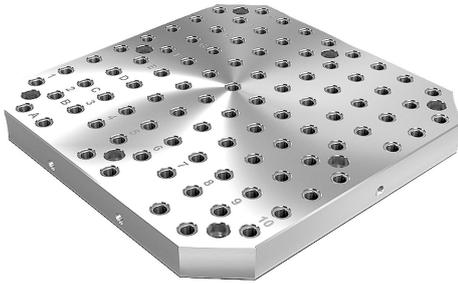
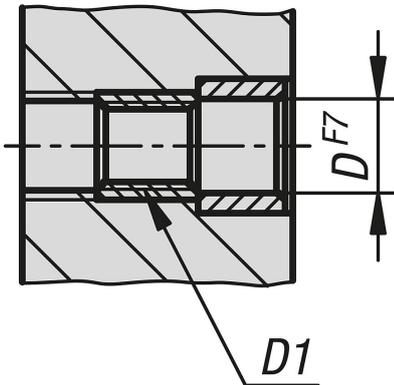


Paletten Grauguss mit Rasterbohrungen

Artikelbeschreibung/Produktabbildungen



1)



Beschreibung

Werkstoff:
GJL 300.

Ausführung:
Auflage- und Aufspannflächen geschliffen.

Hinweis:

Rasterabstand $50 \pm 0,02$ mm.

Platten mit Rasterbohrungen werden zum Aufbau von modularen Vorrichtungen eingesetzt. Diese Platten werden direkt auf Maschinentischen positioniert und befestigt.

Die alphanumerisch beschrifteten Rasterbohrungen garantieren eine definierte Zuordnung der Spannelemente im Wiederholfall.

Die Paletten sind abgestimmt auf Maschinentischen für Werkzeugmaschinen nach DIN55201 und JIS6337-1980.

Positionierbolzen zum Abstecken der Paletten auf Maschinentischen nach DIN 55201 müssen separat bestellt werden.

Schutzstopfen zum Verschließen der Rasterbohrungen müssen separat bestellt werden.

Lieferung inklusive Ringschrauben für den Transport.

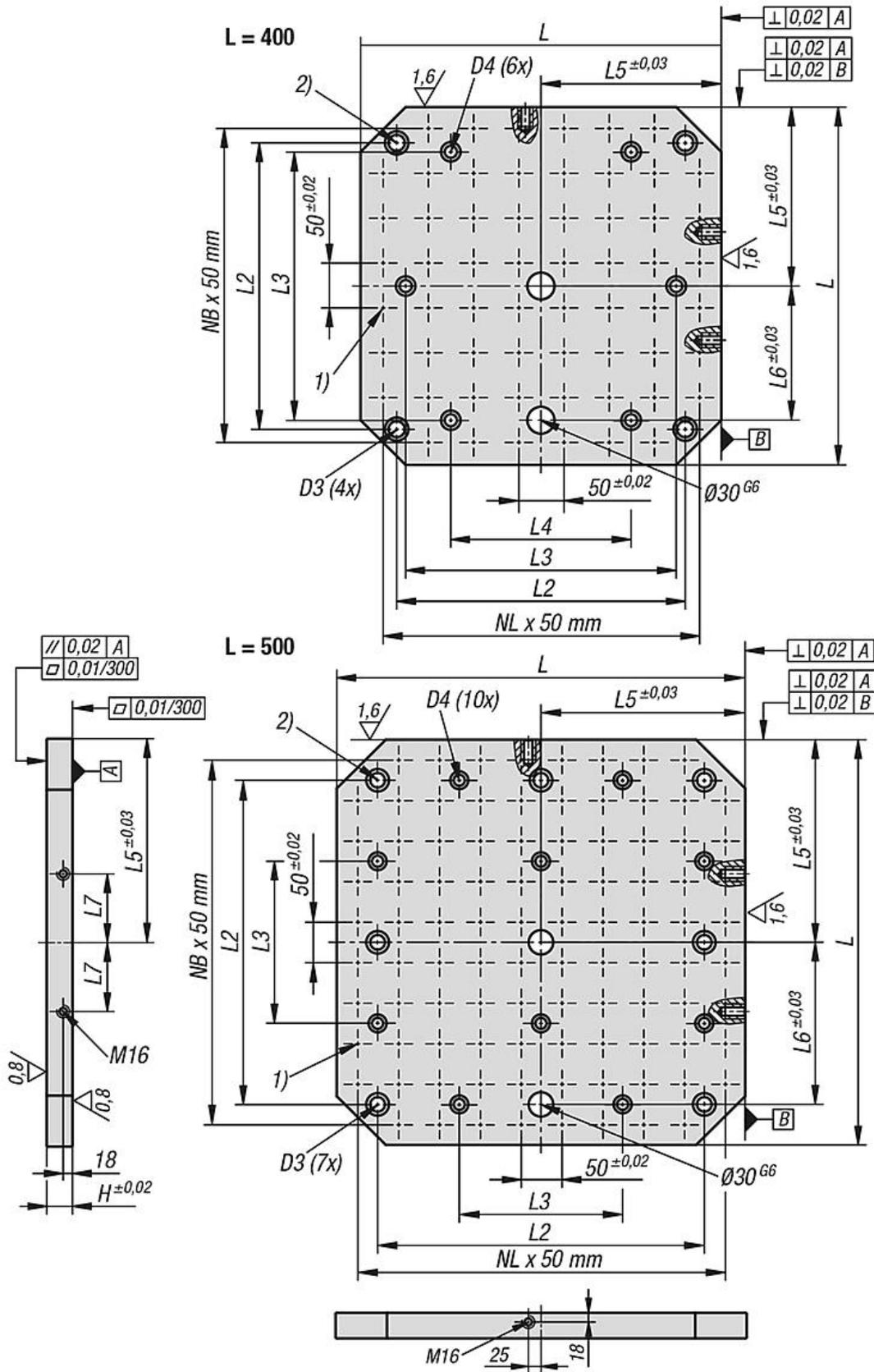
Weitere Abmessungen auf Anfrage.

