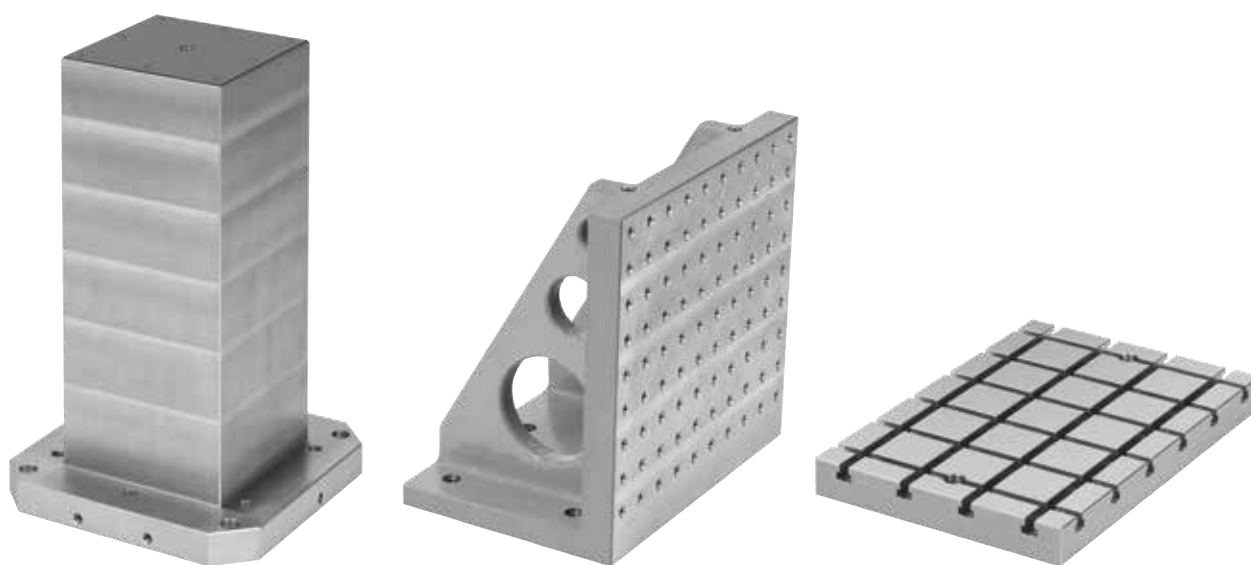


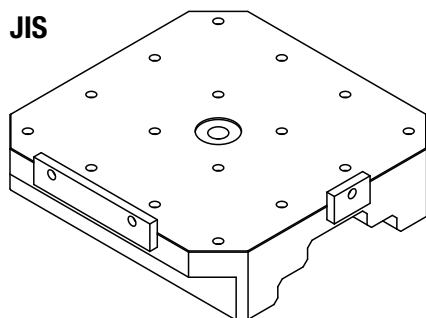
Elementy bazowe



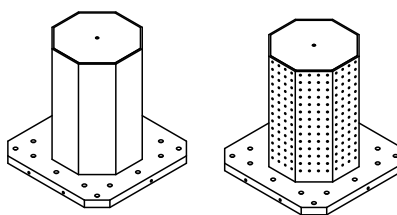
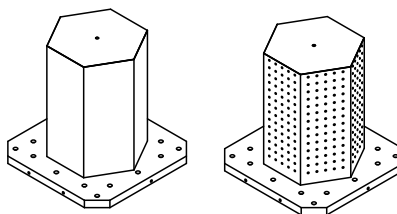
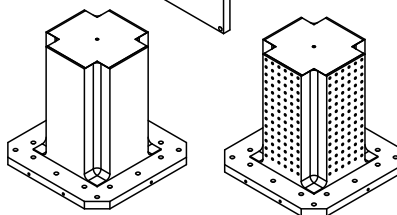
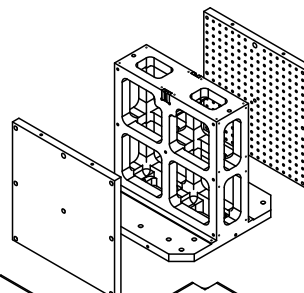
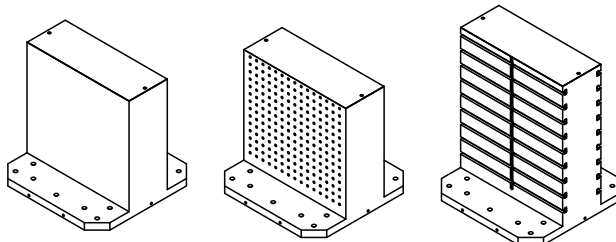
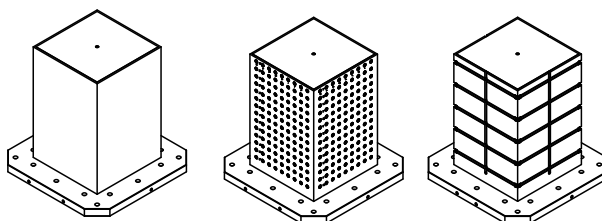
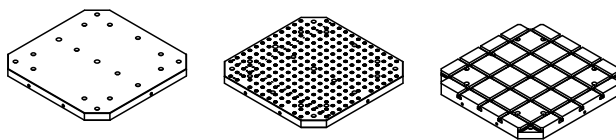
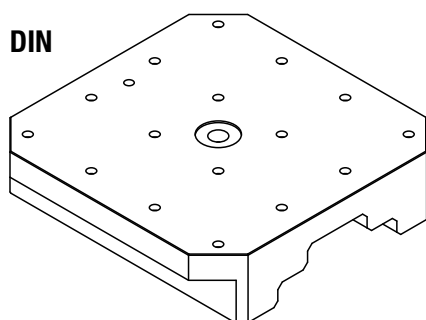




JIS



DIN



Pozycjonowanie płyt bazowych

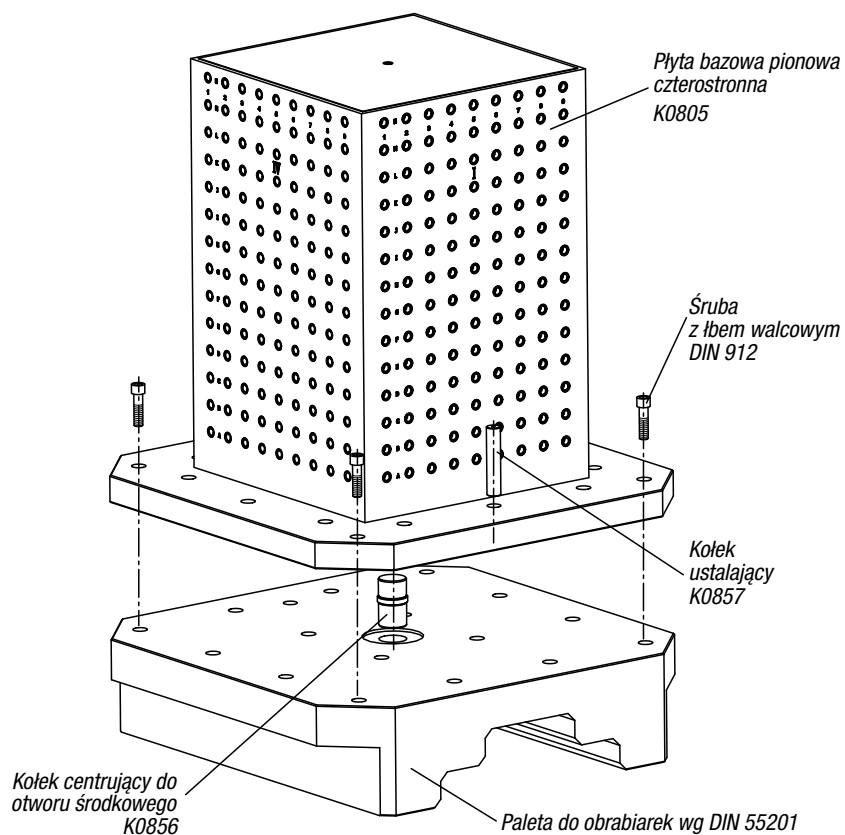


Płyta bazowa pionowa dwustronna K0803, płyta bazowa pionowa czterostronna K0805 oraz palety K0806 zapewniają dwa zakresy pozycjonowania.

a) Pozycjonowanie na paletach obrabiarek wg DIN 55 201.

Proces pozycjonowania:

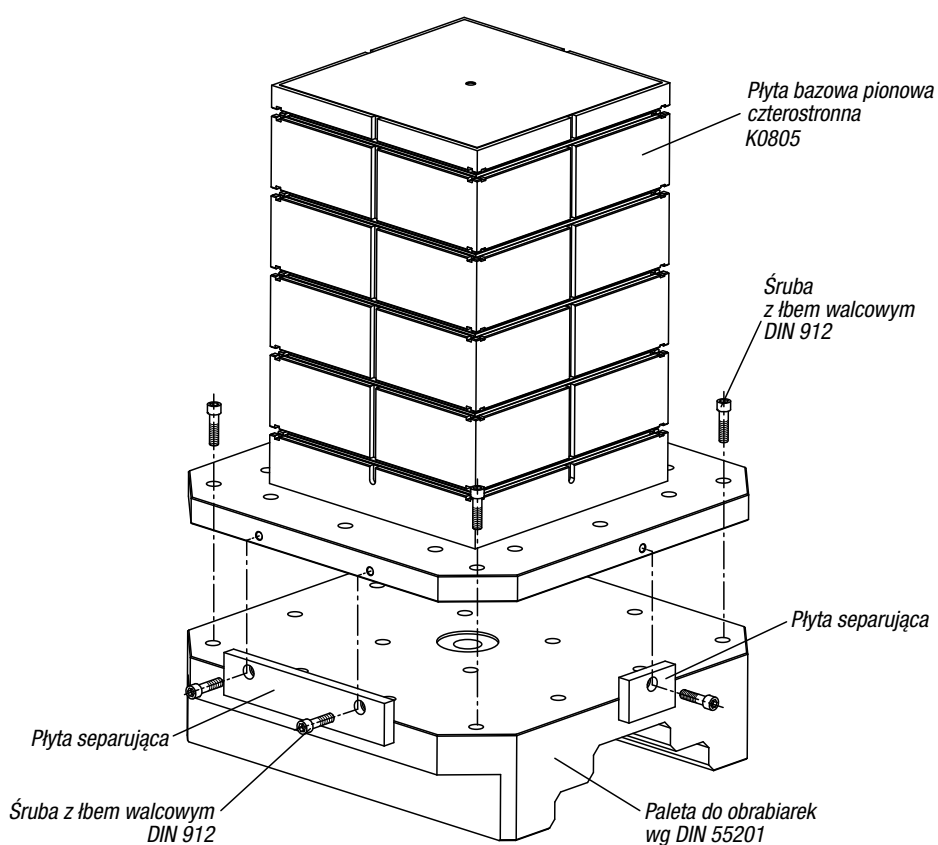
1. Włożyć sworzeń centrujący w środkowy otwór palety maszyny.
2. Przez otwór środkowy wyosiować kątownik mocujący, kostkę mocującą i paletę.
3. Za pomocą sworznia centrującego otworu kierunkowego wyrównać elementy podstawowe.



b) Pozycjonowanie na paletach obrabiarek wg JIS 6337-1980.

Proces pozycjonowania:

1. Zamocować płytę separującą na stole maszynowym.
2. Za pomocą śrub z łbem walcowym połączyć punkty mocowania z powierzchniami ustalającymi (płytami separującymi).

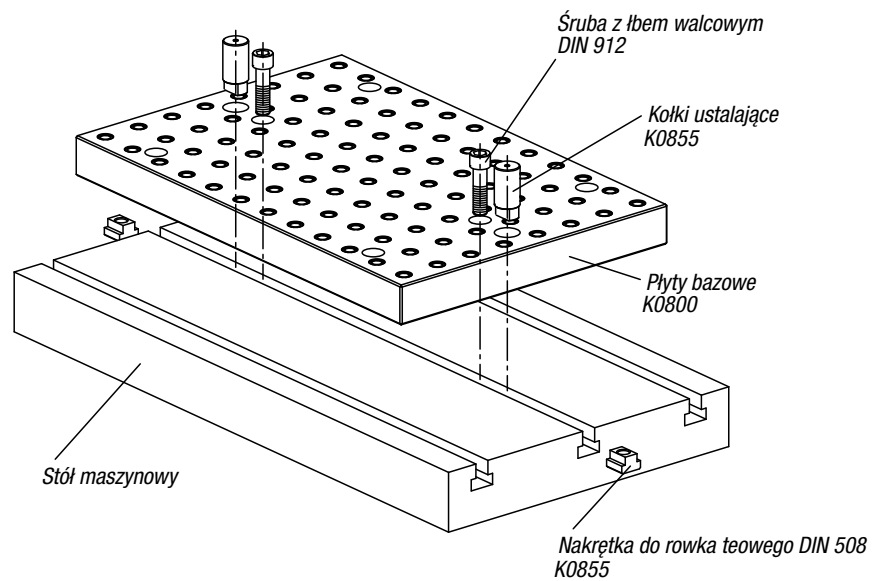


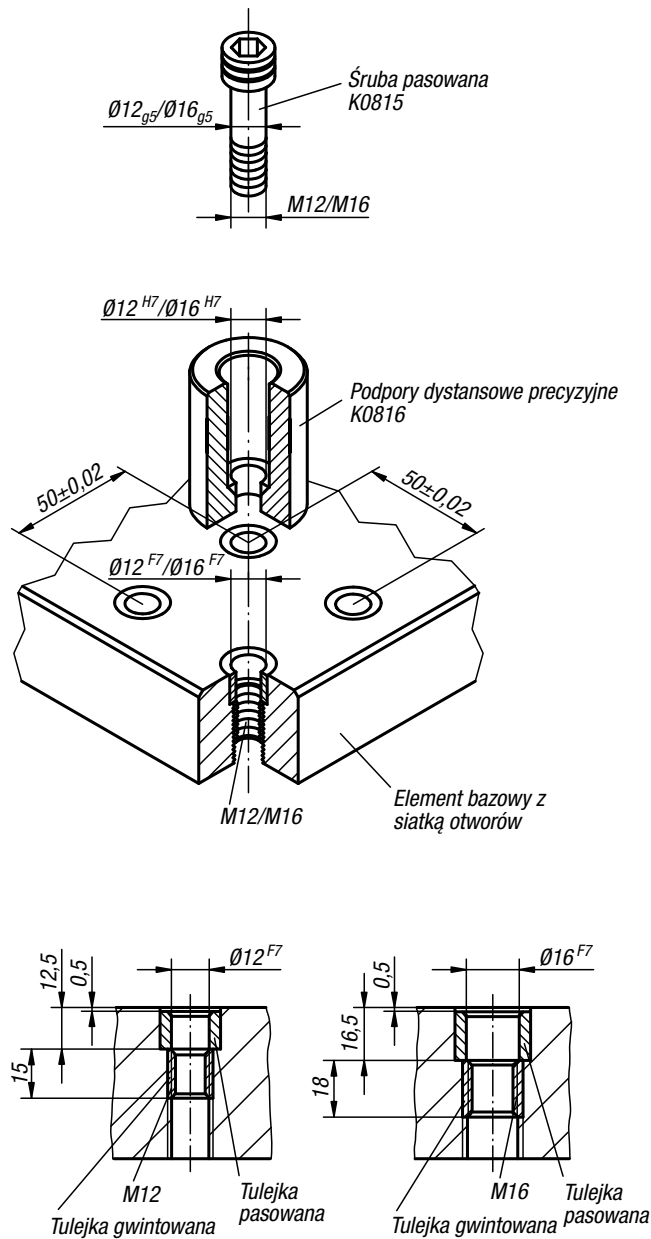
Pozycjonowanie elementów bazowych na stołach maszynowych



Do pozycjonowania płyt z otworami M.T.P K0800 stosowane są kołki ustalające. Płyty bazowe posiadają cztery precyzyjne otwory, w które wsuwane są kołki ustalające (w jednej osi ustawione są dwa otwory).

Poprzez wkręcenie śruby M6, kołek ustalający może być precyzyjnie wprowadzany w rowki teowe bądź wyciągany z nich.





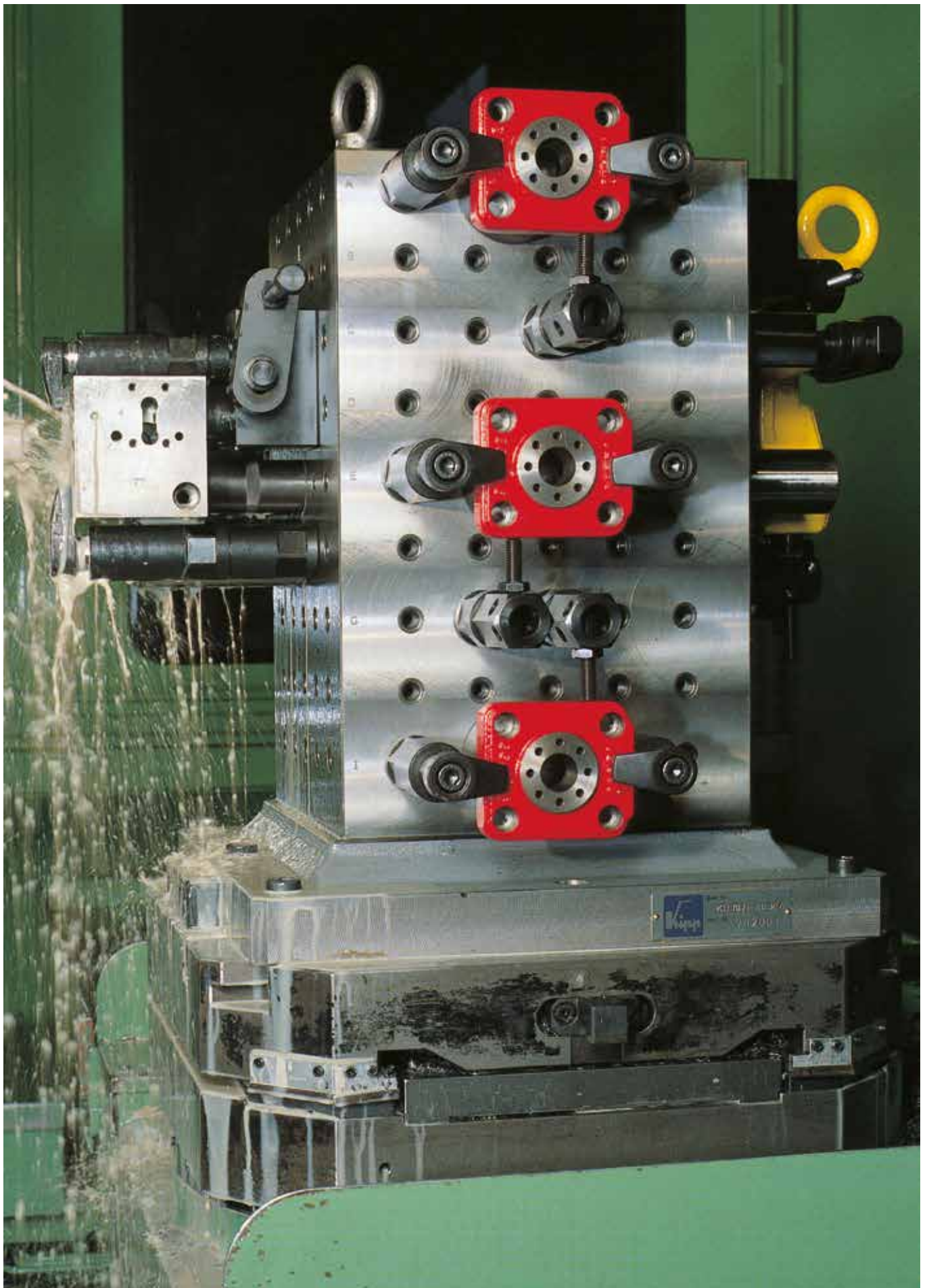
Siatka otworów:

Charakterystyczną cechą siatki otworów M.T.P jest jej podwójna funkcjonalność. Dzięki współosiowemu rozmieszczeniu tulejek pasowanych i gwintowanych siatka otworów M.T.P umożliwia zarówno pozycjonowanie, jak i mocowanie (zob. rysunki). Pozwala to na zredukowanie wielkości konstrukcyjnej elementów przyrządu do minimum i zwiększenie ich elastyczności.

Każdy otwór w siatce M.T.P składa się z 2 części:

- tulei z otworem pasowanym, materiał: stal narzędziowa hartowana,
- tulei gwintowanej, materiał: stal po ulepszeniu cieplnym do ok. 1100 – 1300 N/mm².

Ponieważ tuleje umieszczone w otworach pasowanych znajdują się około 0,5 mm poniżej powierzchni korpusu płyty, powierzchnie stykowe można dodatkowo obrobić w przypadku pojawienia się oznak zużycia.



„Płyty pionowe KIPPblock” stosowane są jako alternatywa sześciennych kolumn mocujących z żeliwa lub stali. Bardzo niewielki ciężar (lżejszy od aluminium) zapewnia zachowanie minimalnego możliwego obciążenia maszyn 4- i 5-osiowych. Idealne do zastosowania w maszynach o dużych przyspieszeniach oraz szybkim przesuwie.

Ogromnym atutem jest również elastyczność w nadawaniu formy. Dostępne są także wersje z pokryciem ze stali o różnych kształtach i wymiarach.

ZALETY:

- znakomite właściwości tłumiące, 6-10 razy lepsze niż żeliwo szare
- bardzo mały ciężar własny, lżejszy od aluminium
- niewielka przewodność cieplna
- dowolność w nadawaniu formy
- wydłużenie okresu eksploatacji narzędzi skrawających do 30%

Odlew mineralny od lat stanowi alternatywę dla żeliwa szarego i konstrukcji stalowych, a dzisiaj jest technologią dominującą w przypadku wielu zastosowań. Nowatorskie i innowacyjne rozwiązania w elektronice czy inżynierii medycznej są możliwe właśnie dzięki odlewowi mineralnemu.

TECHNOLOGIA ODLEWU MINERALNEGO

1. Odlew mineralny jest systemem bazującym na dwóch tworzywach, który składa się z mineralnych wypełniaczy i żywicy epoksydowej stosowanej jako spoiwo.
2. Minerale stanowią ok. 90 procent masy.
3. Odlew mineralny powstaje w procesie formowania na zimno, w temperaturze pokojowej, przy zastosowaniu form negatywnych o precyzyjnych wymiarach.
4. Ze względu na to, że kształtowanie dokładnie odwzorowuje formę i wymiary, możliwe jest umieszczenie w formie odlewniczej elementów montowanych takich jak płyty, wstawki gwintowane, prowadnice czy rury.



