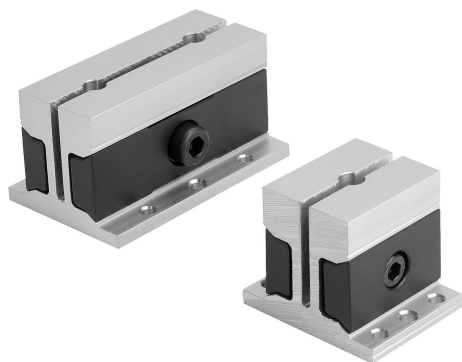


Opis artykułu/ilustracje produktu

**Opis****Materiał:**

Korpus: EN AC-51400.

Kliny zaciskowe: stal ulepszona cieplnie.

Wersja:

Korpus: oksydowany w kolorze naturalnym.

Kliny zaciskowe: oksydowane.

Wskazówka:

Boczna śruba naprężająca uruchamia mechanizm CENTRICclamp i mocuje element obrabiany na jego obwodzie.

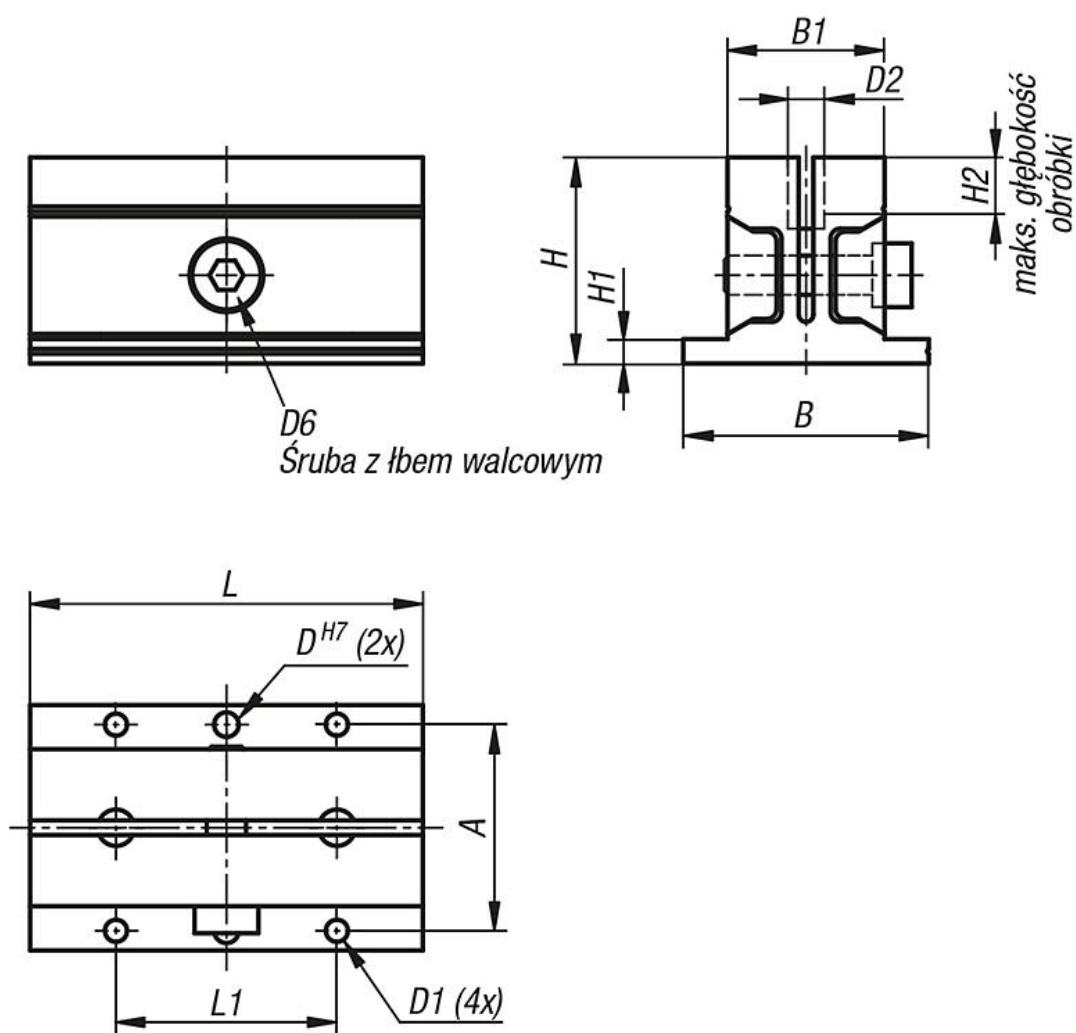
Prosta, kompaktowa konstrukcja umożliwia mocowanie 2 elementów obrabianych.

Skok mocowania wynosi maks. 0,5 mm.

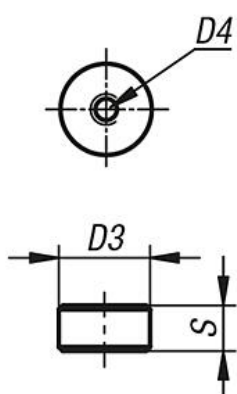
W celu dopasowania do konturu tuleja zaciskowa musi zostać wstępnie zaciśnięta.

Potrzebny jest do tego dołączony pierścień zaciskowy (w zestawie).

