

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.

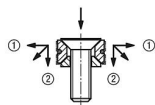
Wskazówka dotycząca planu:

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

1) Oring

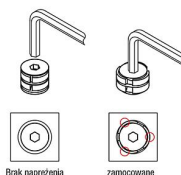
Wskazówka techniczna:

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



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

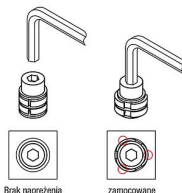
Forma A:



Brak naprężenia

zamocowane

Forma B:

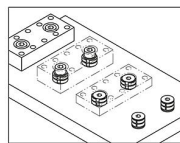


Brak naprężenia

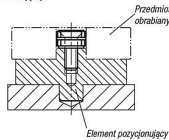
zamocowane

Wskazówka:

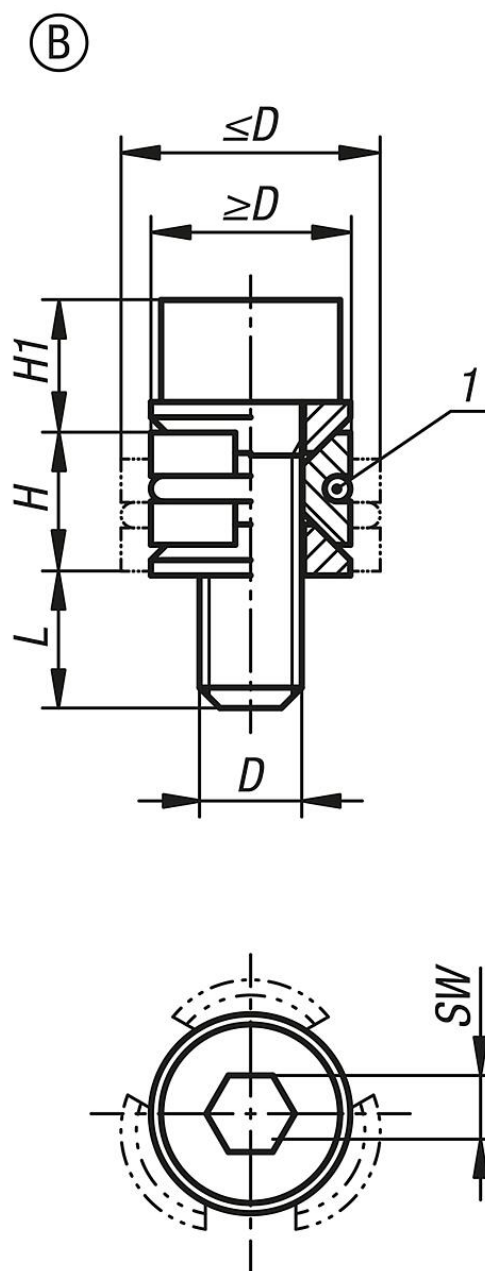
Podczas procesu mocowania na ściankę otworu oddziałuje punktowo siła naprężająca.



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



Rysunki



Przegląd artykułów

Nr Zamówienia	Forma	D=Gwint	D min.	D maks.	H	H1	L	SW	maks. siła zacisku kN	Moment dokręcania Nm
03164-20804	B	M4x12	8	10,3	5,5	5,1	7,1	3	1,5	2,7
03164-21005	B	M5X15	10	12,3	6,4	6,2	9	4	2,5	5,4
03164-21206	B	M6X18	12	16,3	8,6	7,9	10,6	5	5	9,1
03164-21608	B	M8X25	16	22	11,5	10,4	15,4	6	9	25