Piramida z odlewu mineralnego

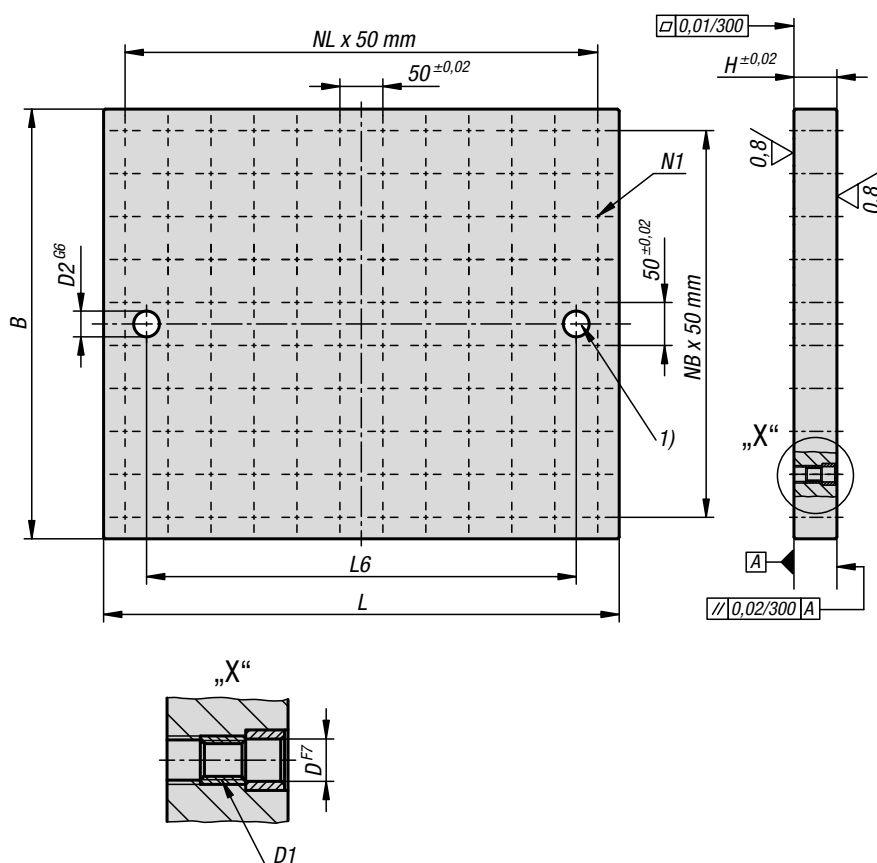
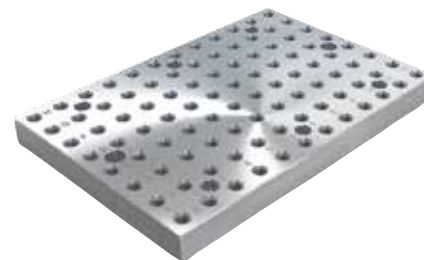


Płyta pionowa (kolumna) z odlewu mineralnego z pokryciem ze stali



Płyty bazowe z żeliwa szarego

z siatką otworów



Materiał:
G.JL 300.

Wersja:
Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:
K0800.21240060

Wskazówka:

Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02 \text{ mm}$.
Płyty bazowe z siatką otworów są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych. Te płyty bazowe są pozycjonowane i mocowane bezpośrednio na stołach maszynowych.
Dwa otwory kierunkowe służą do wyrównywania płyty bazowej na stole maszynowym.
Otwory mocujące są dostosowywane przez klienta do stołu maszynowego.
Otwory rastrowe opisane znakami alfanumerycznymi gwarantują zdefiniowane rozmieszczenie elementów mocujących na wypadek konieczności jego odtworzenia.
Kołki pozycjonujące do palikowania płyt bazowych należy zamówić osobno.
Zaślepki ochronne do zabezpieczenia otworów rastrowych należy zamówić osobno.
Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.
Inne wymiary na zapytanie.

Wskazówka dotycząca planu:

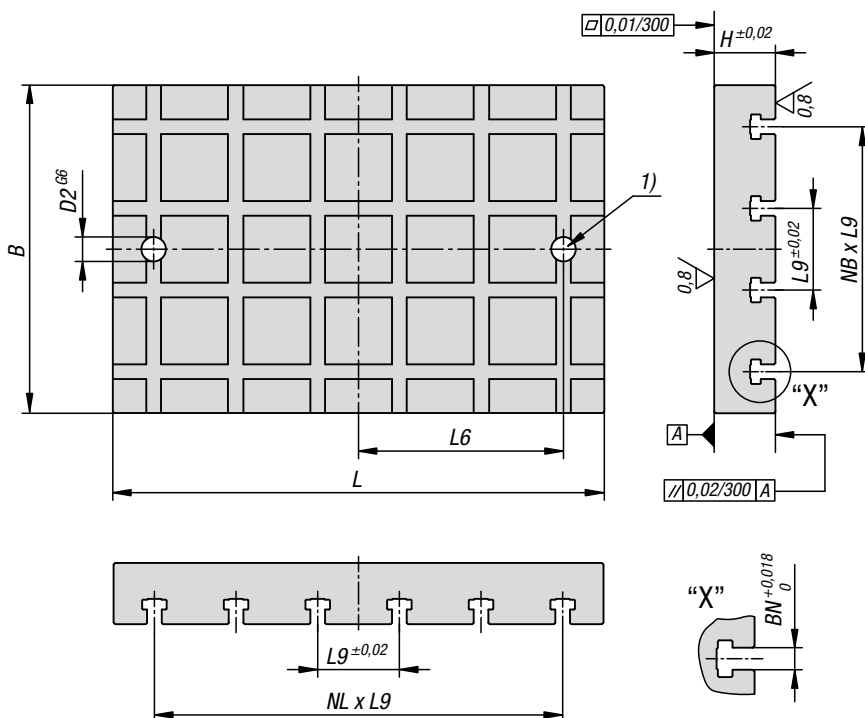
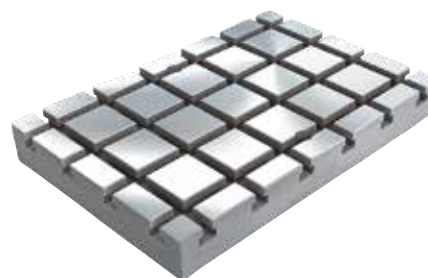
1) Pozycjonowanie otworu wierconego

KIPP Płyty bazowe z żeliwa szarego z siatką otworów

Nr Zamówienia	L	B	H	L6	D	D1	D2	N1=Liczba otworów	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K0800.21240060	600	400	50	500	12	M12	30	96	11	7
K0800.21250060	600	500	50	500	12	M12	30	120	11	9
K0800.21260060	600	600	50	500	12	M12	30	144	11	11
K0800.21240080	800	400	50	700	12	M12	30	128	15	7
K0800.21245090	900	450	50	800	12	M12	30	158	17	8
K0800.21250100	1000	500	50	900	12	M12	30	200	19	9
K0800.21260120	1200	600	50	1100	12	M12	30	288	23	11
K0800.21640060	600	400	50	500	16	M16	30	96	11	7
K0800.21650060	600	500	50	500	16	M16	30	120	11	9
K0800.21660060	600	600	50	500	16	M16	30	144	11	11
K0800.21640080	800	400	50	700	16	M16	30	128	15	7
K0800.21645090	900	450	50	800	16	M16	16	158	17	8
K0800.21650100	1000	500	50	900	16	M16	30	200	19	9
K0800.21660120	1200	600	50	1100	16	M16	30	288	23	11

Płyty bazowe z żeliwa szarego

z rowkami teowymi



Materiał:
GJL 300.

Wersja:
Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:
K0800.31440060

Wskazówka:

Płyty bazowe z rowkami teowymi są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych. Te płyty bazowe są pozycjonowane i mocowane bezpośrednio na stołach maszynowych.

Dokładne odstępy między rowkami w kierunku wzdłużnym i poprzecznym gwarantują bardzo dużą powtarzalność mocowań.

Dwa otwory kierunkowe służą do wyrównywania płyty bazowej na stole maszynowym.

Otwory mocujące są dostosowywane przez klienta do stołu maszynowego.

Kółki pozycjonujące do palikowania płyt bazowych należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym i nakrętkami do rowków teowych. Inne wymiary na zapytanie.

Wskazówka dotycząca planu:

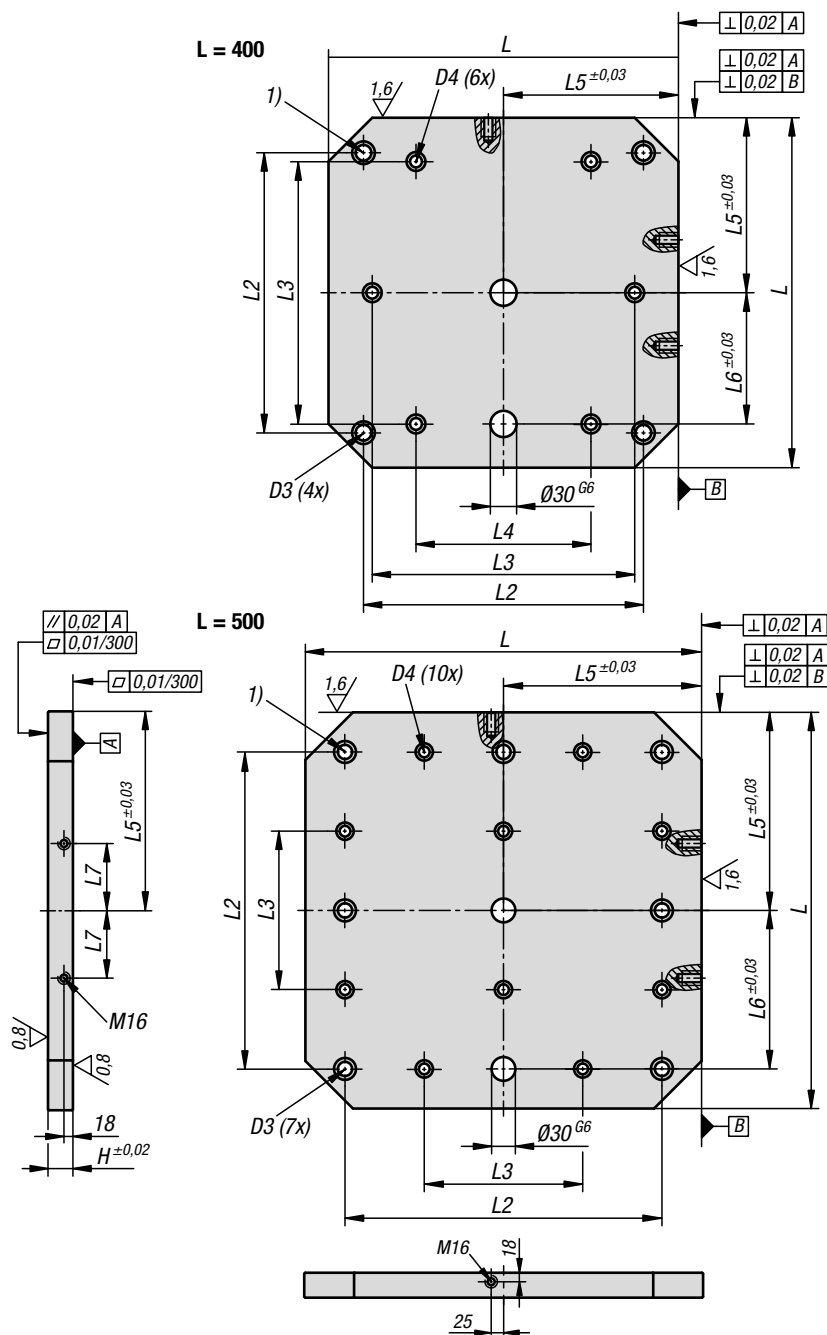
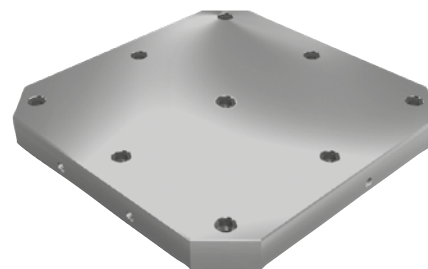
1) Pozycjonowanie otworu wierconego

KIPP Płyty bazowe z żeliwa szarego z rowkami teowymi

Nr Zamówienia BN=Szerokość rowka 14	Nr Zamówienia BN=Szerokość rowka 18	L	B	H	D2	L6	L9	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K0800.31440060	K0800.31840060	600	400	60/75	30	500	100	5	3
K0800.31450060	K0800.31850060	600	500	60/75	30	500	100	5	4
K0800.31460060	K0800.31860060	600	600	60/75	30	500	100	5	5
K0800.31440080	K0800.31840080	800	400	60/75	30	700	100	7	3
K0800.31445090	K0800.31845090	900	450	60/75	30	800	100	8	3
K0800.31450100	K0800.31850100	1000	500	60/75	30	900	100	9	4
K0800.31460120	K0800.31860120	1200	600	60/75	30	1100	100	11	5

Palety z żeliwa szarego

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0806.1004040

Wskazówka:

Palety ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania umożliwiają szybkie i ekonomiczne wykonywanie płyt bazowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie. Palety są przystosowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnych z DIN 55201 oraz JIS6337-1980. Kołki pozycjonujące do ustalania palet na stołach maszynowych zgodnych z DIN 55201 należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

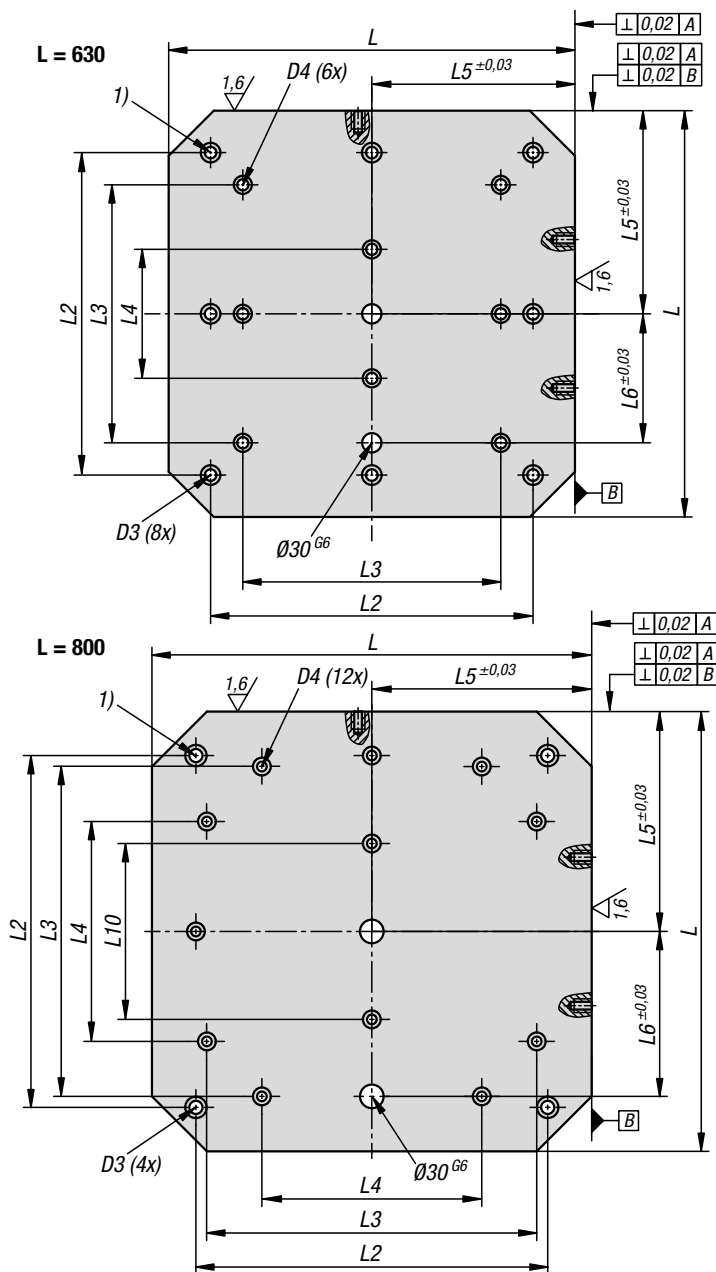
Inne wymiary na zapytanie.

Wskazówka dotycząca planu:

1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Palety z żeliwa szarego

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

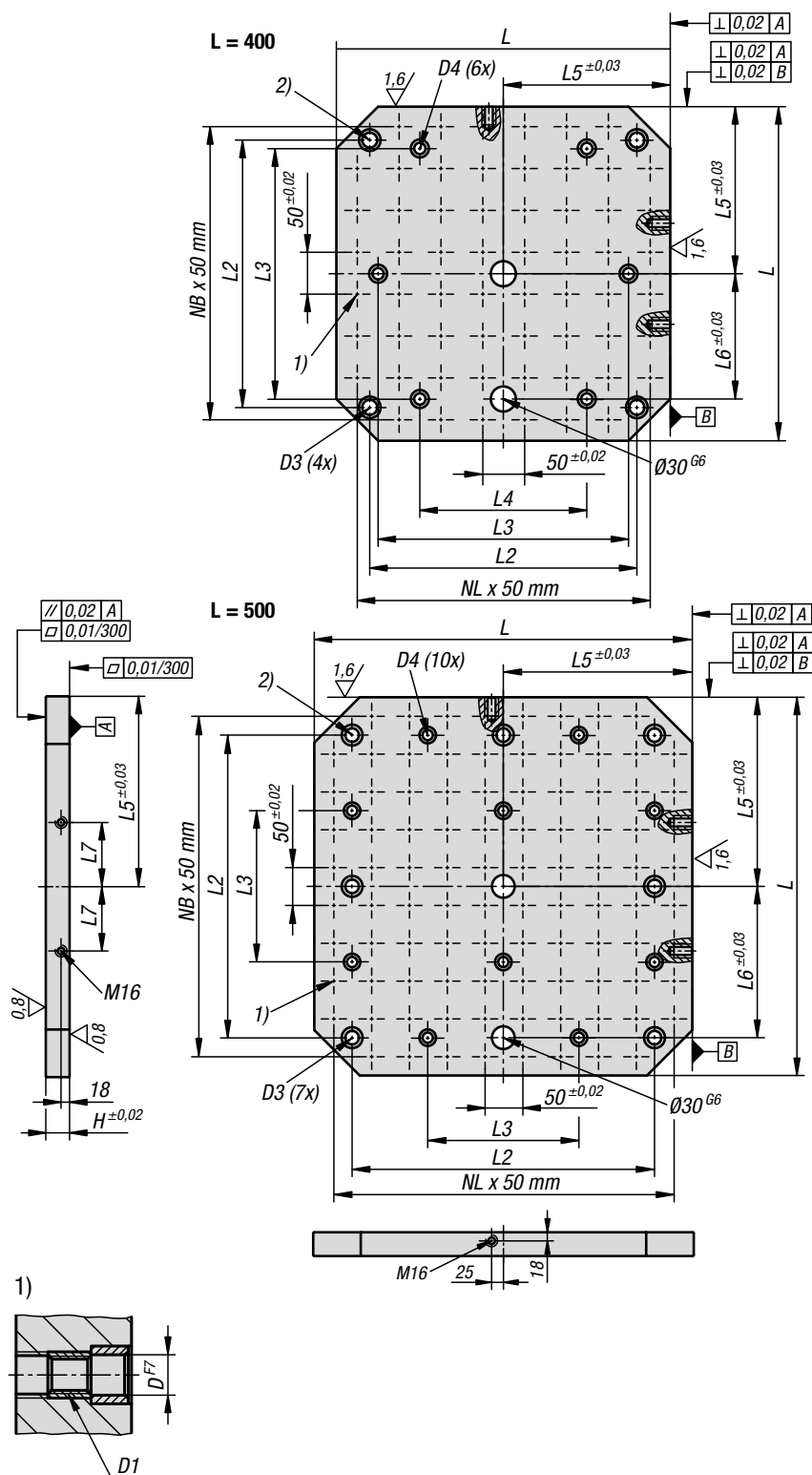
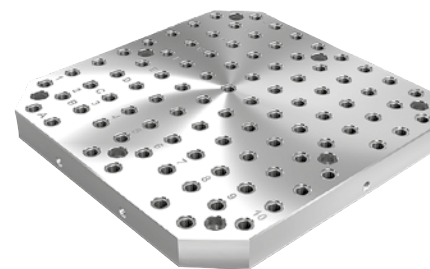


KIPP Palety z żeliwa szarego ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

Nr Zamówienia	L	H	D3	D4	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L10
K0806.1004040	400	50	M16	M12	320	300	200	200	150	55	-
K0806.1005050	500	50	M16	M12	400	200	-	250	200	75	-
K0806.1006363	630	50	M16	M16	500	400	200	315	200	100	-
K0806.1008080	800	50	M16	M16	640	600	400	400	300	135	320

Palety z żeliwa szarego

z siatką otworów



Materiał:
GJL 300.

Wersja:
Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:
K0806.2124040

Wskazówka:
Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.
Palety z siatką otworów są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych. Te płyty są pozycjonowane i mocowane bezpośrednio na stołach maszynowych.

Otwory rastrowe opisane znakami alfanumerycznymi gwarantują zdefiniowane rozmieszczenie elementów mocujących na wypadek konieczności jego odtworzenia.

Palety są przystosowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnych z DIN 55201 oraz JIS6337-1980. Kołki pozycjonujące do ustalania palet na stołach maszynowych zgodnych z DIN 55201 należy zamówić osobno.

Zasłepki ochronne do zabezpieczania otworów rastrowych należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

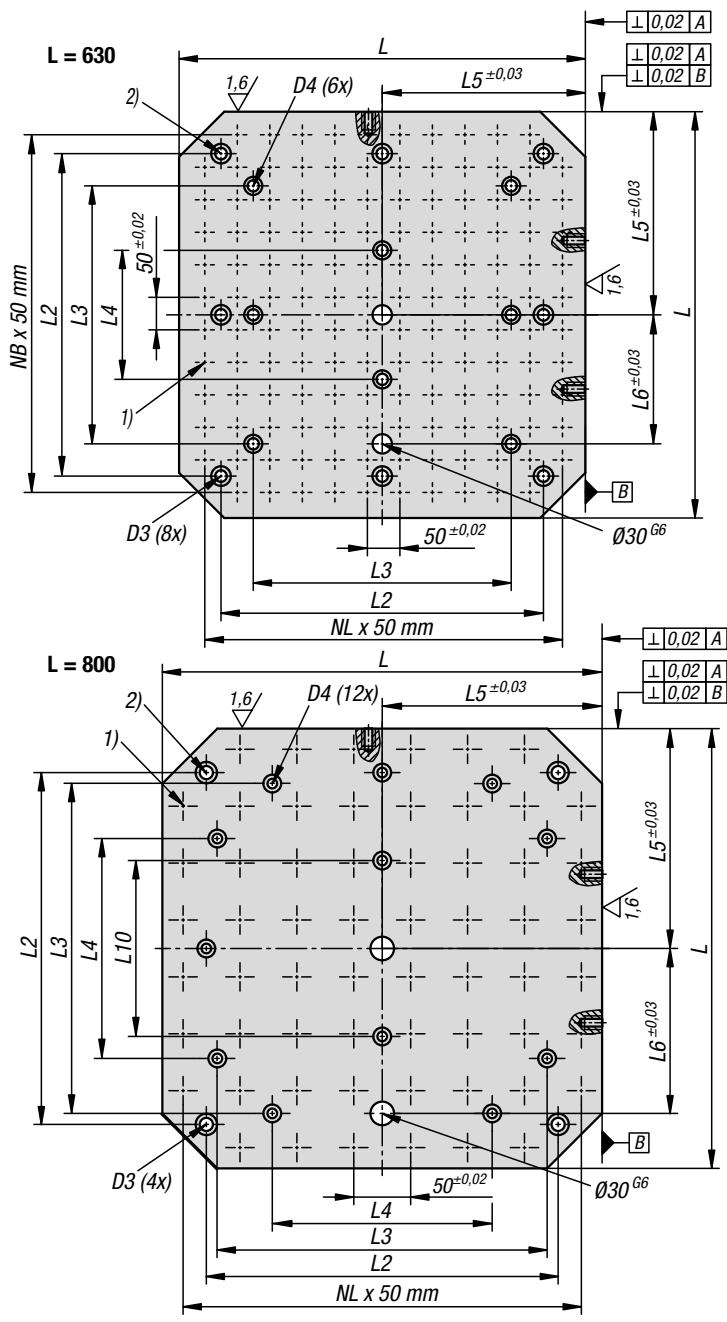
Inne wymiary na zapytanie.

