

Двусторонние угольники для закрепления заготовки из серого чугуна, с предварительно обработанными рабочими поверхностями

Описание товара/фотография продукта



Описание

Материал:

Модифицированный чугун G.JL 300.

Исполнение:

Прецизионно обработанные опорные поверхности и плоскости зажима.

Плоскости зажима предварительно обработаны с припуском 1 мм.

Указание:

Угольники для закрепления заготовки с рабочими поверхностями позволяют быстро и экономично создавать корпуса со специальными координатно-фиксирующими или нестандартными отверстиями. Опора обработана начисто под монтаж на столе станка. Две рабочих поверхности могут быть обработаны силами заказчика до чистового размера. Угольники для закрепления заготовки подходят для столов металлообрабатывающих станков стандарта DIN 55201 и JIS6337-1980.

Базирующие пальцы для фиксации плит на столах станков стандарта DIN 55201 заказываются отдельно.

В комплект поставки входят рым-болты для транспортировки.

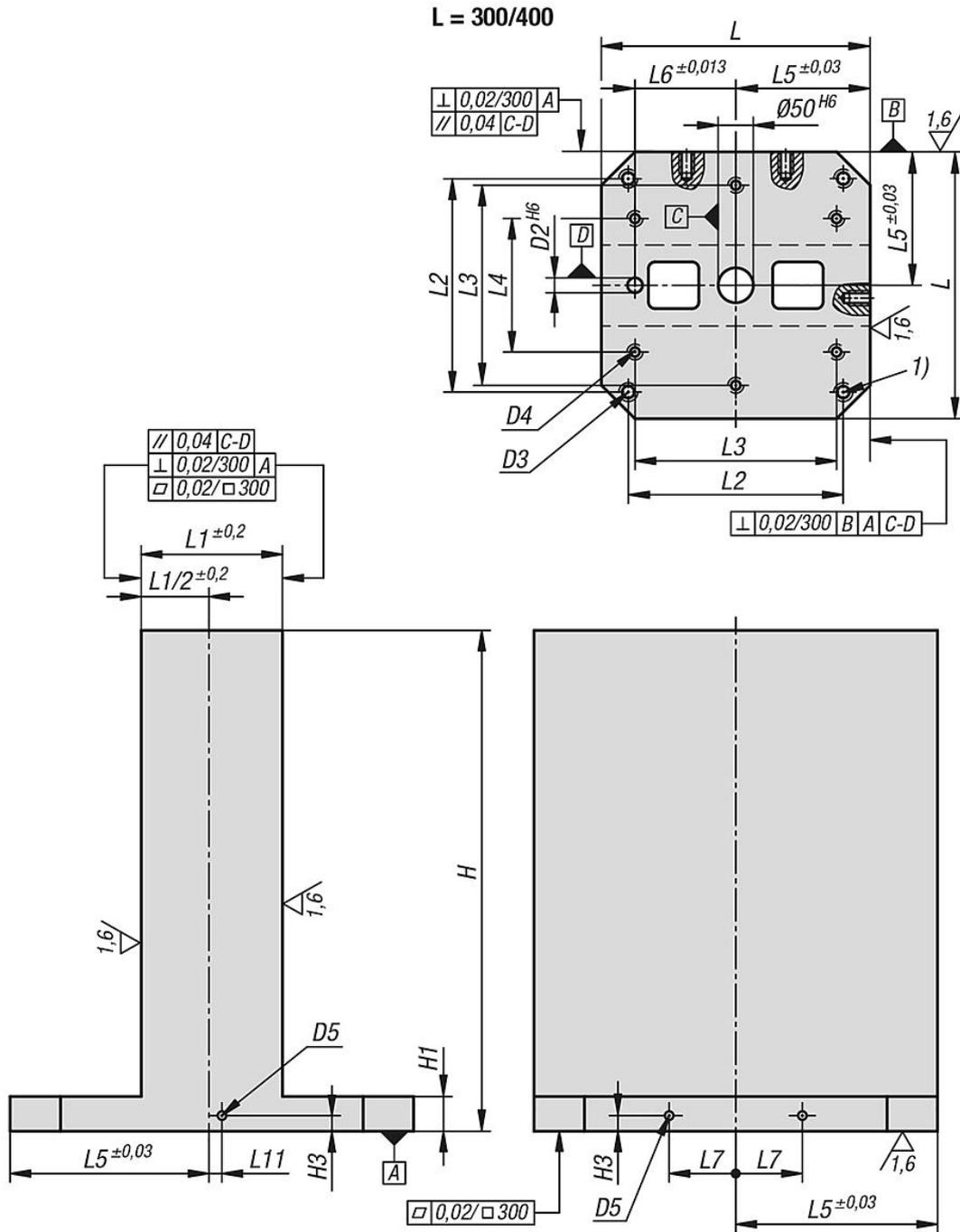
Другие размеры по запросу.