Zeichnungshinweis:

- 1) Rasterbohrung
- 2) Durchgangsbohrung für Zylinderschraube DIN 912 (D3/D4)

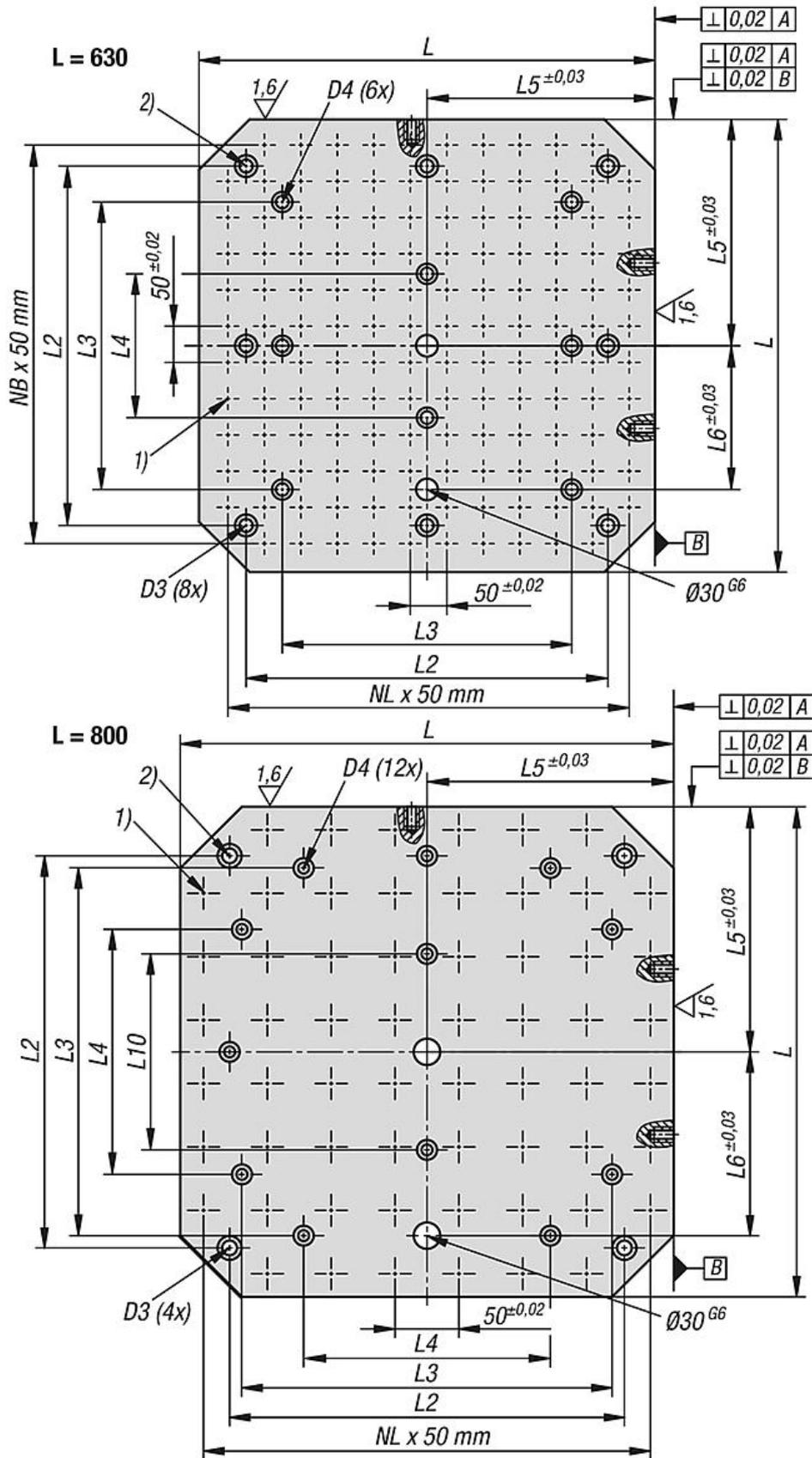
Paletten Grauguss mit Rasterbohrungen

Zeichnungen



Paletten Grauguss mit Rasterbohrungen

Zeichnungen



Paletten Grauguss mit Rasterbohrungen

Artikelübersicht

Paletten Grauguss mit Rasterbohrungen

Bestellnummer	L	H	D	D1	D3	D4	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L10	N1=Anzahl Rasterbohrungen	NL=Anzahl in Längsrichtung	NB=Anzahl in Querrichtung
K0806.2124040	400	50	12	M12	M16	M12	320	300	200	200	150	55	-	59	7	7
K0806.2125050	500	50	12	M12	M16	M12	400	200	-	250	200	75	-	93	9	9
K0806.2126363	630	50	12	M12	M16	M16	500	400	200	315	200	100	-	139	11	11
K0806.2128080	800	50	12	M12	M16	M16	640	600	400	400	300	135	320	237	15	15
K0806.2164040	400	50	16	M16	M16	M12	320	300	200	200	150	55	-	59	7	7
K0806.2165050	500	50	16	M16	M16	M12	400	200	-	250	200	75	-	93	9	9
K0806.2166363	630	50	16	M16	M16	M16	500	400	200	315	200	100	-	139	11	11
K0806.2168080	800	50	16	M16	M16	M16	640	600	400	400	300	135	320	237	15	15