Wskazówka dotycząca planu:

- 1) Siatka otworów
- 2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Palety z żeliwa szarego

z siatką otworów

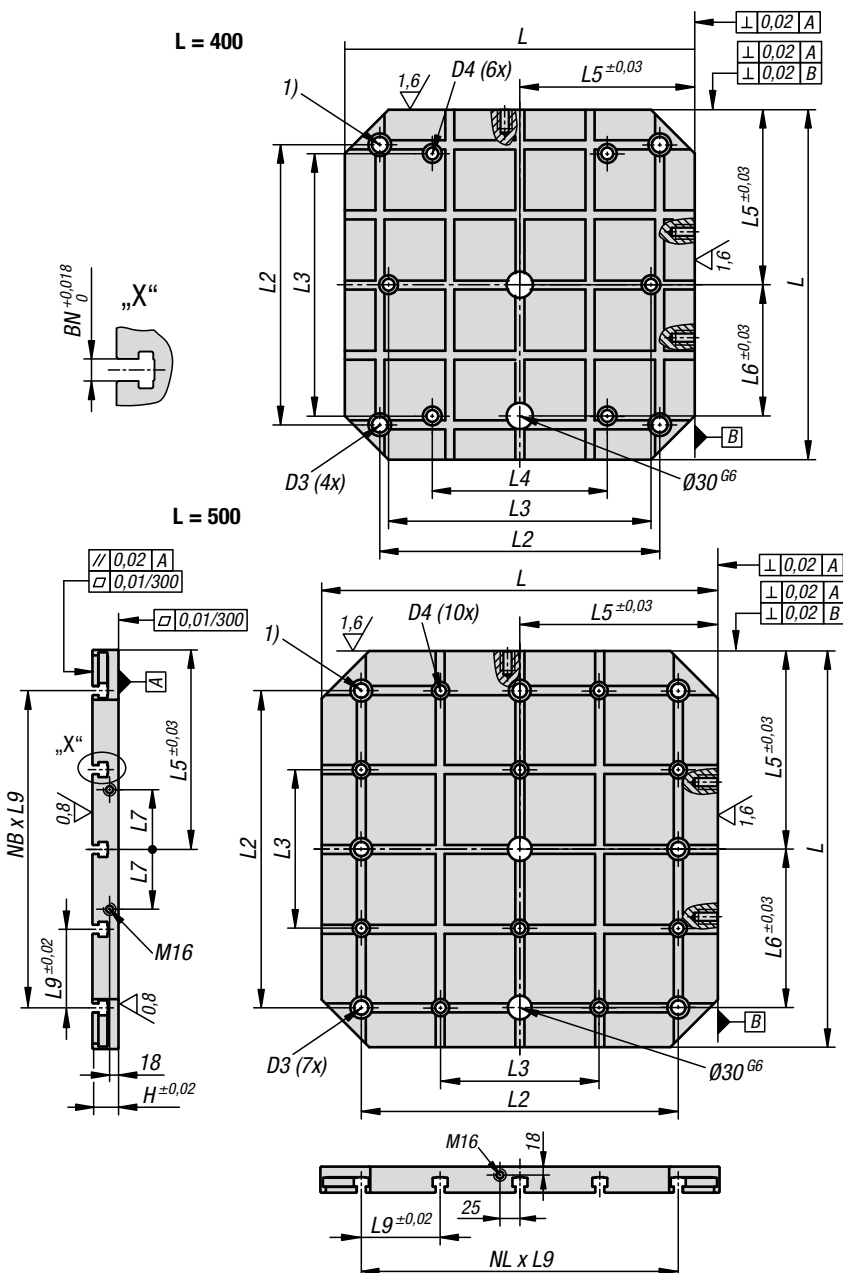
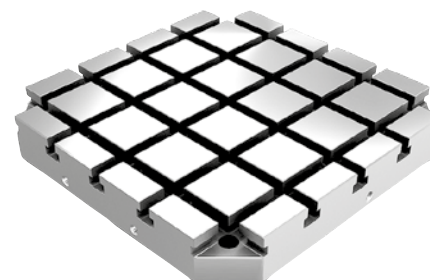


KIPP Palety z żeliwa szarego z siatką otworów

Nr Zamówienia	L	H	D	D1	D3	D4	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L10	N1=Liczba otworów	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K0806.2124040	400	50	12	M12	M16	M12	320	300	200	200	150	55	-	59	7	7
K0806.2125050	500	50	12	M12	M16	M12	400	200	-	250	200	75	-	93	9	9
K0806.2126363	630	50	12	M12	M16	M16	500	400	200	315	200	100	-	139	11	11
K0806.2128080	800	50	12	M12	M16	M16	640	600	400	400	300	135	320	237	15	15
K0806.2164040	400	50	16	M16	M16	M12	320	300	200	200	150	55	-	59	7	7
K0806.2165050	500	50	16	M16	M16	M12	400	200	-	250	200	75	-	93	9	9
K0806.2166363	630	50	16	M16	M16	M16	500	400	200	315	200	100	-	139	11	11
K0806.2168080	800	50	16	M16	M16	M16	640	600	400	400	300	135	320	237	15	15

Palety z żeliwa szarego

z rowkami teowymi



Materiał:
GJL 300.

Wersja:
Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:
K0806.3144040

Wskazówka:

Palety z rowkami teowymi są wykorzystywane do montowania urządzeń modułowych. Te palety są pozycjonowane i mocowane bezpośrednio na stołach maszynowych.

Dokładne odstępy między rowkami w kierunku wzdłużnym i poprzecznym gwarantują bardzo dużą powtarzalność mocowań. Palety są przystosowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnych z DIN 55201 oraz stołów maszynowych zgodnych z JIS6337-1980.

Kołki pozycjonujące do ustalania palet na stołach maszynowych zgodnych z DIN 55201 należy zamówić osobno.

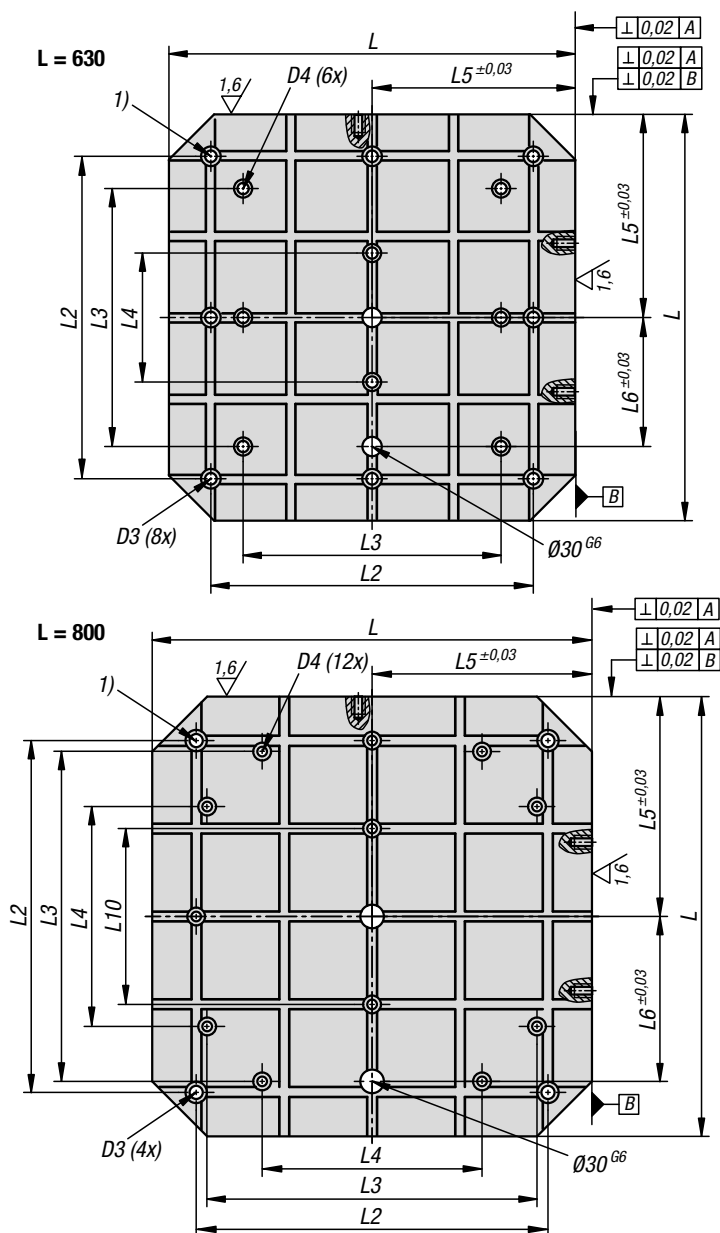
Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym i nakrętkami do rowków teowych. Inne wymiary na zapytanie.

Wskazówka dotycząca planu:

1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Palety z żeliwa szarego

z rowkami teowymi



KIPP Palety z żeliwa szarego z rowkami teowymi

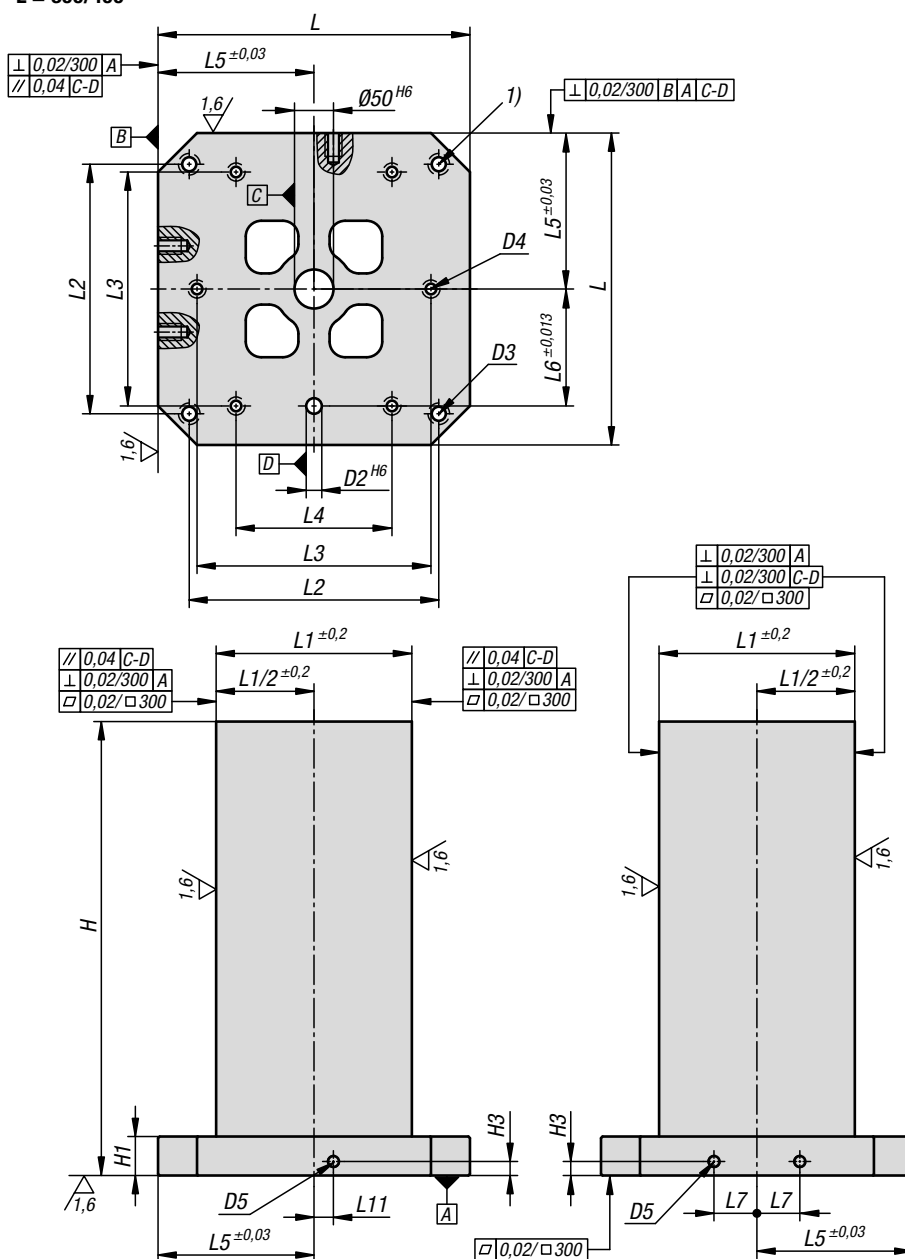
Nr Zamówienia	L	H	D3	D4	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L9	L10	Szerokość rowka	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K0806.3144040	400	60	M16	M12	320	300	200	200	150	55	80	-	14	4	4
K0806.3145050	500	60	M16	M12	400	200	-	250	200	75	100	-	14	4	4
K0806.3146363	630	60	M16	M16	500	400	200	315	200	100	125	-	14	4	4
K0806.3148080	800	60	M16	M16	640	600	400	400	300	135	160	320	14	4	4
K0806.3184040	400	75	M16	M12	320	300	200	200	150	55	80	-	18	4	4
K0806.3185050	500	75	M16	M12	400	200	-	250	200	75	100	-	18	4	4
K0806.3186363	630	75	M16	M16	500	400	200	315	200	100	125	-	18	4	4
K0806.3188080	800	75	M16	M16	640	600	400	400	300	135	160	320	18	4	4

Kolumna mocująca z żeliwa szarego

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



L = 300/400



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.
Powierzchnie mocujące poddane obróbce wstępnej na wymiar 0,5 mm.

Przykład zamówienia:

K0805.100030050

Wskazówka:

Kolumny mocujące ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania umożliwiają szybkie i ekonomiczne wykonywanie korpusów podstawowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie. Podstawa jest już przystosowana do zamontowania na stole maszynowym. Cztery powierzchnie mocowania mogą zostać poddane przez klienta obróbce w celu dostosowania na wymiar. Kolumny mocujące są przystosowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnych z DIN55201 oraz JIS6337-1980. Kołki ustalające do pozycjonowania palet na stołach maszynowych zgodnych z DIN 55201 należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

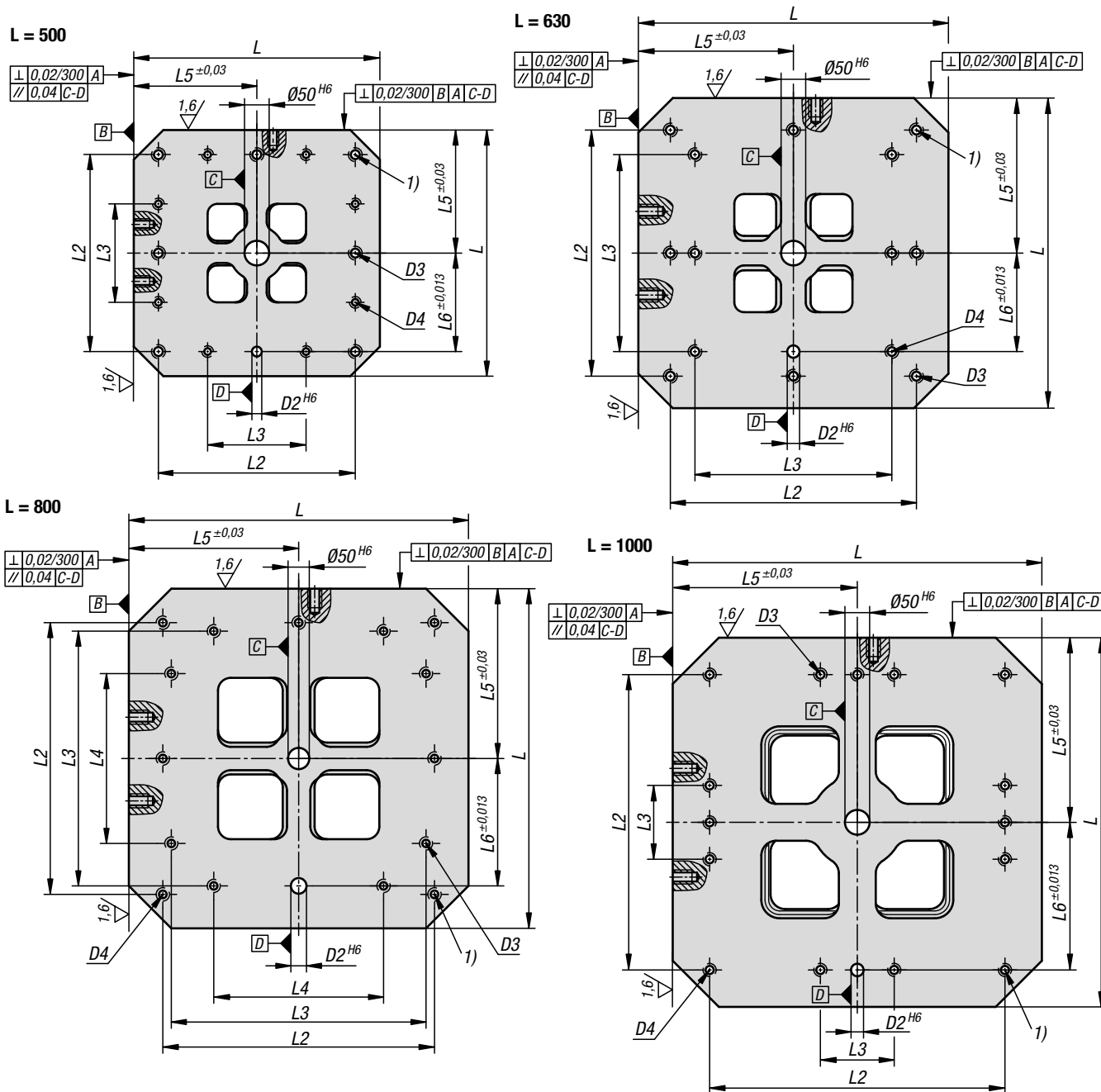
Inne wymiary na zapytanie.

Wskazówka dotycząca planu:

1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Kolumna mocująca z żeliwa szarego

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



KIPP Kolumna mocująca z żeliwa szarego ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

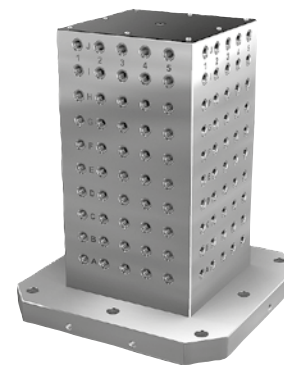
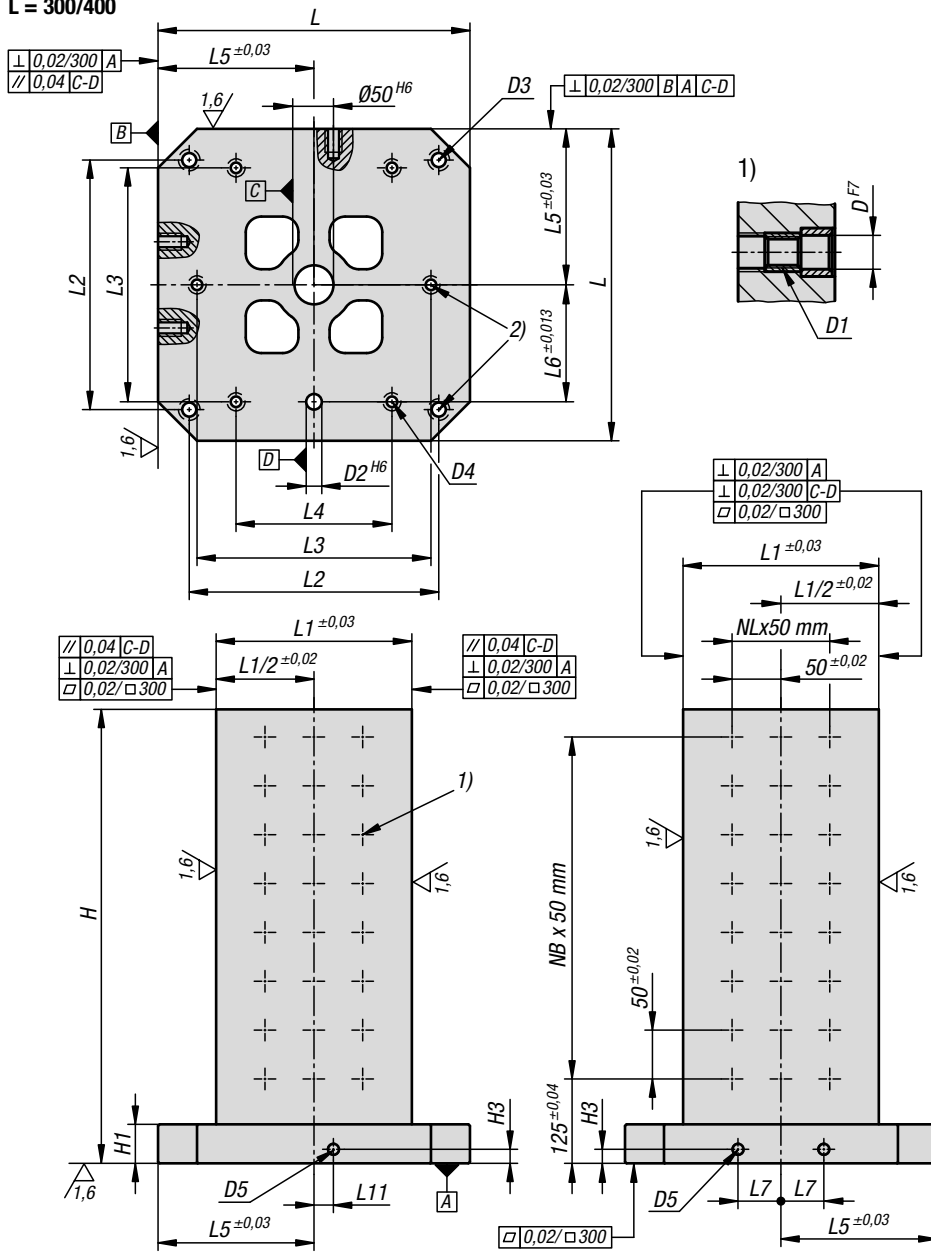
Nr Zamówienia	L	H	H1	D2	D3	D4	D5	H3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L11
K0805.100030050	300	500	50	20	M12	M10	M12	15	151	250	200	-	150	100	40	0
K0805.100040050	400	500	50	20	M16	M12	M16	18	251	320	300	200	200	150	55	25
K0805.100040065	400	650	50	20	M16	M12	M16	18	251	320	300	200	200	150	55	25
K0805.100050060	500	600	50	20	M16	M12	M16	18	301	400	200	-	250	200	75	25
K0805.100050075	500	750	50	20	M16	M12	M16	18	301	400	200	-	250	200	75	25
K0805.100063070	630	700	50	25	M16	M16	M16	18	351	500	400	-	315	200	100	25
K0805.100063085	630	850	50	25	M16	M16	M16	18	351	500	400	-	315	200	100	25
K0805.100080080	800	800	50	25	M16	M16	M16	18	501	640	600	400	400	300	135	25
K0805.100080100	800	1000	50	25	M16	M16	M16	18	501	640	600	400	400	300	135	25
K0805.100100100	1000	1000	55	25	M20	M20	M16	18	601	800	200	-	500	400	165	25
K0805.100100125	1000	1250	55	25	M20	M20	M16	18	601	800	200	-	500	400	165	25

Kolumna mocująca z żeliwa szarego

z siatką otworów



L = 300/400



Materiał:
GJL 300.

Wersja:
Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:
K0805.212030050

Wskazówka:
Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.
Kolumny mocujące z siatką otworów są wykorzystywane w poziomych centrach obróbkowych.
Otwory rastrowe opisane znakami alfanumerycznymi gwarantują zdefiniowane rozmieszczenie elementów mocujących na wypadek konieczności jego odtworzenia.
Kolumny mocujące są przystosowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnych z DIN 55201 oraz JIS6337-1980.
Kołki ustalające do pozycjonowania palet na stołach maszynowych zgodnych z DIN 55201 należy zamówić osobno.
Zaślepki ochronne do zabezpieczania otworów rastrowych należy zamówić osobno.
Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.
Inne wymiary na zapytanie.