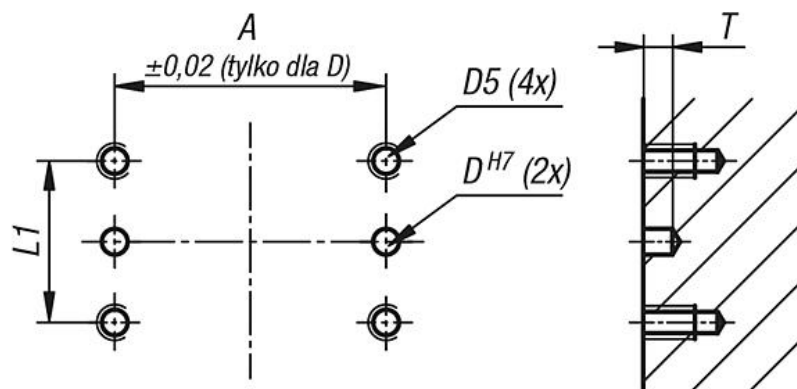
Rysunki



Pierścień zaciskowy
do obróbki dołączony do zestawu



Wskazówka dot. montażu



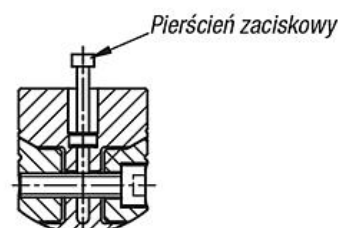
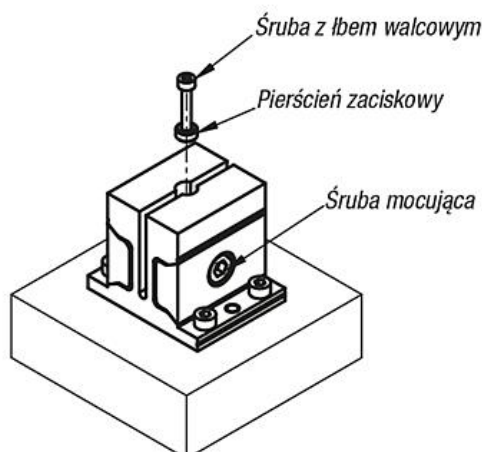
Rysunki

Obróbka szczęk:

1. Wkładanie pierścienia zaciskowego:

Włożyć pierścień zaciskowy w otwór.

Dociągnąć śrubę naprężającą, aby przytrzymać pierścień zaciskowy.
(śruba z łbem walcowym pomaga wpuścić pierścień zaciskowy)

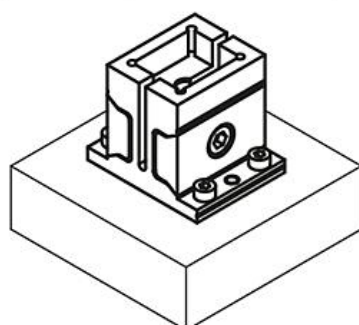


Wskazówka:
Pierścień zaciskowy należy umieścić całkowicie na dole otworu.

2. Obróbka szczęk:

Usunąć śrubę z łbem walcowym z pierścienia zaciskowego.

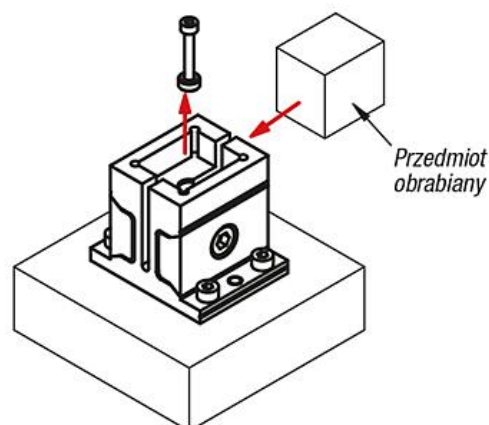
Wykonać kontur przedmiotu obrabianego w szczękach.



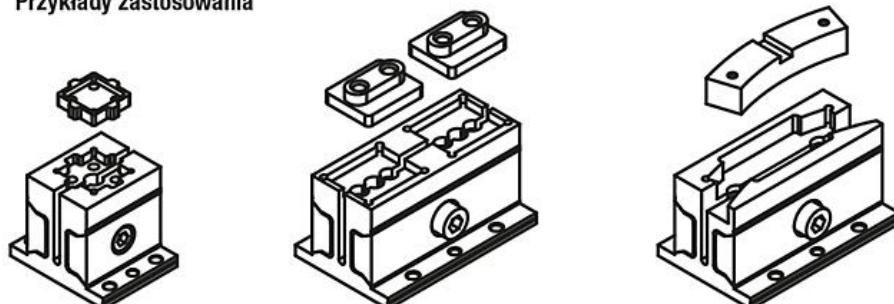
Wskazówka:
Przestrzegać maks. dopuszczalnej głębokości konturu.

3. Mocowanie przedmiotu obrabianego:

Odkręcić śrubę naprężającą i wyjąć pierścień zaciskowy za pomocą śruby z łbem walcowym.
Umieścić przedmiot obrabiany i dokręcić śrubę naprężającą.



Przykłady zastosowania



Przegląd artykułów

Nr Zamówienia	A	B	B1	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	L	L1	S	T	Siła zacisku N	Moment dokręcania Nm
03163-32040	42	50	32	5	4,5	7,4	7	M3x0,5	M4x0,7	M6	42	5	10	40	25	3,5	5	2500	7,5
03163-32080	42	50	32	5	4,5	7,7	7	M3x0,5	M4x0,7	M8	42	5	10	80	45	3,5	5	2500	14
03163-50050	62	72	50	6	5,5	11,4	11	M3x0,5	M5x0,8	M10	63	7	15	50	30	5,5	8	5500	26
03163-50100	62	72	50	6	5,5	11,4	11	M3x0,5	M5x0,8	M12	63	7	15	100	58	5,5	8	5500	46