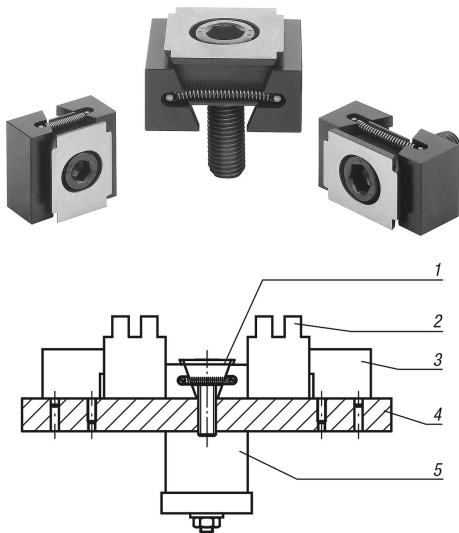


Rozpieracze klinowe z naddatkiem obróbkowym

Opis artykułu/ilustracje produktu



Opis

Materiał:

Klin i szczęki – stal ulepszona cieplnie.

Wersja:

Klin i szczęki – ulepszone cieplnie, czarne.

Wskazówka:

Szczególną cechą tych rozpieraczy klinowych jest naddatek obróbkowy. Ten naddatek długości umożliwia obróbkę konturów dopasowanych do geometrii przedmiotu obrabianego. Ponadto nadają się one do przyrządów wielogniazdowych. Powierzchnie klinów pozwalają na osiągnięcie dużych sił mocujących. Rozpieracze klinowe można mocować, do wyboru, w otworach gwintowanych lub w rowkach teowych. Podczas wkręcania śruby mocującej szczęki rozsuwają się i dociskają przedmioty obrabiane do stałych oporów przyrządu obróbkowego. Podłużny otwór w klinie pozwala na przesuwanie rozpieraczy klinowych lub wyrównanie do tolerancji.

Droga przesuwania:

M8 = $\pm 0,5$ mm

M10 = $\pm 1,0$ mm

M12 = $\pm 1,0$ mm

M16 = $\pm 1,5$ mm

Pamiętaj:

Cechą szczególną tych rozpieraczy jest naddatek obróbkowy po 3 mm na każdą szczękę w wersji M8 oraz po 5 mm w wersjach M10, M12 i M16.

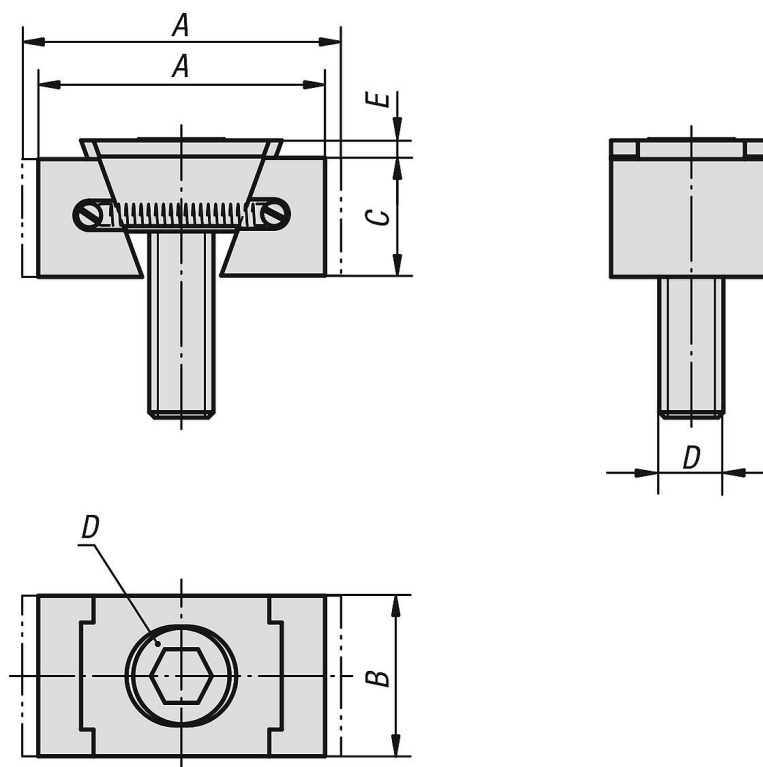
Wskazówka dotycząca planu:

D) śruba z łbem walcowym DIN 6912

- 1) Rozpieracze klinowe
- 2) Przedmiot obrabiany
- 3) Element separujący
- 4) Płyta podstawowa
- 5) Siłownik hydrauliczny/pneumatyczny

Rozpieracze klinowe z nadatkiem obróbkowym

Rysunki



Przegląd artykułów

Rozpieracze klinowe z nadatkiem obróbkowym

Nr Zamówienia	Wersja	A min.	A max.	B	C	D	E	maks. siła zaciśku kN	Maks. moment dokręcania Nm
K0649.3108	wąski	36,5	39,5	24	15	M8X25	2	11	19
K0649.3110	wąski	42	47	28	19	M10X25	3,5	15	37
K0649.3112	wąski	54	59,5	30	22	M12X40	3,5	23	65
K0649.3116	wąski	65	72	40	29	M16X60	4	38	160
K0649.3208	szeroki	36,5	39,5	30	15	M8X25	2	11	19
K0649.3210	szeroki	42	47	38	19	M10X25	3,5	15	37
K0649.3212	szeroki	54	59,5	48	22	M12X40	3,5	23	65
K0649.3216	szeroki	65	72	48	29	M16X60	4	38	160