Wskazówka dotycząca planu:
1) Siatka otworów
2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

KIPP Kolumna mocująca z żeliwa szarego z siatką otworów

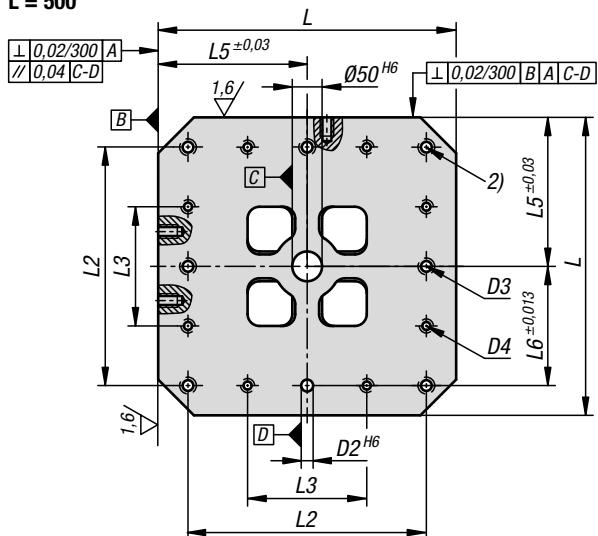
Nr Zamówienia	Nr Zamówienia	L	H	H1	D1	D2	D3	D4	D5	H3	L1	L2
D=Otwór pasowany 12D=Otwór pasowany 16												
K0805.212030050	K0805.216030050	300	500	50	M12/M16	20	M12	M10	M12	15	150	250
K0805.212040050	K0805.216040050	400	500	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	18	250	320
K0805.212040065	K0805.216040065	400	650	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	18	250	320
K0805.212050060	K0805.216050060	500	600	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	18	300	400
K0805.212050075	K0805.216050075	500	750	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	18	300	400
K0805.212063070	K0805.216063070	630	700	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	18	350	500
K0805.212063085	K0805.216063085	630	850	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	18	350	500
K0805.212080080	K0805.216080080	800	800	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	18	500	640
K0805.212080100	K0805.216080100	800	1000	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	18	500	640
K0805.212100100	K0805.216100100	1000	1000	55	M12/M16	25	M20	M20	M16	18	600	800
K0805.212100125	K0805.216100125	1000	1250	55	M12/M16	25	M20	M20	M16	18	600	800

Kolumna mocująca z żeliwa szarego

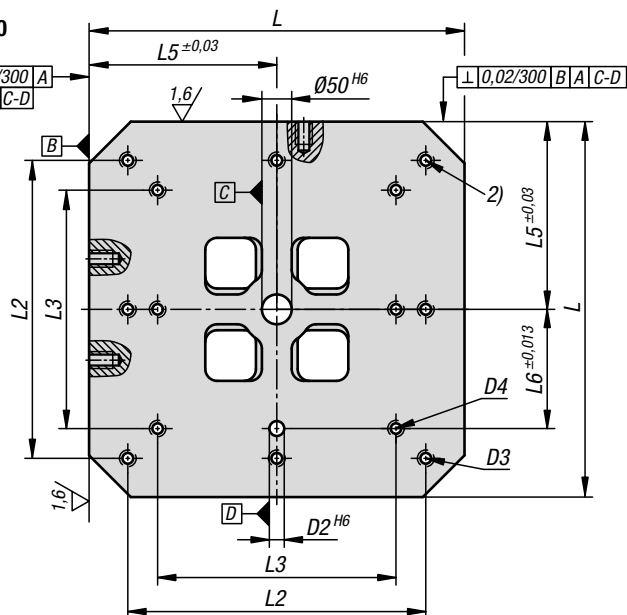
z siatką otworów



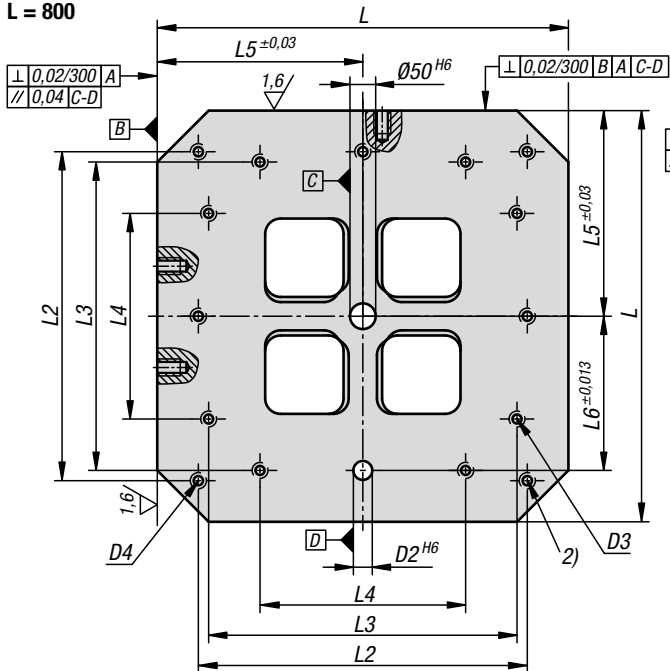
L = 500



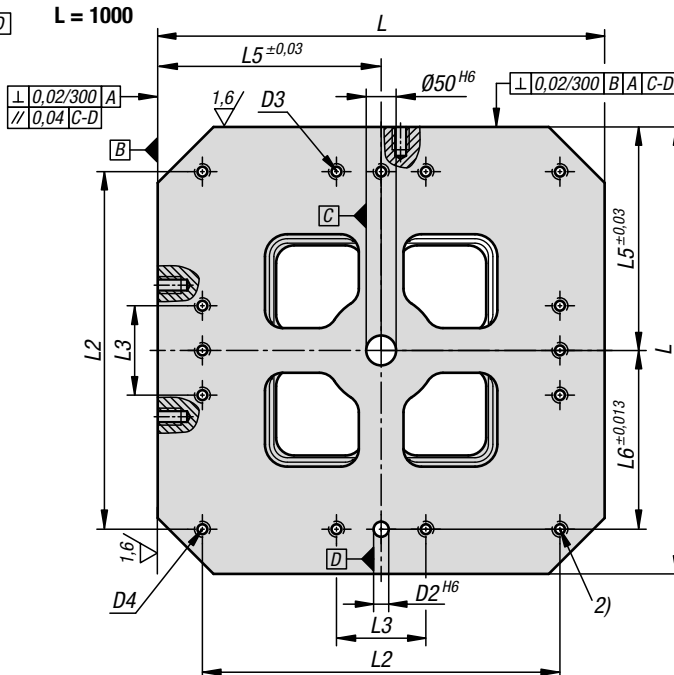
L = 630



L = 800



L = 1000



KIPP Kolumna mocująca z żeliwa szarego z siatką otworów

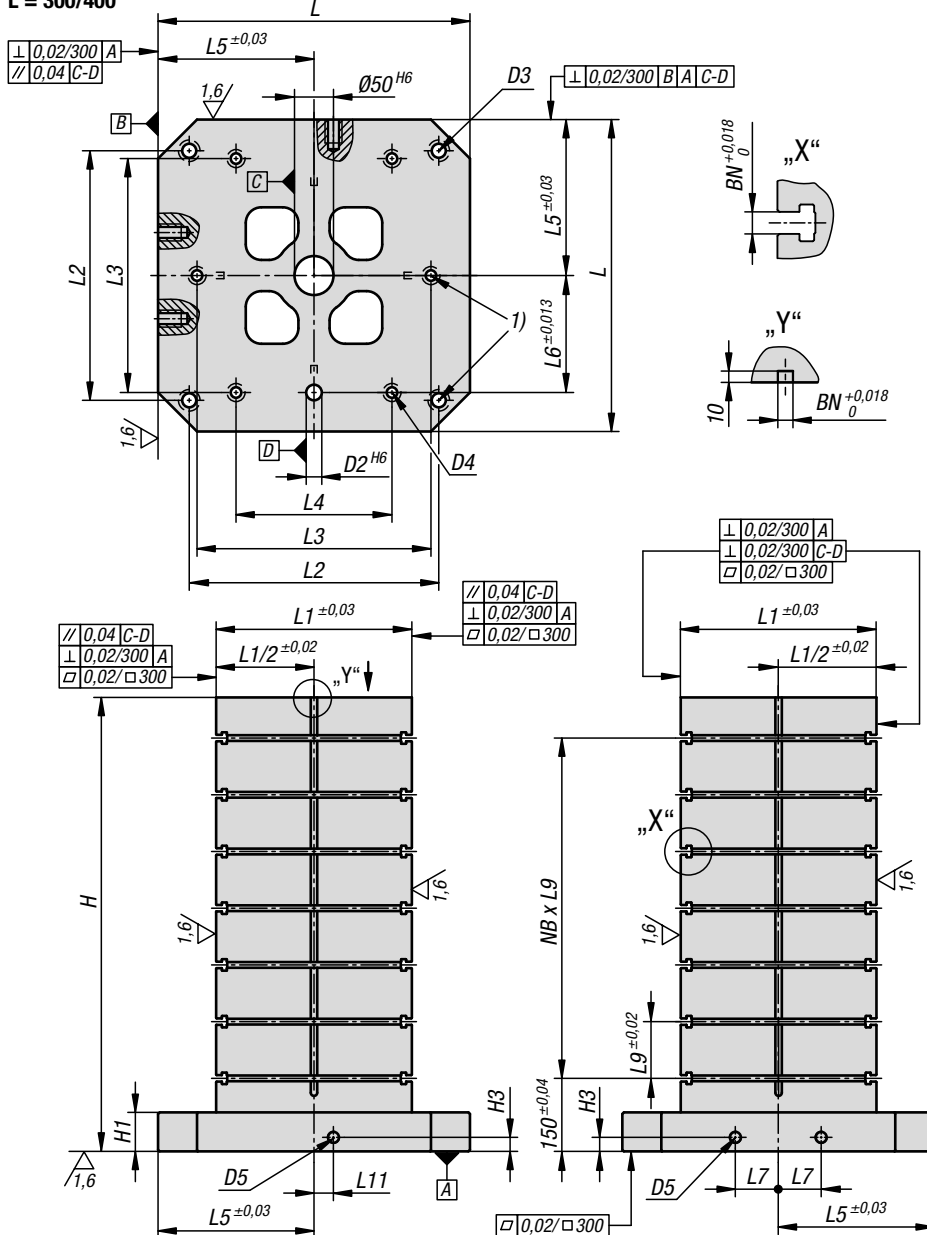
Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 12 D=Otwór pasowany 16	Nr Zamówienia	L3	L4	L5	L6	L7	L11	Liczba otworów M.T.P.	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K0805.212030050	K0805.216030050	200	-	150	100	40	0	64	1	7
K0805.212040050	K0805.216040050	300	200	200	150	55	25	128	3	7
K0805.212040065	K0805.216040065	300	200	200	150	55	25	176	3	10
K0805.212050060	K0805.216050060	200	-	250	200	75	25	200	4	9
K0805.212050075	K0805.216050075	200	-	250	200	75	25	260	4	12
K0805.212063070	K0805.216063070	400	-	315	200	100	25	288	5	11
K0805.212063085	K0805.216063085	400	-	315	200	100	25	360	5	14
K0805.212080080	K0805.216080080	600	400	400	300	135	25	504	8	13
K0805.212080100	K0805.216080100	600	400	400	300	135	25	648	8	17
K0805.212100100	K0805.216100100	200	-	500	400	165	25	792	10	17
K0805.212100125	K0805.216100125	200	-	500	400	165	25	1012	10	22

Kolumna mocująca z żeliwa szarego

z rowkami teowymi



L = 300/400



Materiał:
GJL 300.

Wersja:
Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:
K0805.314040050

Wskazówka:
Kolumny mocujące z rowkami teowymi są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych w maszynach poziomych. Dokładne odstępy między rowkami w kierunku wzdłużnym i poprzecznym gwarantują bardzo dużą powtarzalność mocowań. Kolumny mocujące są przystosowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnych z DIN 55201 oraz JIS6337-1980. Kołki ustalające do pozycjonowania palet na stołach maszynowych zgodnych z DIN 55201 należy zamówić osobno. Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym. Inne wymiary na zapytanie.

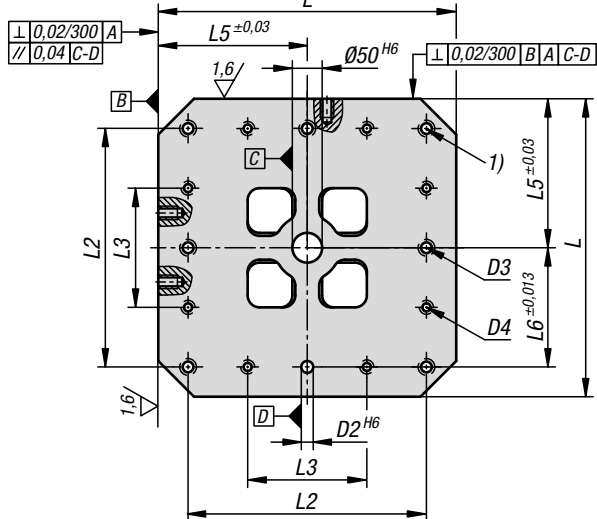
Wskazówka dotycząca planu:
1) Otwór przełotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Kolumna mocująca z żeliwa szarego

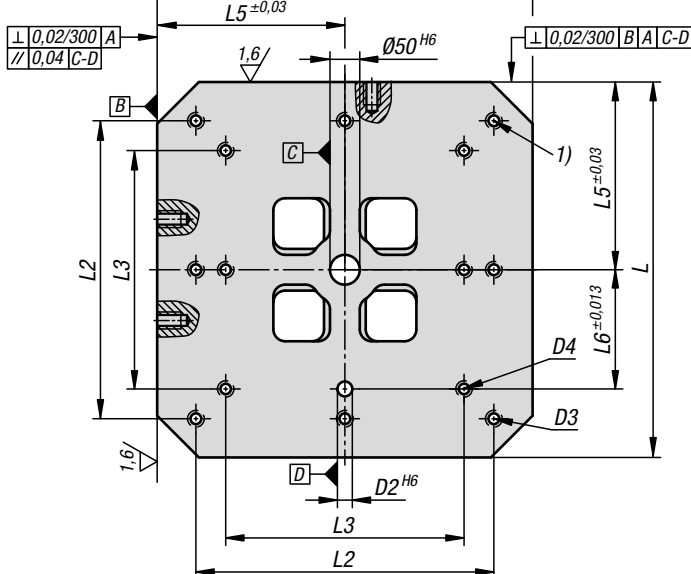
z rowkami teowymi



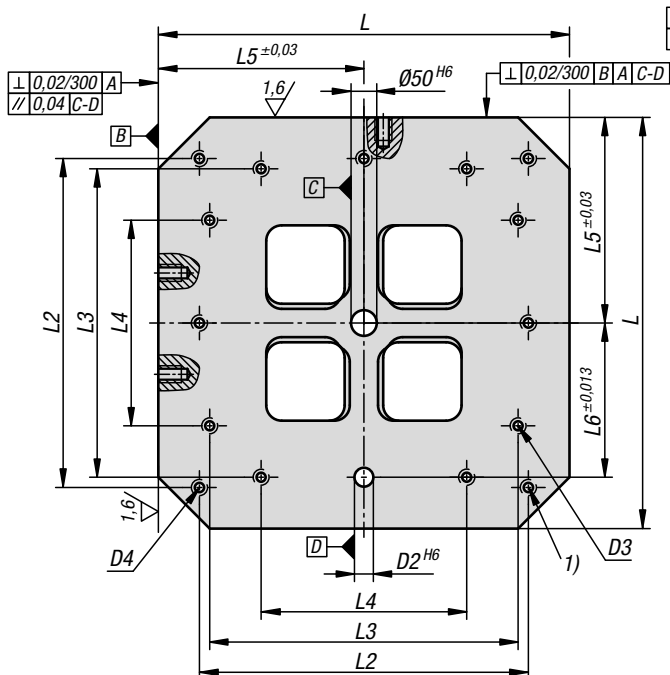
L = 500



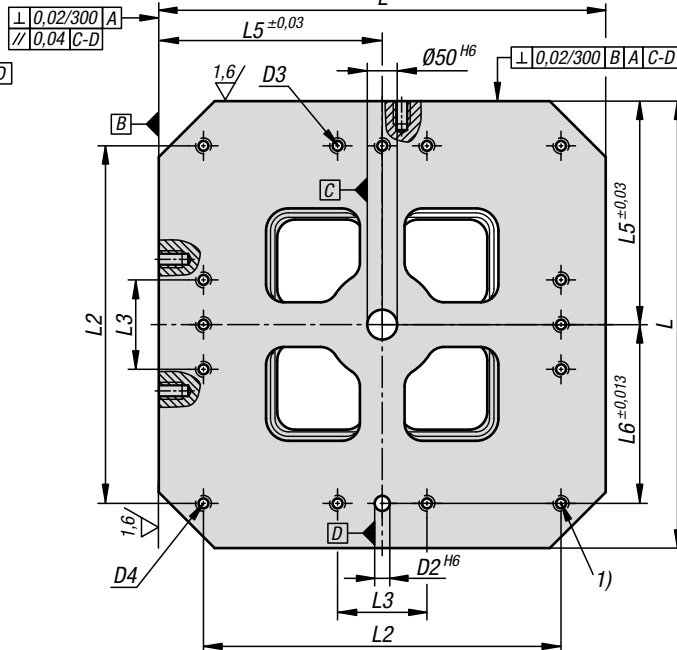
L = 630



L = 800



L = 1000

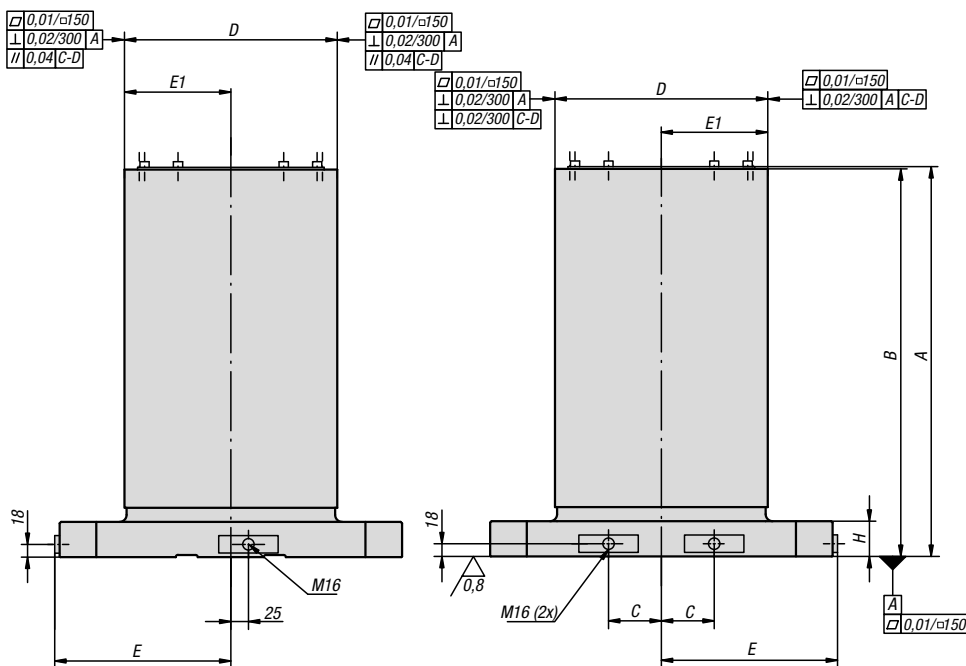


KIPP Kolumna mocująca z żeliwa szarego z rowkami teowymi

Nr Zamówienia BN=Szerokość rowka 14	Nr Zamówienia BN=Szerokość rowka 18	L	H	H1	D2	D3	D4	D5	H3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L9	L11	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K0805.314040050	K0805.318040050	400	500	50	20	M16	M12	M16	18	250	320	300	200	200	150	55	100	25	3
K0805.314040065	K0805.318040065	400	650	50	20	M16	M12	M16	18	250	320	300	200	200	150	55	100	25	4
K0805.314050060	K0805.318050060	500	600	50	20	M16	M12	M16	18	300	400	200	-	250	200	75	100	25	4
K0805.314050075	K0805.318050075	500	750	50	20	M16	M12	M16	18	300	400	200	-	250	200	75	100	25	5
K0805.314063070	K0805.318063070	630	700	50	25	M16	M16	M16	18	350	500	400	-	315	200	100	125	25	4
K0805.314063085	K0805.318063085	630	850	50	25	M16	M16	M16	18	350	500	400	-	315	200	100	125	25	5
K0805.314080080	K0805.318080080	800	800	50	25	M16	M16	M16	18	500	640	600	400	400	300	135	150	25	4
K0805.314080100	K0805.318080100	800	1000	50	25	M16	M16	M16	18	500	640	600	400	400	300	135	150	25	5
K0805.314100100	K0805.318100100	1000	1000	55	25	M20	M20	M16	18	600	800	200	-	500	400	165	160	25	5
K0805.314100125	K0805.318100125	1000	1250	55	25	M20	M20	M16	18	600	800	200	-	500	400	165	160	25	6

Płyta bazowa pionowa czterostronna

bez siatki otworów M.T.P.



Materiał:
GJL 300.

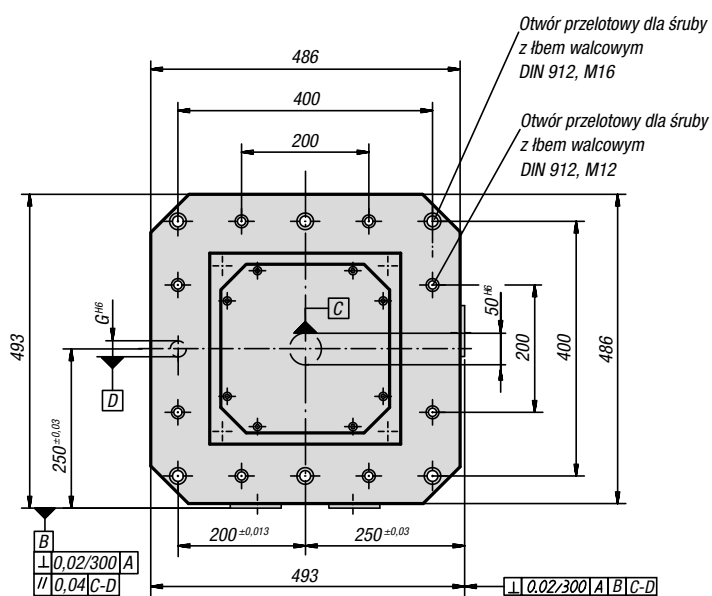
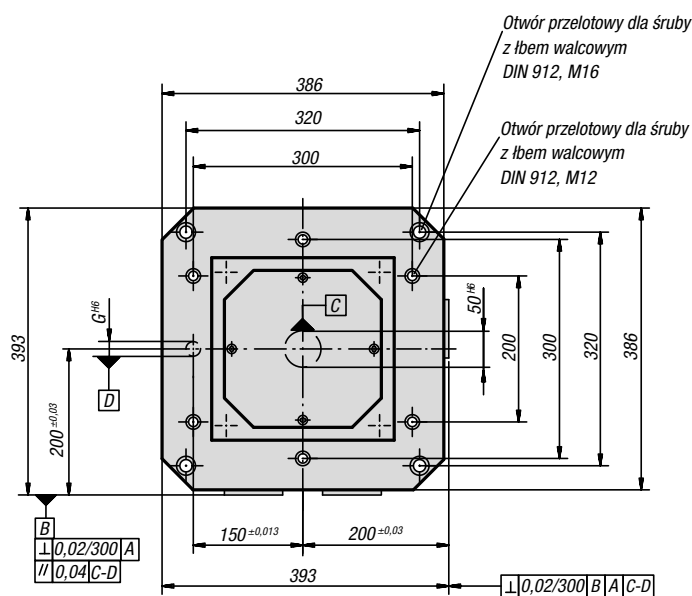
Wersja:
Precyzyjnie obrobione powierzchnie referencyjne.
Powierzchnie mocujące są obrabiane wstępnie z zapasem 0,5 mm.

Przykład zamówienia:
K0805.005030

Wskazówka:
Płyty bazowe pionowe są dostosowane do systemu paletowego obrabiarek według normy DIN 55201 oraz według normy JIS 6337-1980. Śruby z uchem do transportu wchodzą w skład zestawu. Zaślepka zapobiega przedostawianiu się wiórów do pustej przestrzeni w płycie.

