

Описание

Материал:

Корпус из конструкционной стали, болт с конической головкой из цементируемой стали.

Исполнение:

Корпус воронёный.

Болт с конической элементы конуса.

Указание:

Зажимная оправка особенно подходит для вторичной обработки обрабатываемых деталей. Вращением или фрезерованием диаметр D устанавливается соответственно диаметру детали.

Низкий тип конструкции — удобство в эксплуатации.

Зажим ключом с внутренним шестигранником или гидравлически.

* D мин. = наименьший допустимый диаметр, до которого возможно обрабатывание или фрезерование D .

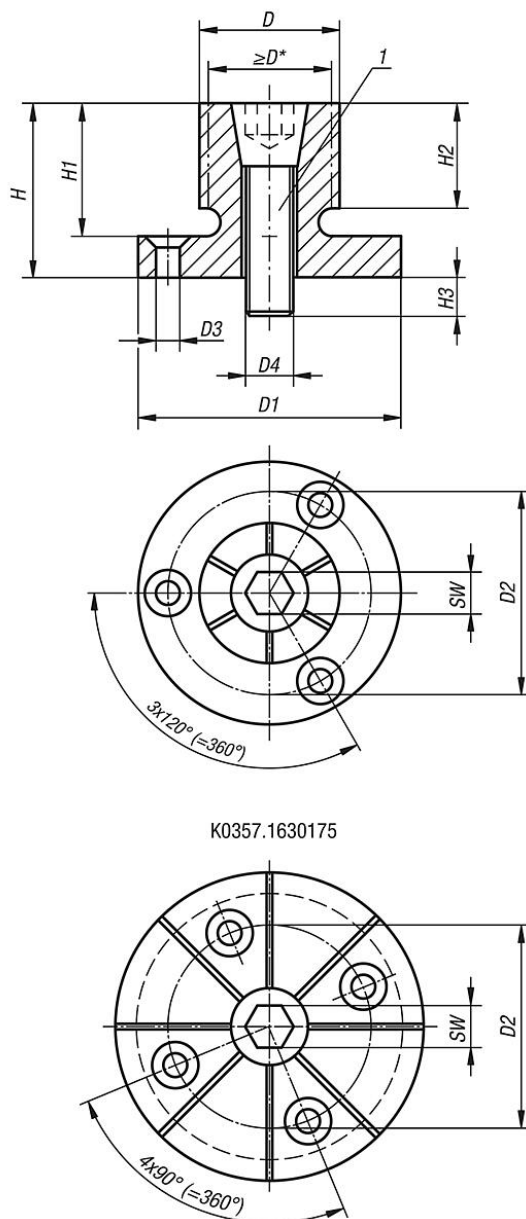
Монтаж:

Зажимные оправки примерно на 0,1 мм (путь зажима) больше диаметра исходного положения. Затем зажимная оправка обрабатывается на токарном или фрезерном станке на внутреннем диаметре детали.

При необходимости фланец может быть центрирован в отверстии или штифтами.

Указание на чертеже:

1) Болт с конической головкой



Обзор изделий

Зажимные оправки

Номер заказа	D	D мин.	D1	D2	D3 для винта с потайной головкой ISO 10642	D4 Болт с конической головкой	H	H1	H2	H3	SW Болт с конической головкой	Момент затяжки макс. Нм	Зажимное усилие макс., кН	Принадлежности KIPP
K0357.020407	7,4	4,1	20 h9	13,7	M2	M2	10,7	7,6	6,1	4,1	1,5	0,7	1,1	K1970.0212
K0357.040812	12,4	8	29,72 h9	21	M3	M4	21,8	16	15	8	3	5	4,2	K1970.0425
K0357.061214	14,2	12,2	31,5 h9	23,1	M3	M6	24,9	19	15	12	5	17	8,5	K1970.0630
K0357.081420	20	13,5	37,5 h9	29	M3	M8	24,9	19	15	14	6	34	11,1	K1970.0830
K0357.062027	27	18	50 h9	39,4	M4	M10	28,6	22	21	17	8	60	20	K1970.1035
K0357.102535	35,3	23	56 h9	45,5	M4	M12	31,8	25	20	21	10	150	26,3	K1970.1240
K0357.123442	42	29,3	69,5 h8	55,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5	K1970.1645
K0357.123452	51,5	29,3	75,5 h9	63,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5	K1970.1645
K0357.163077	77,7	29,3	107,5 h9	92,5	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5	K1970.1645
K0357.1630103	103	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5	K1970.1645
K0357.1630175	175	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5	K1970.1645

