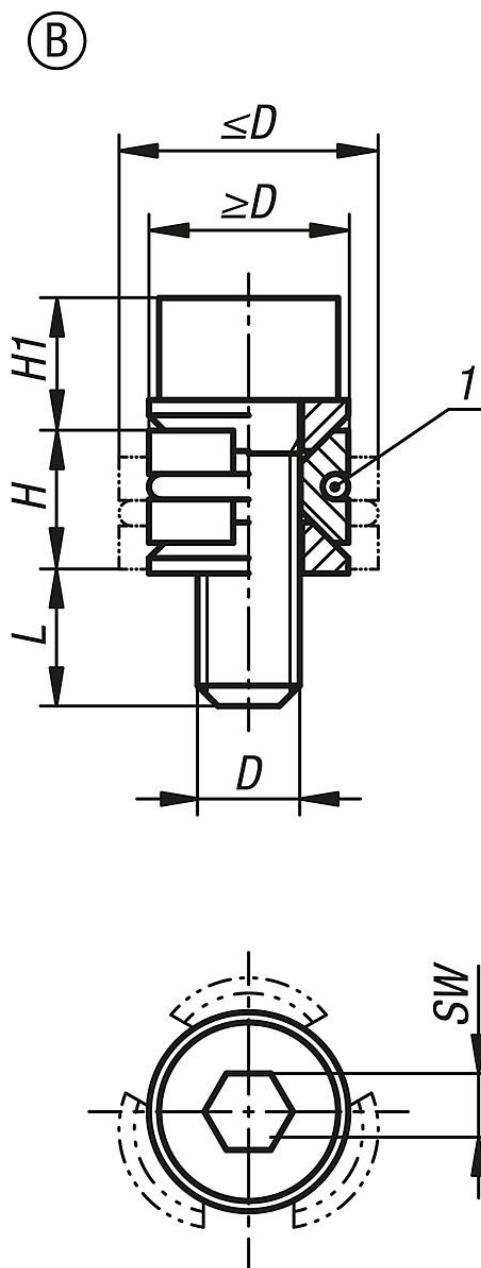


Aby zapewnić wysoką powtarzalność należy umieścić przedmiot obrabiany nad elementem pozycjonującym. Proces mocowania odbywa się za pomocą tulei centrującej.



# Dociskacz centrujący ze śrubą z łbem walcowym, forma B

Rysunki



## Przegląd artykułów

Nr Zamówienia	Forma	D=Gwint	D min.	D maks.	H	H1	L	SW	maks. siła zacisku kN	Moment dokręcania Nm
K1166.20804	B	M4x12	8	10,3	5,5	5,1	7,1	3	1,5	2,7
K1166.21005	B	M5X15	10	12,3	6,4	6,2	9	4	2,5	5,4
K1166.21206	B	M6X18	12	16,3	8,6	7,9	10,6	5	5	9,1
K1166.21608	B	M8X25	16	22	11,5	10,4	15,4	6	9	25