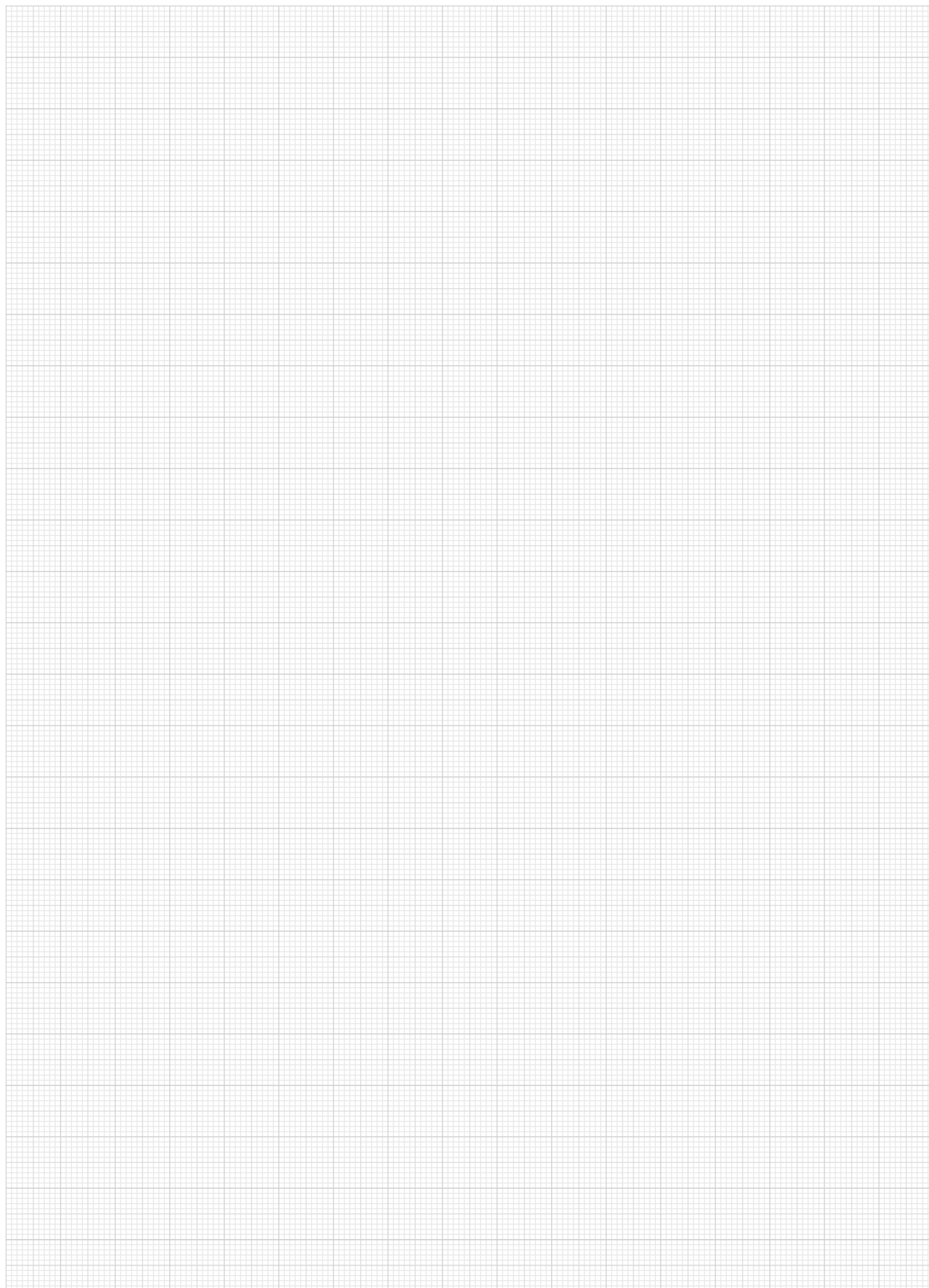
K0805.0040251

K0805.005030
K0805.0050301



KIPP Płyta bazowa pionowa czterostronna bez siatki otworów M.T.P.

Nr Zamówienia	A	B	C	D	E	E1	G	H	Ciężar ok. kg
K0805.0040251	553	550	55	251 ±0,2	200	125,5 ±0,2	20	50	183
K0805.005030	553	550	75	301 ±0,2	250	150,5 ±0,2	20	50	231
K0805.0050301	653	650	75	301 ±0,2	250	150,5 ±0,2	20	50	268

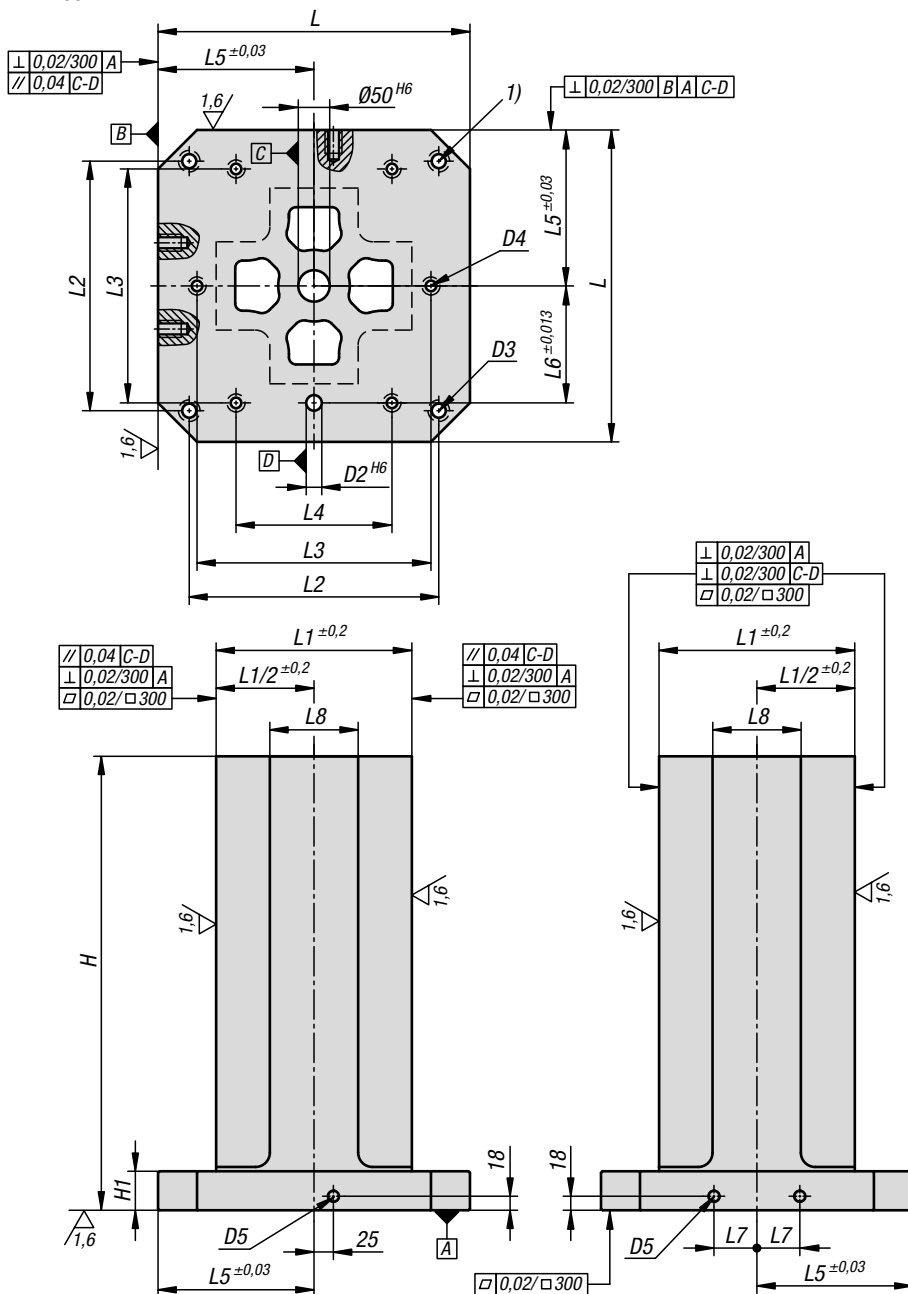


Wieże mocujące z żeliwa szarego 4-stronne

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



L = 400



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Powierzchnie mocujące poddane obróbce wstępnej na wymiar 1 mm.

Przykład zamówienia:

K1533.10040050

Wskazówka:

Wieże mocujące ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania umożliwiają szybkie i ekonomiczne wykonywanie korpusów podstawowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie. Stopa jest już przystosowana do zamontowania na stole maszynowym. Powierzchnie mocowania mogą zostać poddane przez klienta obróbce w celu dostosowania na wymiar. Wieże mocujące są dopasowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnie z DIN 55201 i JIS6337-1980. Kołki pozycjonujące do palikowania palet na stołach maszynowych, zgodnie z DIN 55201, należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

Inne wymiary na zapytanie.

Na zapytanie:

pozostałe wymiary.

Wskazówka dotycząca planu:

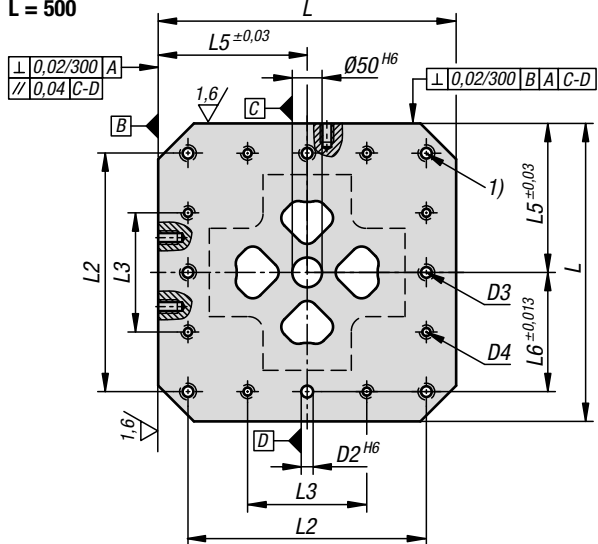
1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Wieże mocujące z żeliwa szarego 4-stronne

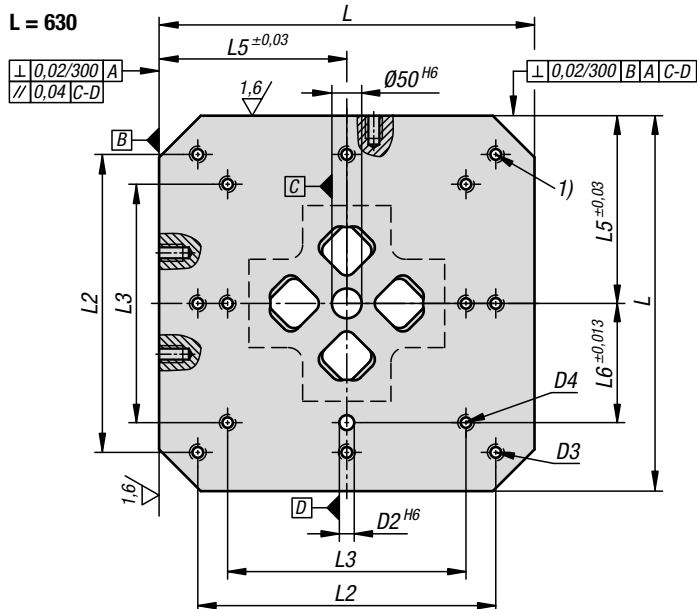
ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



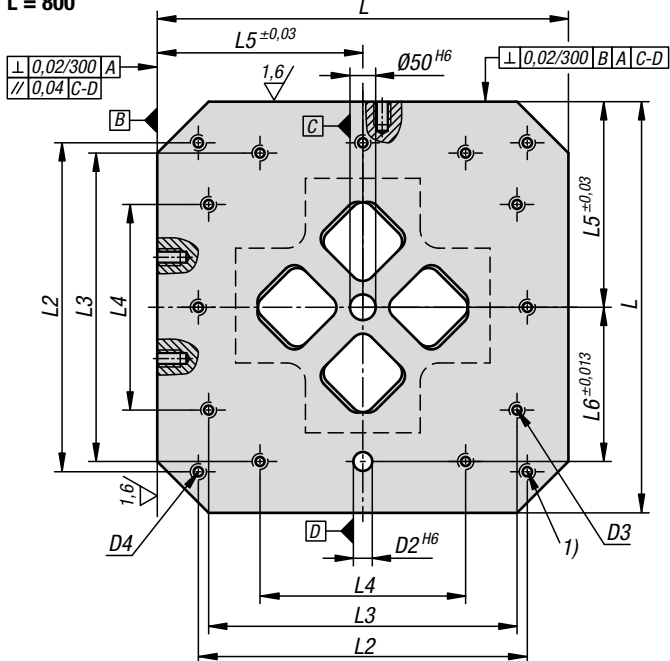
L = 500



L = 630



L = 800

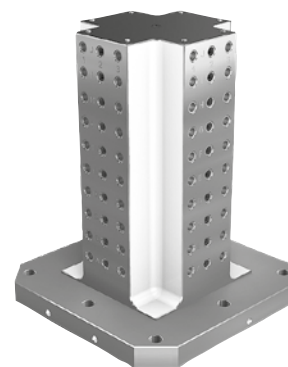


KIPP Wieże mocujące z żeliwa szarego 4-stronne, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

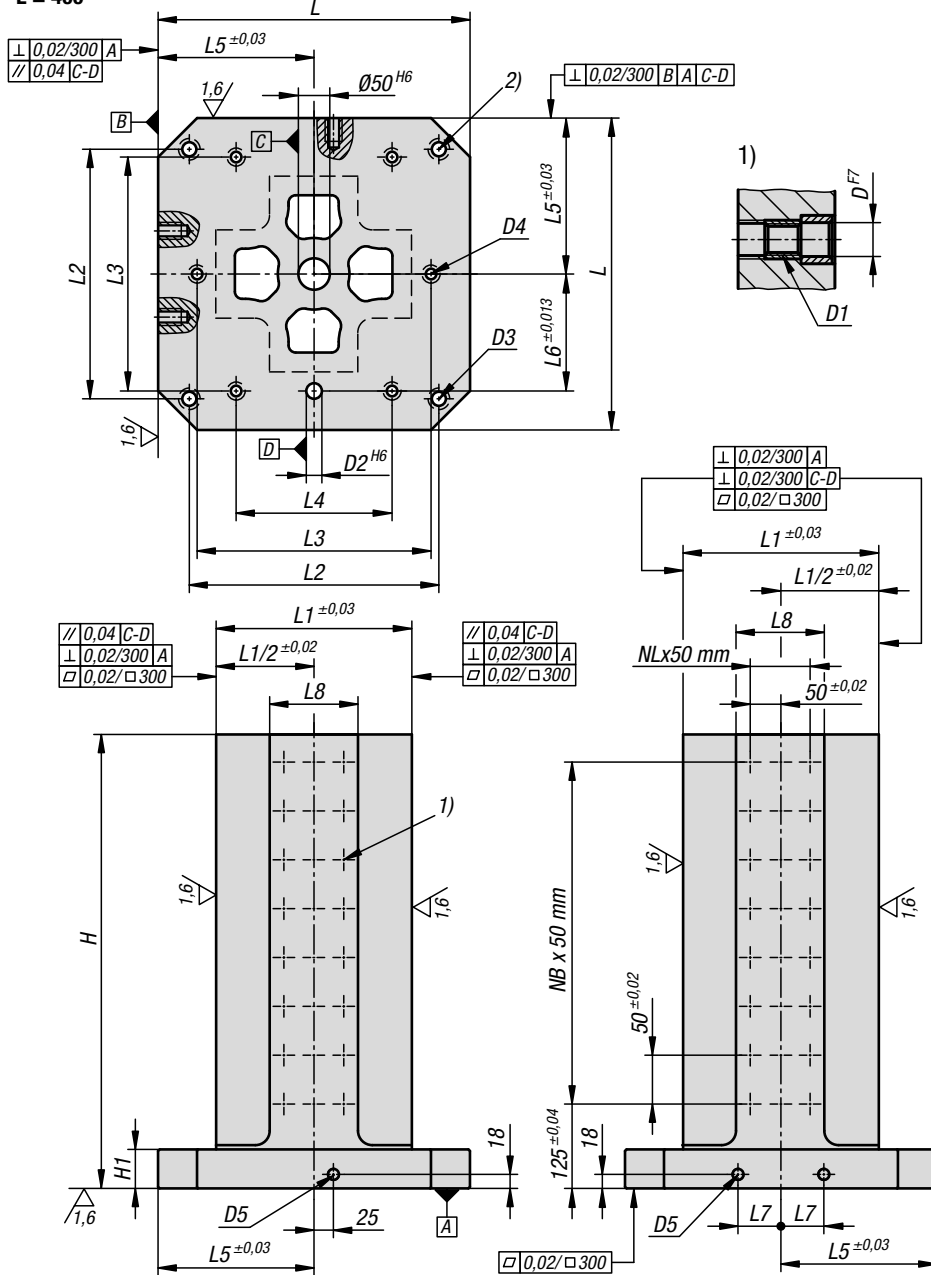
Nr Zamówienia	L	H	H1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8
K1533.10040050	400	500	50	20	M16	M12	M16	251	320	300	200	200	150	55	125
K1533.10040065	400	650	50	20	M16	M12	M16	251	320	300	200	200	150	55	125
K1533.10050060	500	600	50	20	M16	M12	M16	301	400	200	-	250	200	75	150
K1533.10050075	500	750	50	20	M16	M12	M16	301	400	200	-	250	200	75	150
K1533.10063070	630	700	50	25	M16	M16	M16	351	500	400	-	315	200	100	200
K1533.10063085	630	850	50	25	M16	M16	M16	351	500	400	-	315	200	100	200
K1533.10080080	800	800	50	25	M16	M16	M16	501	640	600	400	400	300	135	300
K1533.10080100	800	1000	50	25	M16	M16	M16	501	640	600	400	400	300	135	300

Wieże mocujące z żeliwa szarego 4-stronne

z siatką otworów



L = 400



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:

K1533.21240050

Wskazówka:

Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.

Wieże mocujące z siatką otworów są wykorzystywane w poziomych centrach obróbkowych.

Otworki rastrowe opisane znakami alfanumerycznymi gwarantują zdefiniowane rozmieszczenie elementów mocujących na wypadek konieczności jego odtworzenia.

Wieże mocujące są dopasowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnie z DIN 55201 i JIS6337-1980.

Kółki pozycjonujące do palikowania palet na stołach maszynowych, zgodnie z DIN 55201, należy zamówić osobno.

Zaślepki ochronne do zabezpieczania otworów rastrowych należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

Inne wymiary na zapytanie.

Na zapytanie:

pozostałe wymiary.

Wskazówka dotycząca planu:

1) Siatka otworów

2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

KIPP Wieże mocujące z żeliwa szarego 4-stronne, z siatką otworów

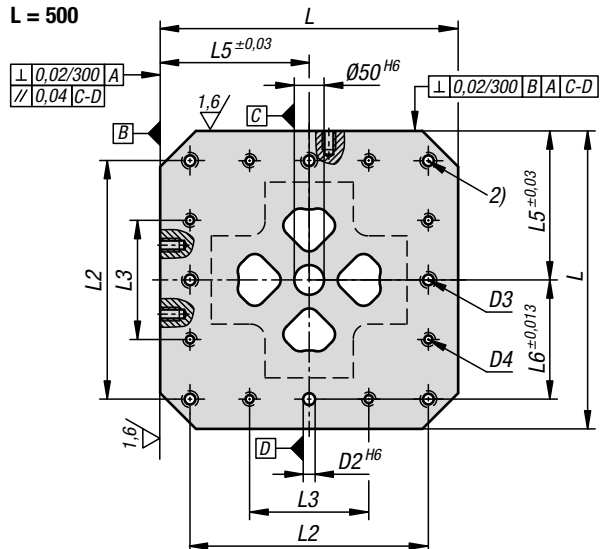
Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 12	Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 16	L	H	H1	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2
K1533.21240050	K1533.21640050	400	500	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	250	320
K1533.21240065	K1533.21640065	400	650	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	250	320
K1533.21250060	K1533.21650060	500	600	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	300	400
K1533.21250075	K1533.21650075	500	750	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	300	400
K1533.21263070	K1533.21663070	630	700	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	350	500
K1533.21263085	K1533.21663085	630	850	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	350	500
K1533.21280080	K1533.21680080	800	800	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	500	640
K1533.21280100	K1533.21680100	800	1000	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	500	640