Указание на чертеже:

1) Сквозное отверстие для винта с цилиндрической головкой DIN 912 (D3/D4)

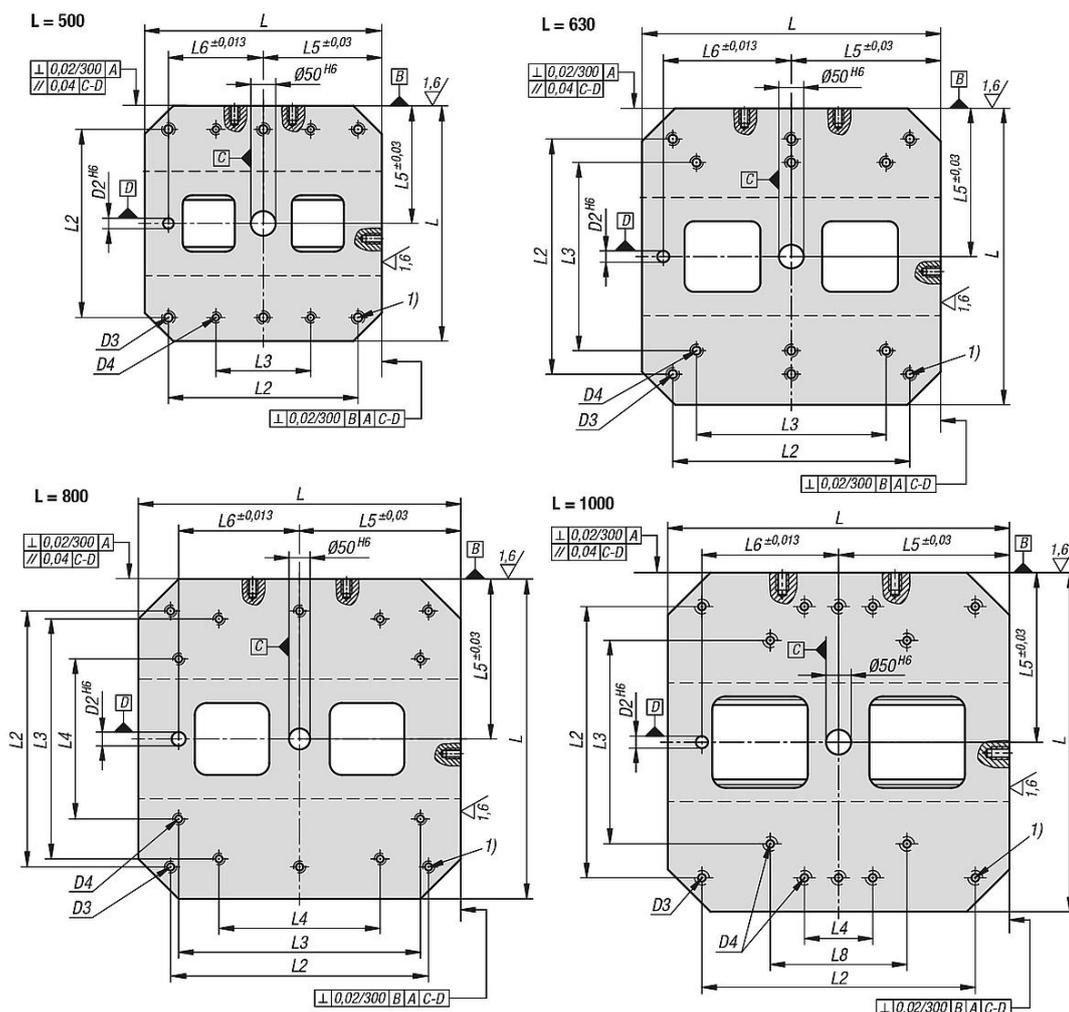
Двусторонние угольники для закрепления заготовки из серого чугуна, с предварительно обработанными рабочими поверхностями

Чертежи



Двусторонние угольники для закрепления заготовки из серого чугуна, с предварительно обработанными рабочими поверхностями

Чертежи



Обзор изделий

Двусторонние угольники для закрепления заготовки, из серого чугуна, с предварительно обработанными рабочими поверхностями

Номер заказа	L	H	H1	D2	D3	D4	D5	H3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L11
K0803.100030050	300	500	50	20	M12	M10	M12	15	81	250	200	-	150	100	40	-	0
K0803.100040050	400	500	50	20	M16	M12	M16	18	151	320	300	200	200	150	55	-	25
K0803.100040065	400	650	50	20	M16	M12	M16	18	151	320	300	200	200	150	55	-	25
K0803.100050060	500	600	50	20	M16	M12	M16	18	201	400	200	-	250	200	75	-	25
K0803.100050075	500	750	50	20	M16	M12	M16	18	201	400	200	-	250	200	75	-	25
K0803.100063070	630	700	50	25	M16	M16	M16	18	251	500	400	-	315	200	100	-	25
K0803.100063085	630	850	50	25	M16	M16	M16	18	251	500	400	-	315	200	100	-	25
K0803.100080080	800	800	50	25	M16	M16	M16	18	301	640	600	400	400	300	135	-	25
K0803.100080100	800	1000	50	25	M16	M16	M16	18	301	640	600	400	400	300	135	-	25
K0803.100100100	1000	1000	55	25	M20	M20	M16	18	351	800	600	200	500	400	165	400	25
K0803.100100125	1000	1250	55	25	M20	M20	M16	18	351	800	600	200	500	400	165	400	25

Двусторонние угольники для закрепления заготовки из серого чугуна, с предварительно обработанными рабочими поверхностями

Обзор изделий
