

Описание

Материал:

Углеродистая сталь.

Исполнение:

Основной корпус, воронёный.

Опора заготовки из улучшенной стали (HRC 39-45), шлифованная.

Натяжной болт закаленный и вороненый.

Указание:

1. Сначала положите заготовку на опору заготовки или натяжной болт прижимного устройства, в результате расположенная внутри пружина сожмется и втянет натяжной болт в основной корпус.

2. Резьбовое отверстие в заготовке нужно расположить над натяжным болтом. Конец натяжного болта за счет давления пружины слегка вдавливается в резьбовое отверстие.

3. За счет задействования приводного элемента натяжной болт поворачивается в резьбовое отверстие заготовки и зажимает ее.

В случае применения автоматизированного исполнительного элемента, например ударного гайковерта с регулируемым крутящим моментом, для отворачивания и затягивания разрешается применять не более 50 % от максимального момента затяжки или указанного максимального зажимного усилия.

Преимущества:

Возможность автоматизации

Большое зажимное усилие

Быстрое зажатие

Интегрированный натяжной болт

Объем поставки:

2 установочных штифта $\varnothing 8$ (h7) x 40.

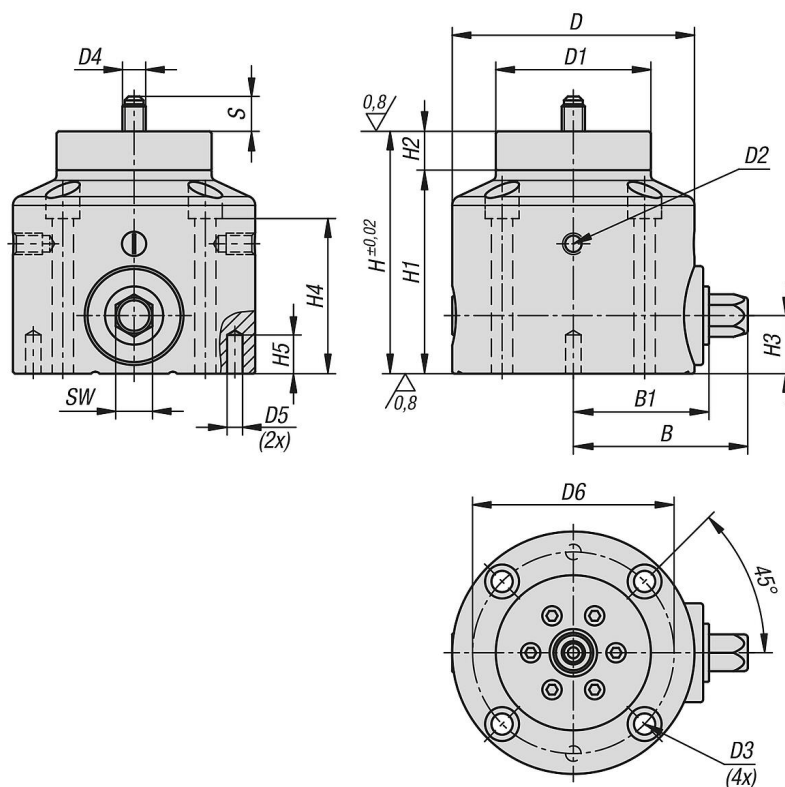
1 заглушка.

Принадлежности:

K2212 Удлинительный блок.

Прижимное устройство с встроенным натяжным болтом, с возможностью автоматизации

Чертежи



Обзор изделий

Прижимное устройство с встроенным натяжным болтом, с возможностью автоматизации

Номер заказа	B	B1	D	D1	D2	D3 для болта DIN 912	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	Ход S	SW	Момент затяжки макс. Нм	Зажимное усилие, кН
K2211.12	90	70	125	80	M10	M10	M12	8	104	125	105	20	30	80	20	18	19	27	10
K2211.16	90	70	125	80	M10	M10	M16	8	104	125	105	20	30	80	20	21	19	45	15