Wieże mocujące z żeliwa szarego 4-stronne

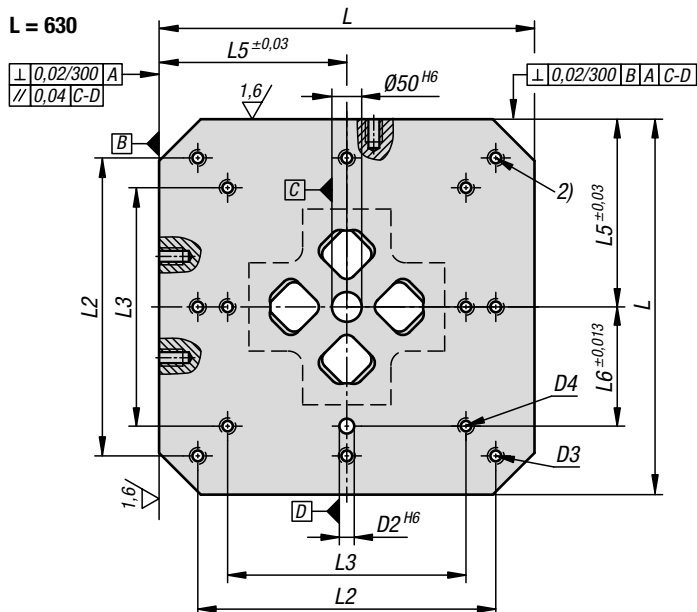
z siatką otworów



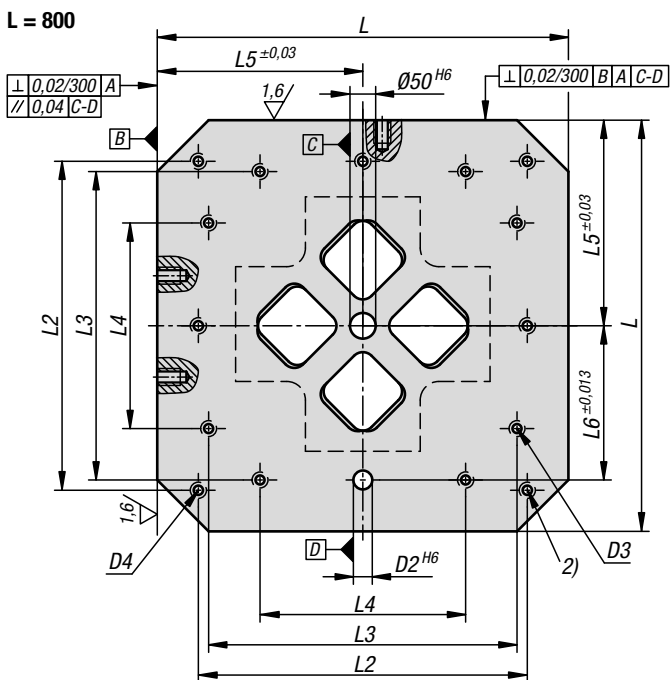
L = 500



L = 630



L = 800



KIPP Wieże mocujące z żeliwa szarego 4-stronne, z siatką otworów

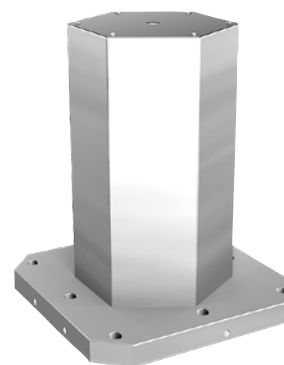
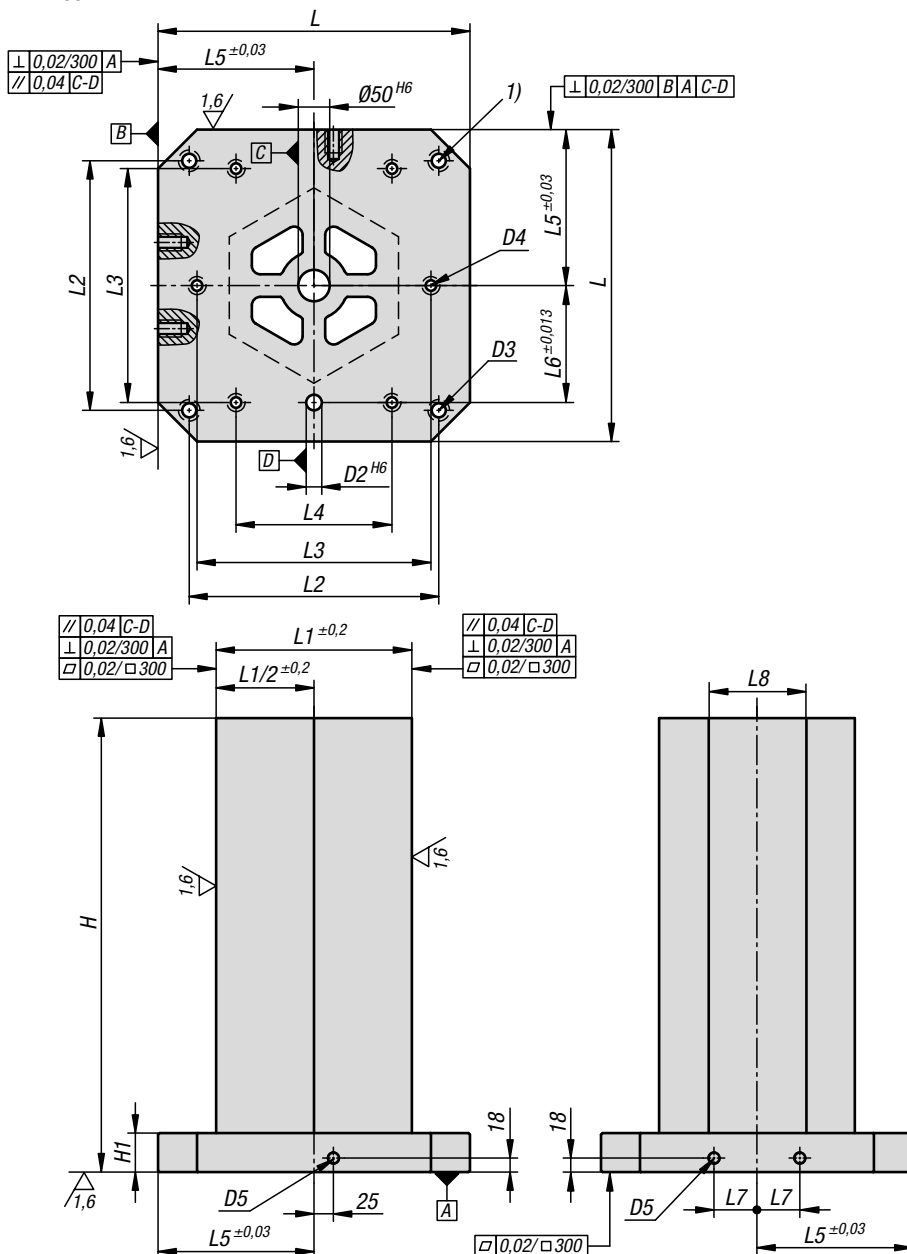
Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 12	Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 16	L3	L4	L5	L6	L7	L8	Liczba otworów M.T.P.	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K1533.21240050	K1533.21640050	300	200	200	150	55	125	64	1	7
K1533.21240065	K1533.21640065	300	200	200	150	55	125	88	1	10
K1533.21250060	K1533.21650060	200	-	250	200	75	150	120	2	9
K1533.21250075	K1533.21650075	200	-	250	200	75	150	156	2	12
K1533.21263070	K1533.21663070	400	-	315	200	100	200	192	3	11
K1533.21263085	K1533.21663085	400	-	315	200	100	200	240	3	14
K1533.21280080	K1533.21680080	600	400	400	300	135	300	336	5	13
K1533.21280100	K1533.21680100	600	400	400	300	135	300	432	5	17

Wieże mocujące z żeliwa szarego 6-stronne

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



L = 400



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Powierzchnie mocujące poddane obróbce wstępnej na wymiar 1 mm.

Przykład zamówienia:

K1534.10040050

Wskazówka:

Wieże mocujące ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania umożliwiają szybkie i ekonomiczne wykonywanie korpusów podstawowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie. Stopa jest już przystosowana do zamontowania na stole maszynowym. Powierzchnie mocowania mogą zostać poddane przez klienta obróbce w celu dostosowania na wymiar. Wieże mocujące są dopasowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnie z DIN 55201 i JIS6337-1980. Kołki pozycjonujące do palikowania palet na stołach maszynowych, zgodnie z DIN 55201, należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

Inne wymiary na zapytanie.

Na zapytanie:

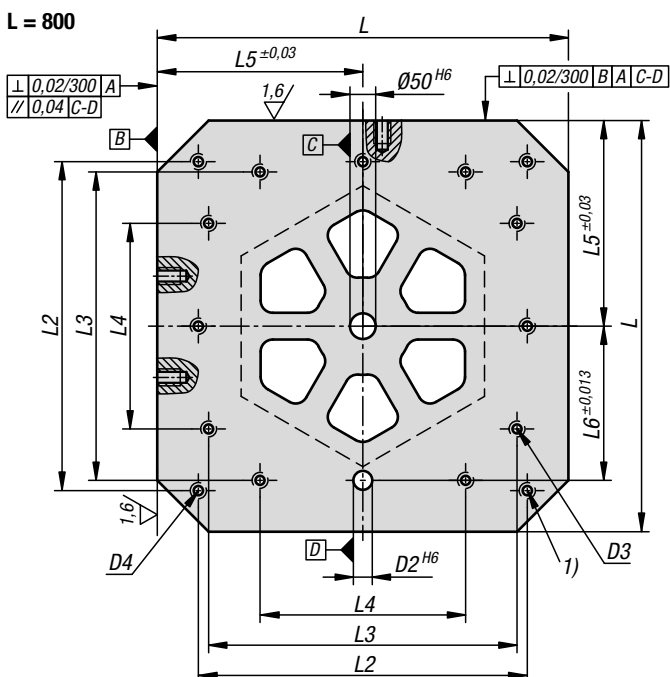
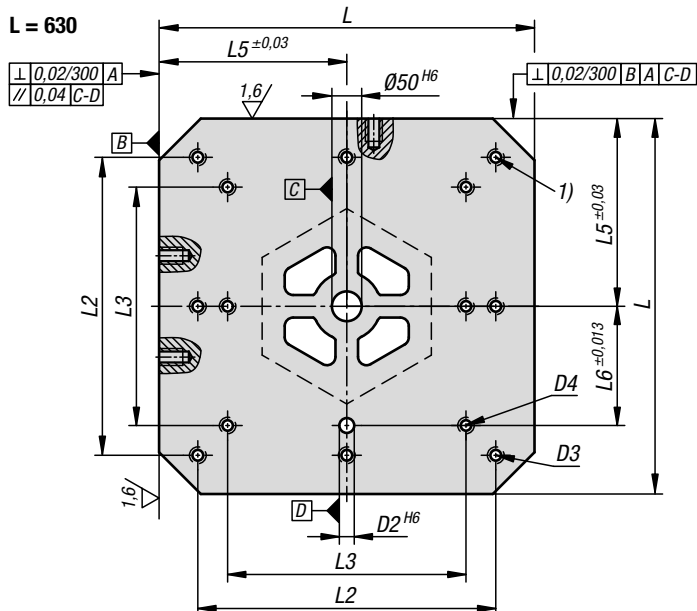
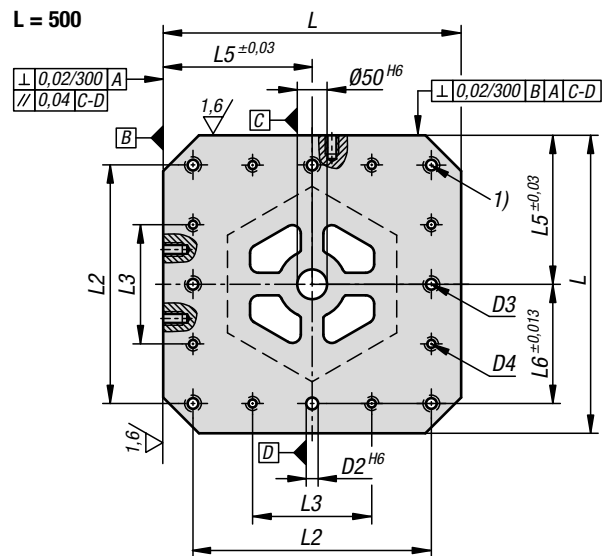
pozostałe wymiary.

Wskazówka dotycząca planu:

1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Wieże mocujące z żeliwa szarego 6-stronne

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

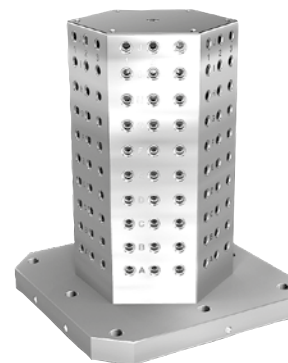


KIPP Wieże mocujące z żeliwa szarego 6-stronne, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

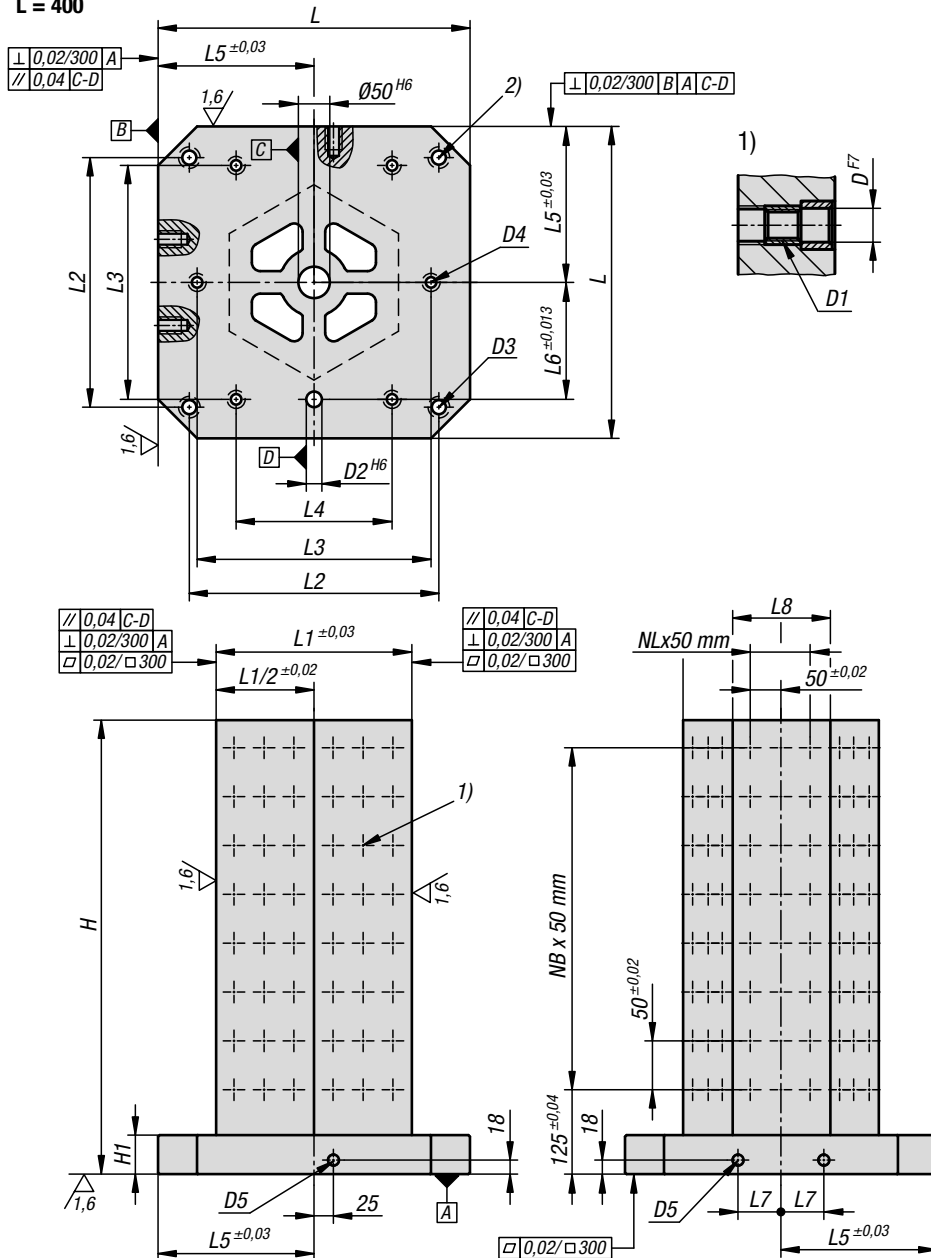
Nr Zamówienia	L	H	H1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8
K1534.10040050	400	500	50	20	M16	M12	M16	251	320	300	200	200	150	55	144,6
K1534.10040065	400	650	50	20	M16	M12	M16	251	320	300	200	200	150	55	144,6
K1534.10050060	500	600	50	20	M16	M12	M16	301	400	200	-	250	200	75	173,6
K1534.10050075	500	750	50	20	M16	M12	M16	301	400	200	-	250	200	75	173,6
K1534.10063070	630	700	50	25	M16	M16	M16	351	500	400	-	315	200	100	202,6
K1534.10063085	630	850	50	25	M16	M16	M16	351	500	400	-	315	200	100	202,6
K1534.10080080	800	800	50	25	M16	M16	M16	501	640	600	400	400	300	135	289,6
K1534.10080100	800	1000	50	25	M16	M16	M16	501	640	600	400	400	300	135	289,6

Wieże mocujące z żeliwa szarego 6-stronne

z siatką otworów



L = 400



Materiał:
GJL 300.

Wersja:
Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:
K1534.21240050

Wskazówka:
Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.
Wieże mocujące z siatką otworów są wykorzystywane w poziomych centrach obróbkowych.
Otwory rastrowe opisane znakami alfanumerycznymi gwarantują zdefiniowane rozmieszczenie elementów mocujących na wypadek konieczności jego odtworzenia.
Wieże mocujące są dopasowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnie z DIN 55201 i JIS6337-1980.
Kołki pozycjonujące do palikowania palet na stołach maszynowych, zgodnie z DIN 55201, należy zamówić osobno.
Zaślepki ochronne do zabezpieczania otworów rastrowych należy zamówić osobno.
Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.
Inne wymiary na zapytanie.

Na zapytanie:
pozostałe wymiary.

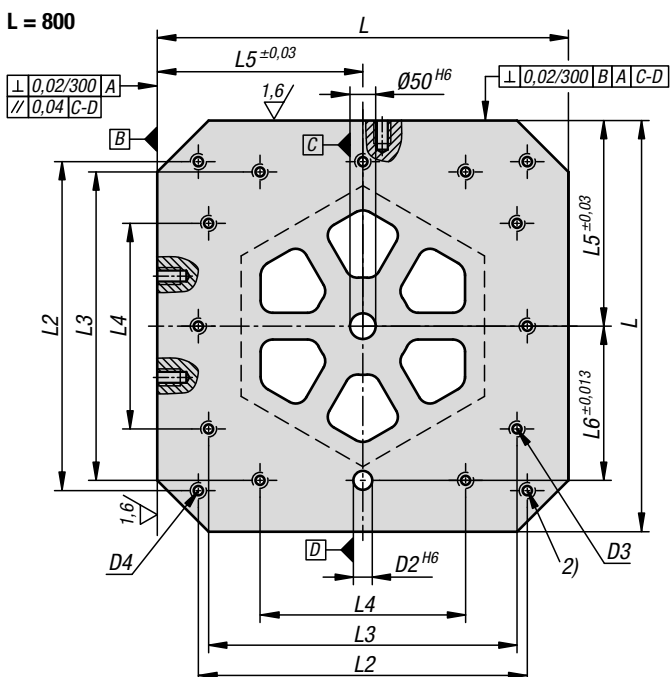
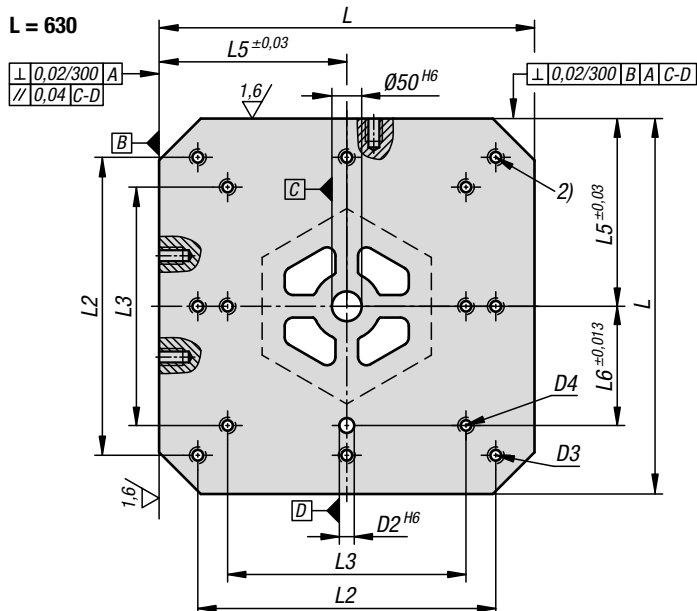
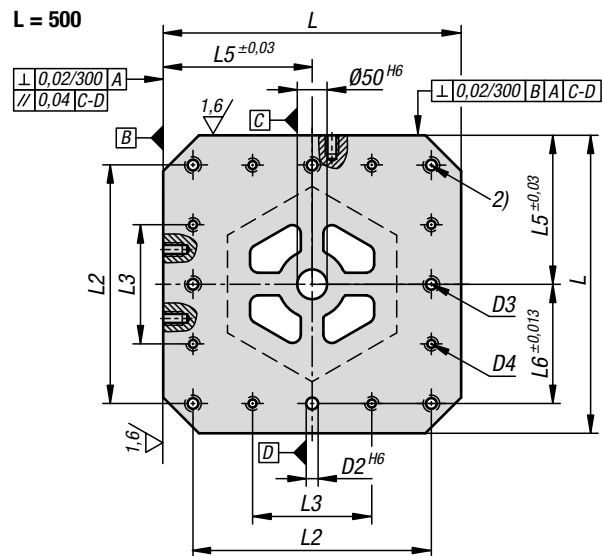
Wskazówka dotycząca planu:
1) Siatka otworów
2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

KIPP Wieże mocujące z żeliwa szarego 6-stronne, z siatką otworów

Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 12	Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 16	L	H	H1	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2
K1534.21240050	K1534.21640050	400	500	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	250	320
K1534.21240065	K1534.21640065	400	650	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	250	320
K1534.21250060	K1534.21650060	500	600	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	300	400
K1534.21250075	K1534.21650075	500	750	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	300	400
K1534.21263070	K1534.21663070	630	700	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	350	500
K1534.21263085	K1534.21663085	630	850	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	350	500
K1534.21280080	K1534.21680080	800	800	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	500	640
K1534.21280100	K1534.21680100	800	1000	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	500	640

Wieże mocujące z żeliwa szarego 6-stronne

z siatką otworów



KIPP Wieże mocujące z żeliwa szarego 6-stronne, z siatką otworów

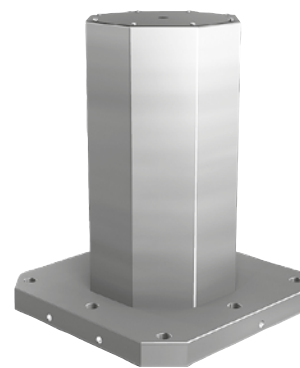
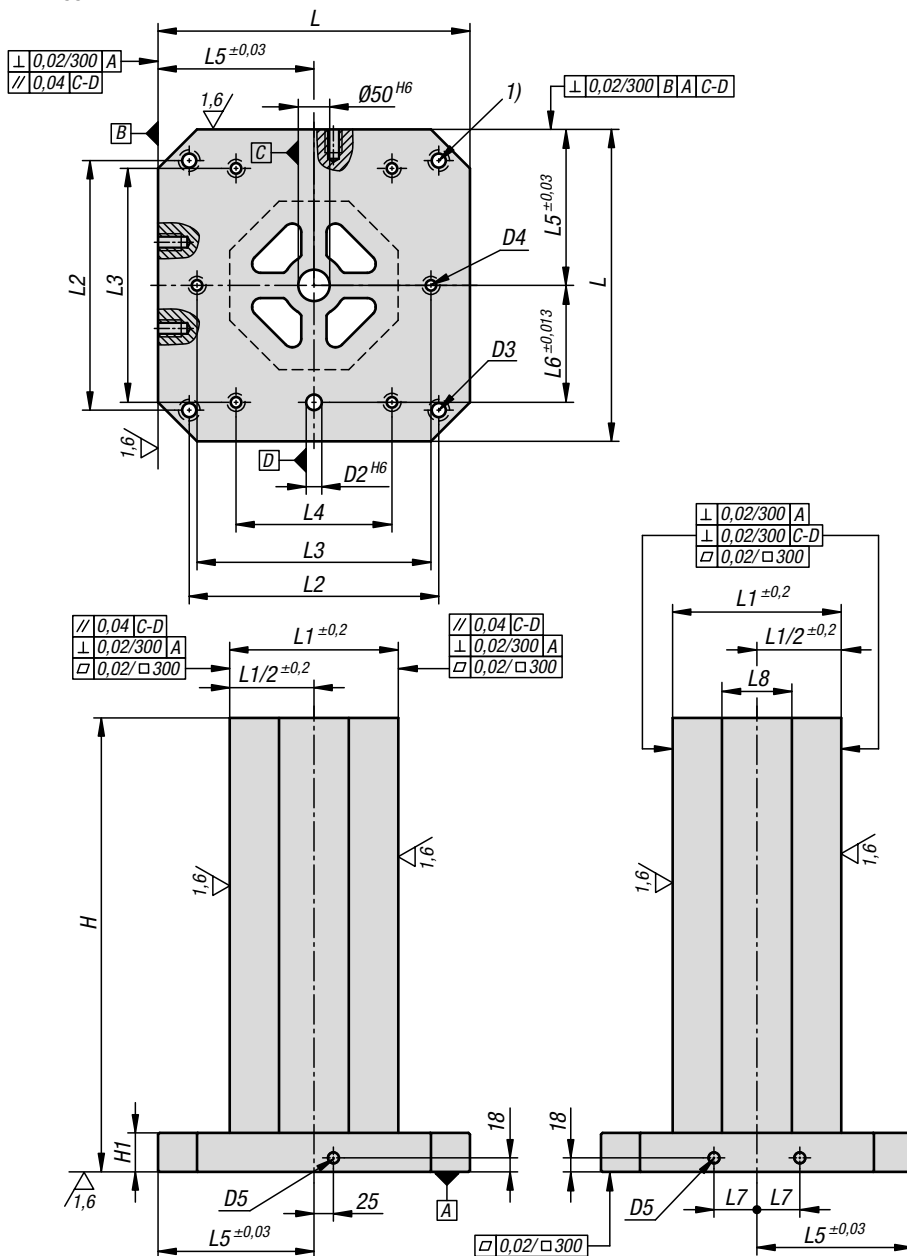
Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 12	Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 16	L3	L4	L5	L6	L7	L8	Liczba otworów M.T.P.	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K1534.21240050	K1534.21640050	300	200	200	150	55	144	96	1	7
K1534.21240065	K1534.21640065	300	200	200	150	55	144	132	1	10
K1534.21250060	K1534.21650060	200	-	250	200	75	-	180	2	9
K1534.21250075	K1534.21650075	200	-	250	200	75	-	234	2	12
K1534.21263070	K1534.21663070	400	-	315	200	100	202	216	2	11
K1534.21263085	K1534.21663085	400	-	315	200	100	202	270	2	14
K1534.21280080	K1534.21680080	600	400	400	300	135	-	420	4	13
K1534.21280100	K1534.21680100	600	400	400	300	135	-	540	4	17

Wieże mocujące z żeliwa szarego 8-stronne

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



L = 400



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Powierzchnie mocujące poddane obróbce wstępnej na wymiar 1 mm.

Przykład zamówienia:

K1535.10040050

Wskazówka:

Wieże mocujące ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania umożliwiają szybkie i ekonomiczne wykonywanie korpusów podstawowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie. Stopa jest już przystosowana do zamontowania na stole maszynowym. Powierzchnie mocowania mogą zostać poddane przez klienta obróbce w celu dostosowania na wymiar. Wieże mocujące są dopasowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnie z DIN 55201 i JIS6337-1980. Kołki pozycjonujące do palikowania palet na stołach maszynowych, zgodnie z DIN 55201, należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

Inne wymiary na zapytanie.

Na zapytanie:

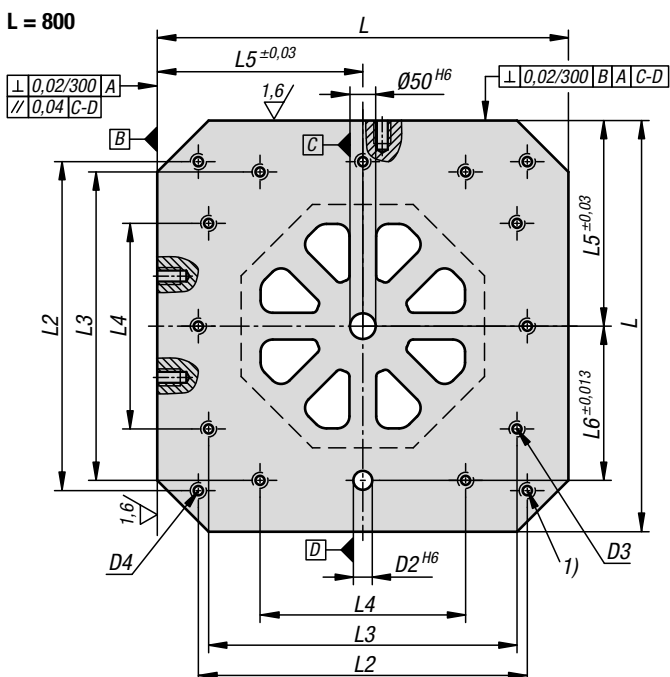
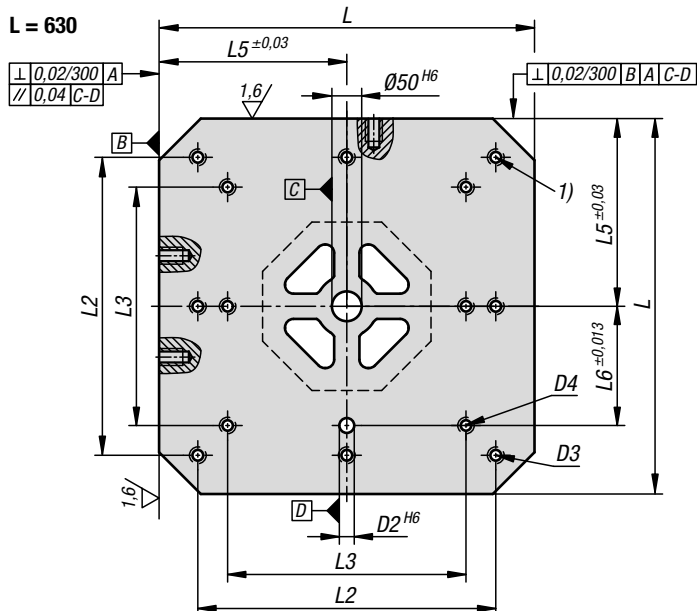
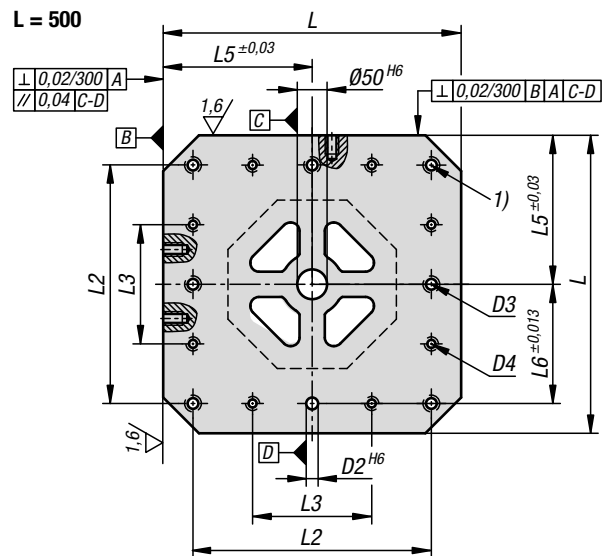
pozostałe wymiary.

Wskazówka dotycząca planu:

1) Otwór przelotowy dla śruby z łożem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Wieże mocujące z żeliwa szarego 8-stronne

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

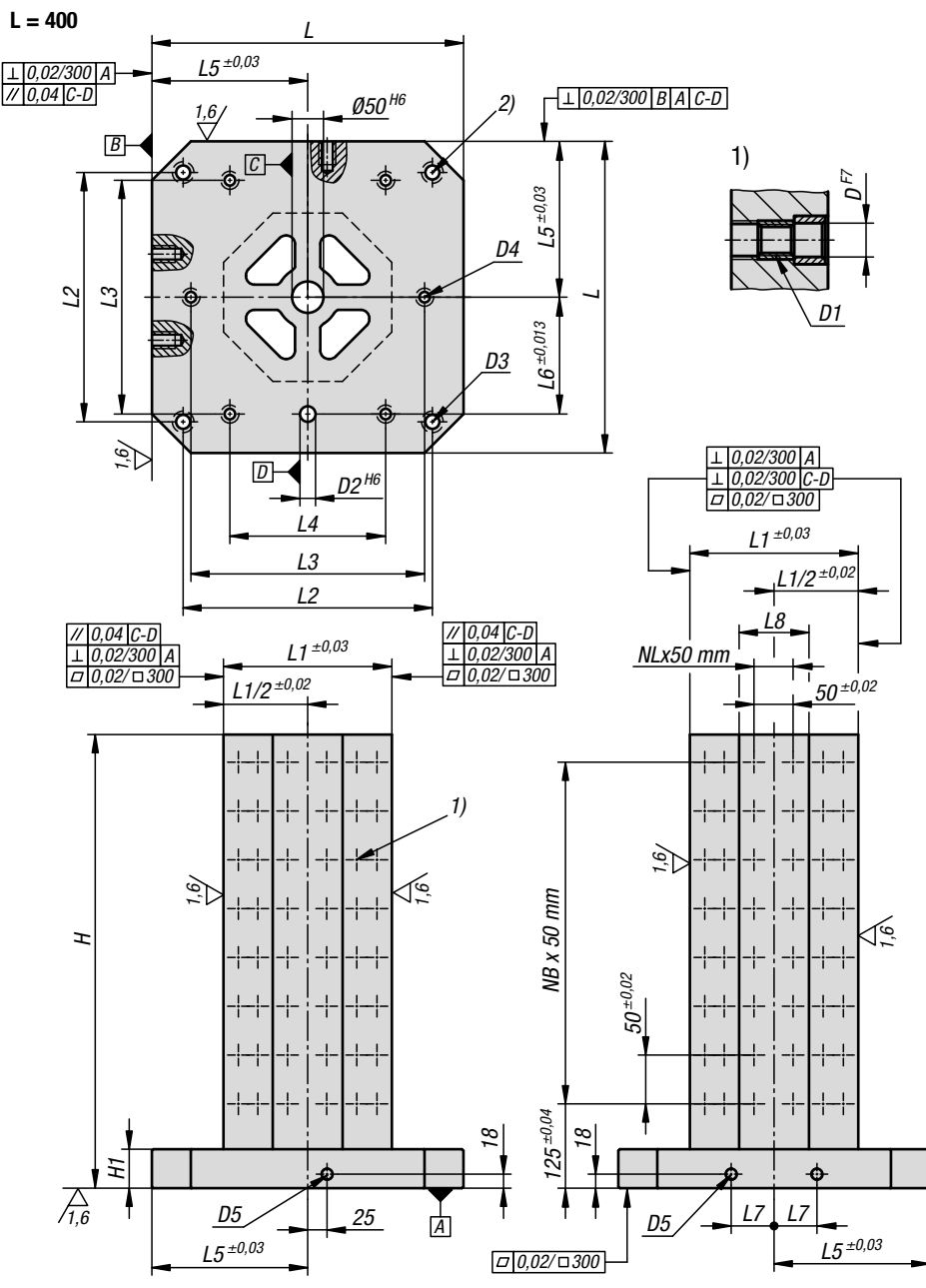
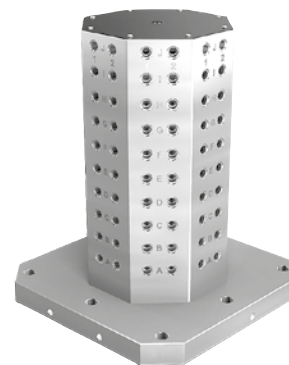


KIPP Wieże mocujące z żeliwa szarego 8-stronne, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

Nr Zamówienia	L	H	H1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8
K1535.10040050	400	500	50	20	M16	M12	M16	251	320	300	200	200	150	55	103,4
K1535.10040065	400	650	50	20	M16	M12	M16	251	320	300	200	200	150	55	103,4
K1535.10050060	500	600	50	20	M16	M12	M16	301	400	200	-	250	200	75	124,4
K1535.10050075	500	750	50	20	M16	M12	M16	301	400	200	-	250	200	75	124,4
K1535.10063070	630	700	50	25	M16	M16	M16	351	500	400	-	315	200	100	145,4
K1535.10063085	630	850	50	25	M16	M16	M16	351	500	400	-	315	200	100	145,4
K1535.10080080	800	800	50	25	M16	M16	M16	501	640	600	400	400	300	135	207,4
K1535.10080100	800	1000	50	25	M16	M16	M16	501	640	600	400	400	300	135	207,4

Wieże mocujące z żeliwa szarego 8-stronne

z siatką otworów



Materiał:
GJL 300.

Wersja:
Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:
K1535.21240050

Wskazówka:
Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.
Wieże mocujące z siatką otworów są wykorzystywane w poziomych centrach obróbkowych.
Otwory rastrowe opisane znakami alfanumerycznymi gwarantują zdefiniowane rozmieszczenie elementów mocujących na wypadek konieczności jego otworzenia.
Wieże mocujące są dopasowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnie z DIN 55201 i JIS6337-1980.
Kołki pozycjonujące do palikowania palet na stołach maszynowych, zgodnie z DIN 55201, należy zamówić osobno.
Zaślepki ochronne do zabezpieczania otworów rastrowych należy zamówić osobno.
Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.
Inne wymiary na zapytanie.

Na zapytanie:
pozostałe wymiary.

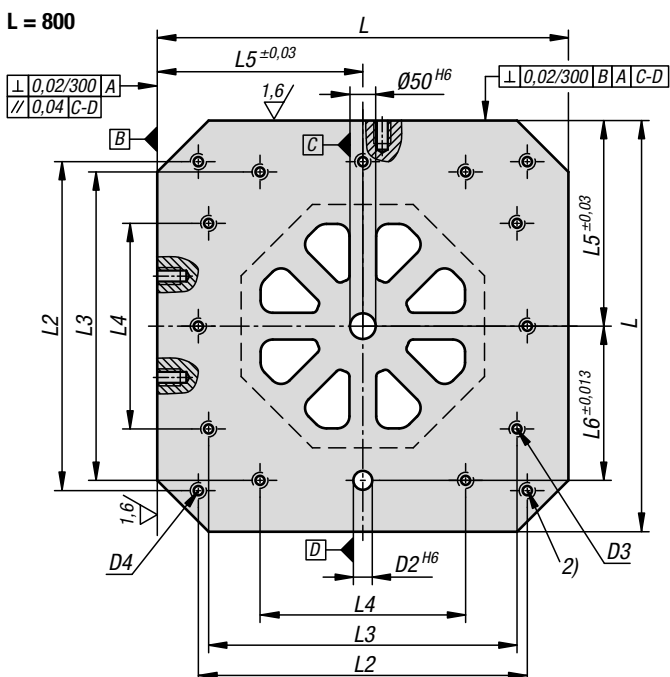
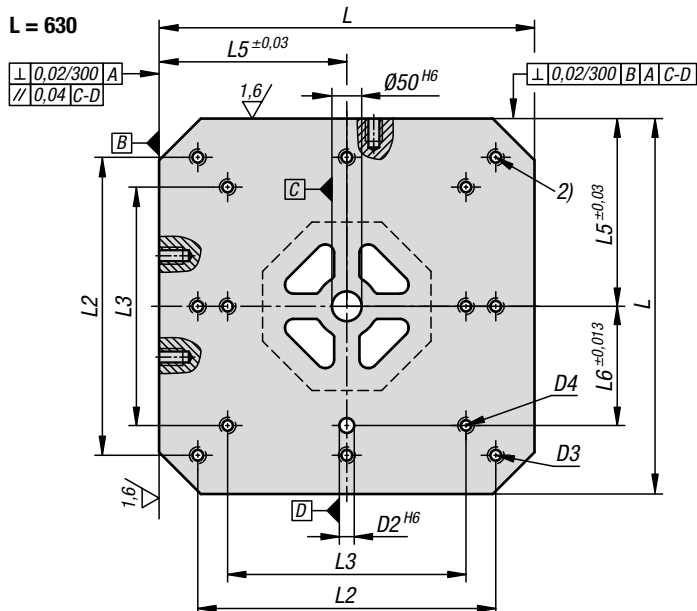
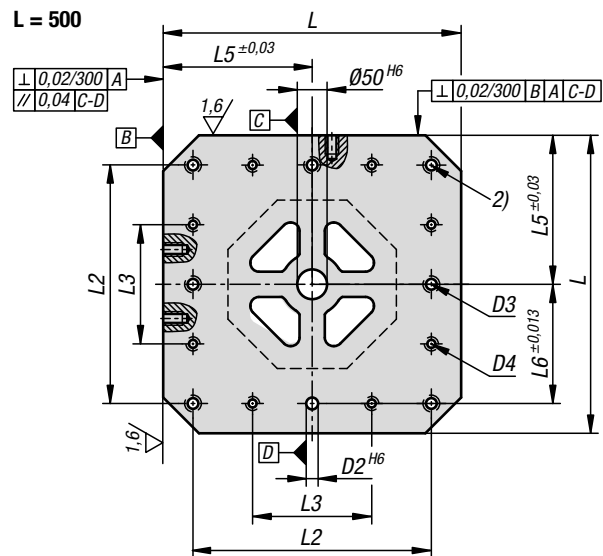
Wskazówka dotycząca planu:
1) Siatka otworów
2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

KIPP Wieże mocujące z żeliwa szarego 8-stronne, z siatką otworów

Nr Zamówienia	Nr Zamówienia	L	H	H1	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2
D=Otwór pasowany 12D=Otwór pasowany 16											
K1535.21240050	K1535.21640050	400	500	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	250	320
K1535.21240065	K1535.21640065	400	650	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	250	320
K1535.21250060	K1535.21650060	500	600	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	300	400
K1535.21250075	K1535.21650075	500	750	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	300	400
K1535.21263070	K1535.21663070	630	700	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	350	500
K1535.21263085	K1535.21663085	630	850	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	350	500
K1535.21280080	K1535.21680080	800	800	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	500	640
K1535.21280100	K1535.21680100	800	1000	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	500	640

Wieże mocujące z żeliwa szarego 8-stronne

z siatką otworów

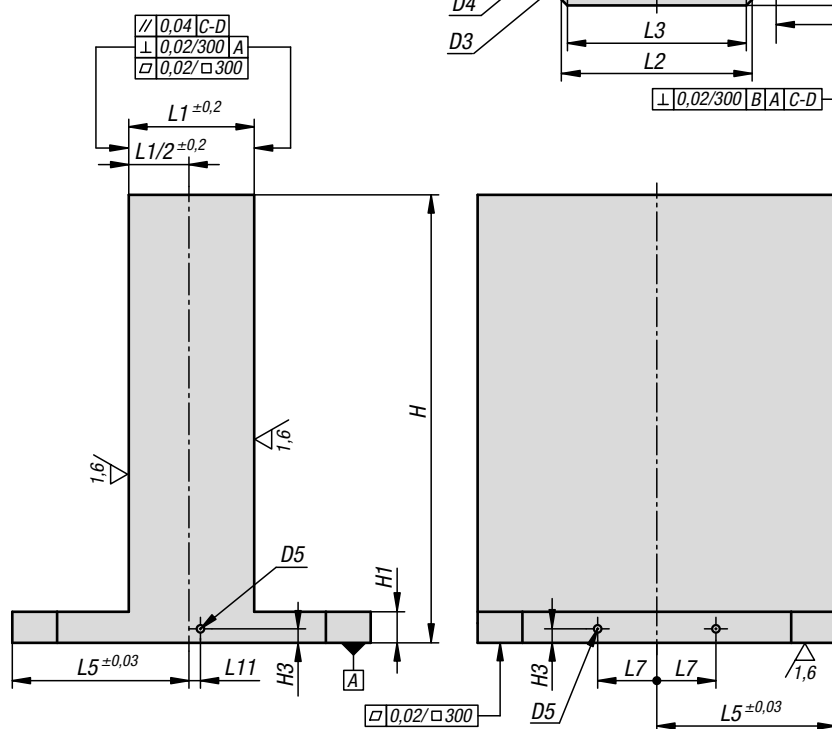
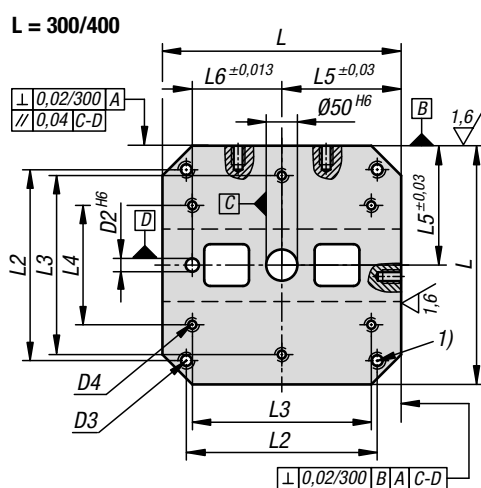


KIPP Wieże mocujące z żeliwa szarego 8-stronne, z siatką otworów

Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 12D=Otwór pasowany 16	Nr Zamówienia	L3	L4	L5	L6	L7	L8	Liczba otworów M.T.P.	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K1535.21240050	K1535.21640050	300	200	200	150	55	103	128	1	7
K1535.21240065	K1535.21640065	300	200	200	150	55	103	176	1	10
K1535.21250060	K1535.21650060	200	-	250	200	75	124	160	1	9
K1535.21250075	K1535.21650075	200	-	250	200	75	124	208	1	12
K1535.21263070	K1535.21663070	400	-	315	200	100	145	192	1	11
K1535.21263085	K1535.21663085	400	-	315	200	100	145	240	1	14
K1535.21280080	K1535.21680080	600	400	400	300	135	207	448	3	13
K1535.21280100	K1535.21680100	600	400	400	300	135	207	576	3	17

Dwustronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego,

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

**Materiał:**

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Powierzchnie mocujące poddane obróbce wstępnej na wymiar 1 mm.

Przykład zamówienia:

K0803.100030050

Wskazówka:

Płyty mocujące pionowe, szerokie, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania umożliwiają szybkie i ekonomiczne wykonywanie korpusów podstawowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie. Stopa jest już przystosowana do zamontowania na stole maszynowym. Dwie powierzchnie mocowania mogą zostać poddane przez klienta obróbce w celu dostosowania na wymiar. Płyty mocujące pionowe są dopasowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnie z DIN 55201 i JIS6337-1980.

Kółki pozycjonujące do palikowania palet na stołach maszynowych, zgodnie z DIN 55201, należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

Inne wymiary na zapytanie.

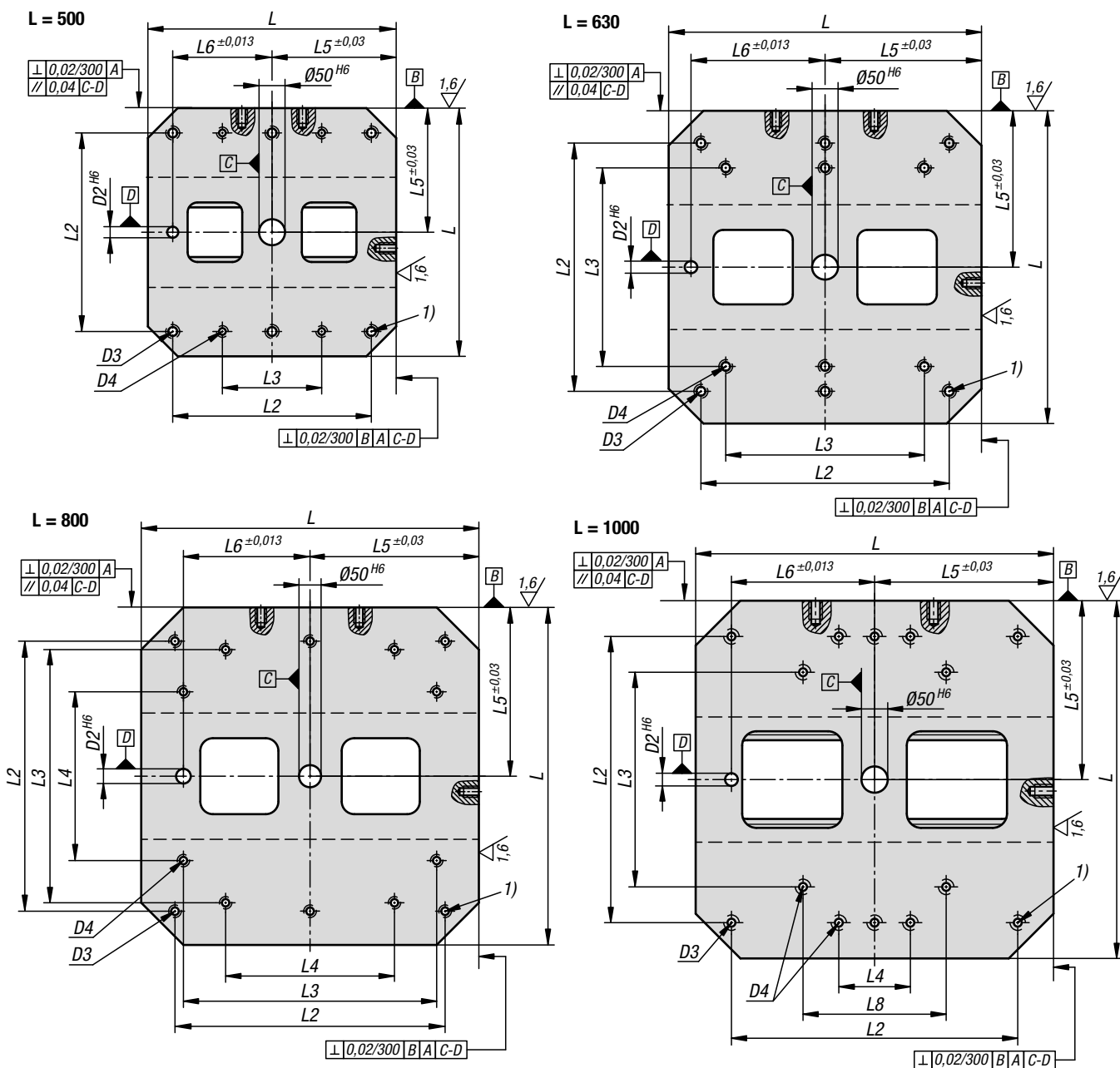
Wskazówka dotycząca planu:

1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Dwustronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego,



ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

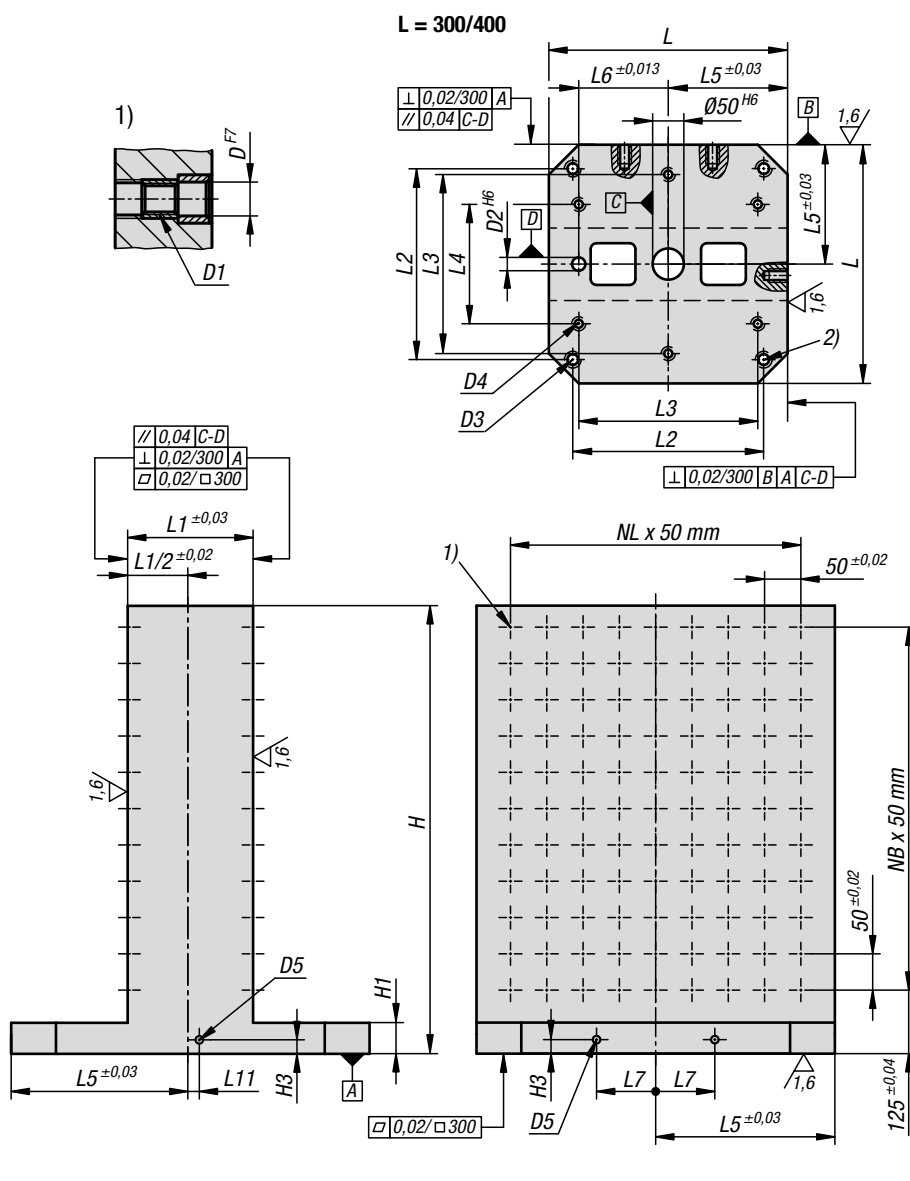
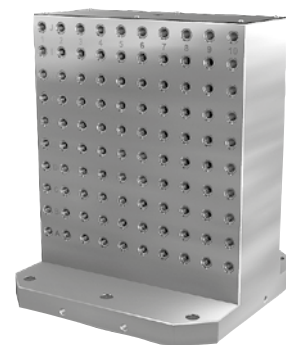


KIPP Dwustronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

Nr Zamówienia	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

Dwustronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego

z siatką otworów



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:

K0803.212030050

Wskazówka:

Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.
Kolumny mocujące z siatką otworów są wykorzystywane w poziomych centrach obróbkowych. Otwory rastrowe opisane znakami alfanumerycznymi gwarantują zdefiniowane rozmieszczenie elementów mocujących na wypadek konieczności jego odtworzenia.
Kolumny mocujące są przystosowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnych z DIN 55201 oraz JIS6337-1980.
Kołki ustalające do pozycjonowania palet na stołach maszynowych zgodnych z DIN 55201 należy zamówić osobno.
Zaślepki ochronne do zabezpieczenia otworów rastrowych należy zamówić osobno.
Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.
Inne wymiary na zapytanie.

Wskazówka dotycząca planu:

- 1) Siatka otworów
- 2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

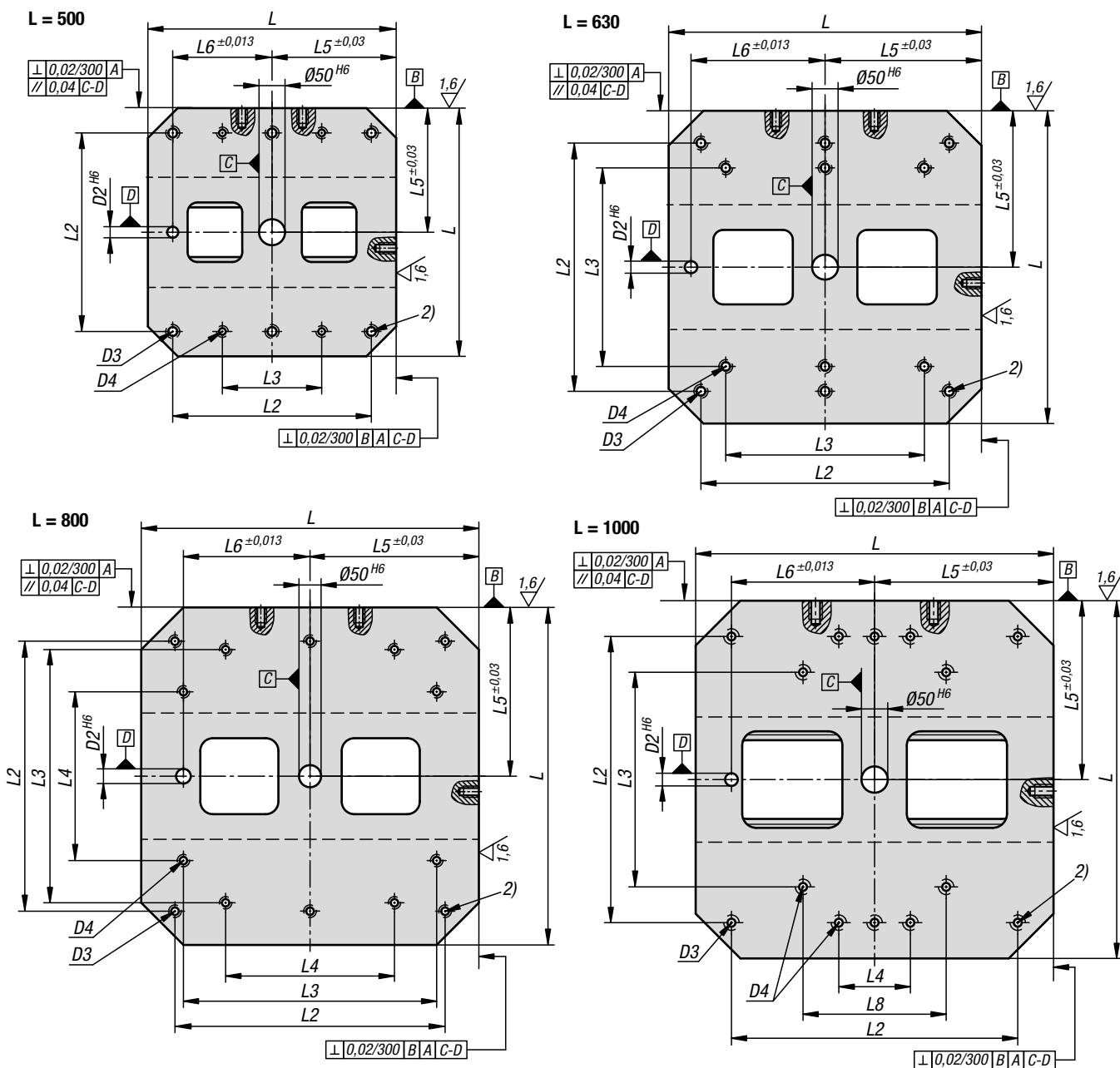
KIPP Dwustronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego z siatką otworów

Nr Zamówienia	Nr Zamówienia	L	H	H1	D1	D2	D3	D4	D5	H3
K0803.212030050	K0803.216030050	300	500	50	M12/M16	20	M12	M10	M12	15
K0803.212040050	K0803.216040050	400	500	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	18
K0803.212040065	K0803.216040065	400	650	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	18
K0803.212050060	K0803.216050060	500	600	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	18
K0803.212050075	K0803.216050075	500	750	50	M12/M16	20	M16	M12	M16	18
K0803.212063070	K0803.216063070	630	700	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	18
K0803.212063085	K0803.216063085	630	850	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	18
K0803.212080080	K0803.216080080	800	800	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	18
K0803.212080100	K0803.216080100	800	1000	50	M12/M16	25	M16	M16	M16	18
K0803.212100100	K0803.216100100	1000	1000	55	M12/M16	25	M20	M20	M16	18
K0803.212100125	K0803.216100125	1000	1250	55	M12/M16	25	M20	M20	M16	18

Dwustronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego



z siatką otworów

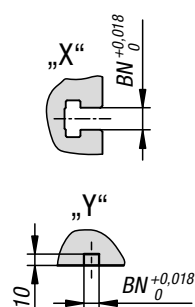


KIPP Dwustronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego z siatką otworów

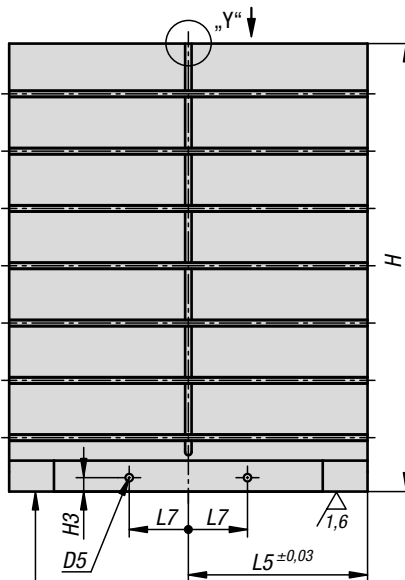
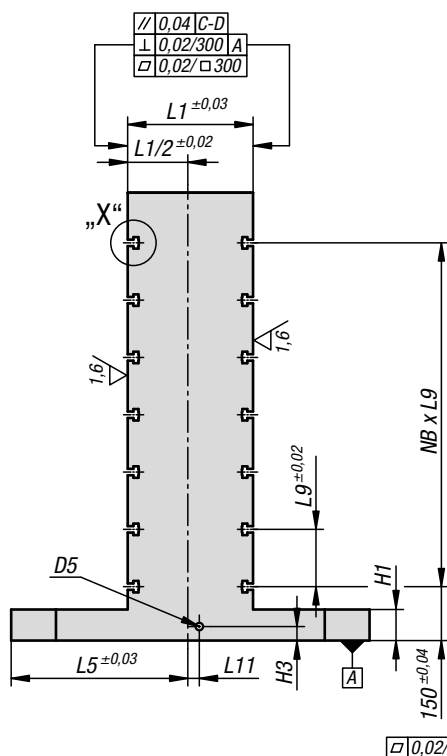
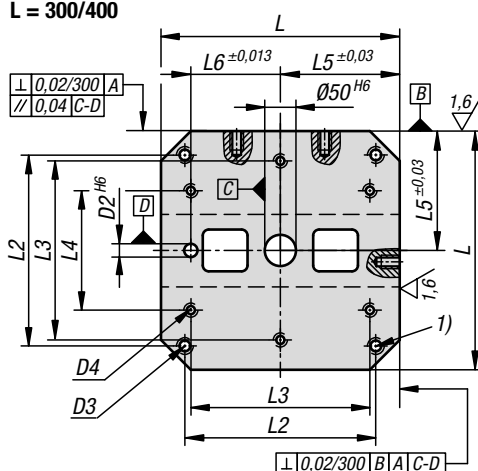
Nr Zamówienia D=Otwór pasowany 12D=Otwór pasowany 16	Nr Zamówienia	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L11	Liczba otworów M.T.P.	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K0803.212030050	K0803.216030050	80	250	200	-	150	100	40	-	0	96	5	7
K0803.212040050	K0803.216040050	150	320	300	200	200	150	55	-	25	128	7	7
K0803.212040065	K0803.216040065	150	320	300	200	200	150	55	-	25	176	7	10
K0803.212050060	K0803.216050060	200	400	200	-	250	200	75	-	25	200	9	9
K0803.212050075	K0803.216050075	200	400	200	-	250	200	75	-	25	260	9	12
K0803.212063070	K0803.216063070	250	500	400	-	315	200	100	-	25	288	11	11
K0803.212063085	K0803.216063085	250	500	400	-	315	200	100	-	25	360	11	14
K0803.212080080	K0803.216080080	300	640	600	400	400	300	135	-	25	420	14	13
K0803.212080100	K0803.216080100	300	640	600	400	400	300	135	-	25	540	14	17
K0803.212100100	K0803.216100100	350	800	600	200	500	400	165	400	25	684	18	17
K0803.212100125	K0803.216100125	350	800	600	200	500	400	165	400	25	874	18	22

Dwustronna płyta mocująca z żeliwa szarego,

z rowkami teowymi



L = 300/400

**Materiał:**

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:

K0803.314040050

Wskazówka:

Kolumny mocujące z rowkami teowymi są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych w maszynach poziomych. Dokładne odstępy między rowkami w kierunku wzdłużnym i poprzecznym gwarantują bardzo dużą powtarzalność mocowań.

Kolumny mocujące są przystosowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnych z DIN 55201 oraz JIS6337-1980.

Kółki ustalające do pozycjonowania palet na stołach maszynowych zgodnych z DIN 55201 należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

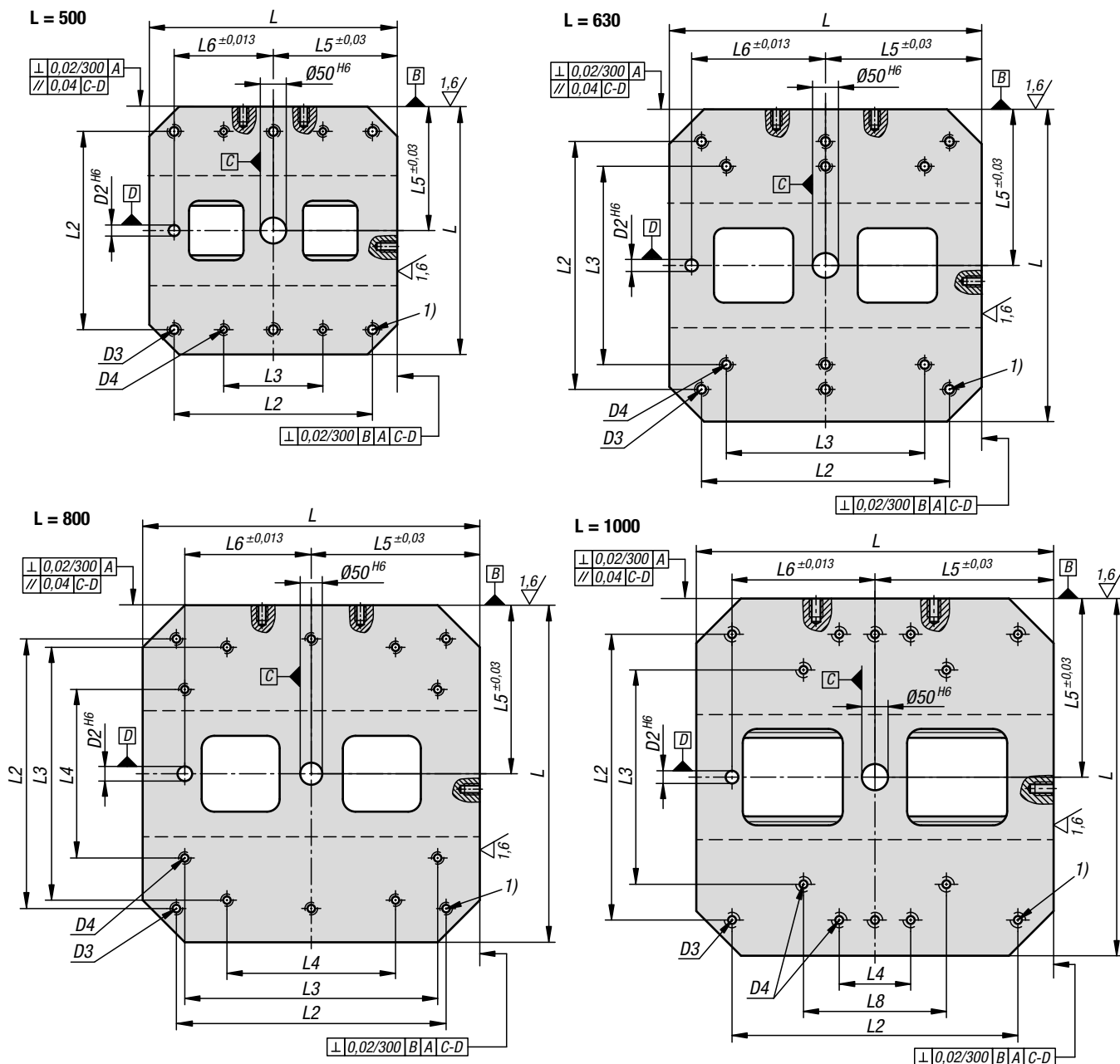
Inne wymiary na zapytanie.

Wskazówka dotycząca planu:

1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D3/D4)

Dwustronna płyta mocująca z żeliwa szarego,

z rowkami teowymi

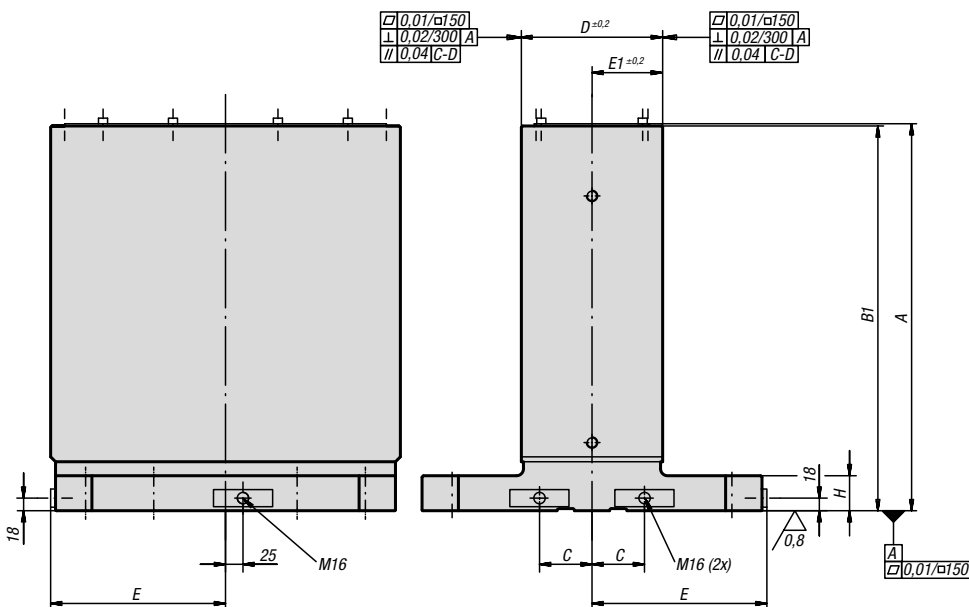


KIPP Dwustronna płyta mocująca z żeliwa szarego, z rowkami teowymi

Nr Zamówienia BN=Szerokość rowka 14	Nr Zamówienia BN=Szerokość rowka 18	L	H	H1	D2	D3	D4	D5	H3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	L11	NB=Liczba w kierunku poprzącym
K0803.314040050	K0803.318040050	400	500	50	20	M16	M12	M16	18	150	320	300	200	200	150	55	-	100	25	3
K0803.314040065	K0803.318040065	400	650	50	20	M16	M12	M16	18	150	320	300	200	200	150	55	-	100	25	4
K0803.314050060	K0803.318050060	500	600	50	20	M16	M12	M16	18	200	400	200	-	250	200	75	-	100	25	4
K0803.314050075	K0803.318050075	500	750	50	20	M16	M12	M16	18	200	400	200	-	250	200	75	-	100	25	5
K0803.314063070	K0803.318063070	630	700	50	25	M16	M16	M16	18	250	500	400	-	315	200	100	-	125	25	4
K0803.314063085	K0803.318063085	630	850	50	25	M16	M16	M16	18	250	500	400	-	315	200	100	-	125	25	5
K0803.314080080	K0803.318080080	800	800	50	25	M16	M16	M16	18	300	640	600	400	400	300	135	-	150	25	4
K0803.314080100	K0803.318080100	800	1000	50	25	M16	M16	M16	18	300	640	600	400	400	300	135	-	150	25	5
K0803.314100100	K0803.318100100	1000	1000	55	25	M20	M20	M16	18	350	800	600	200	500	400	165	400	160	25	5
K0803.314100125	K0803.318100125	1000	1250	55	25	M20	M20	M16	18	350	800	600	200	500	400	165	400	160	25	6

Płyta bazowa pionowa dwustronna

bez siatki otworów M.T.P.



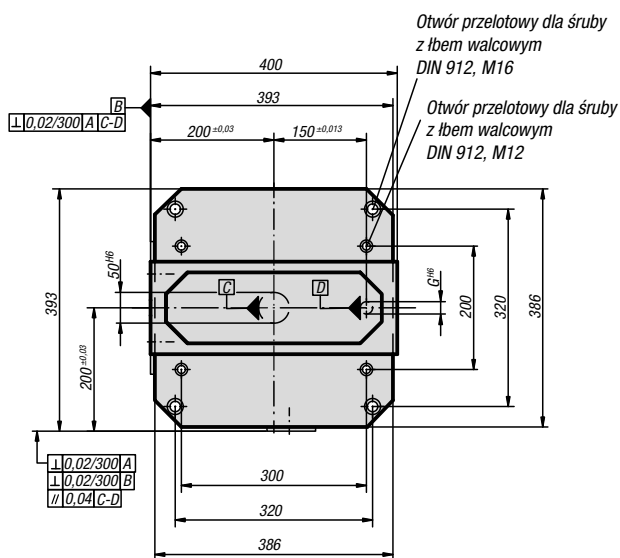
Materiał:
GJL 300.

Wersja:
Precyzyjnie obrobione powierzchnie referencyjne. Powierzchnie mocujące są obrabiane wstępnie z zapasem 0,5 mm.

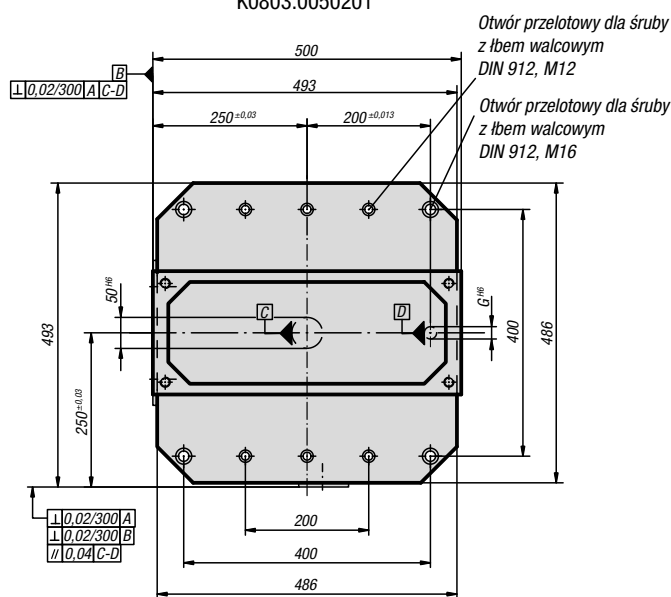
Przykład zamówienia:
K0803.0040151

Wskazówka:
Płyty bazowe pionowe dwustronne są dostosowane do systemu paletowego obrabiarek według normy DIN 55201 oraz według normy JIS 6337-1980. Śruby z uchem do transportu wchodzi w skład zestawu. Zaślepka zapobiega przedostawaniu się wiórów do pustej przestrzeni po obu stronach płyt mocujących.

K0803.0040151



K0803.0050201

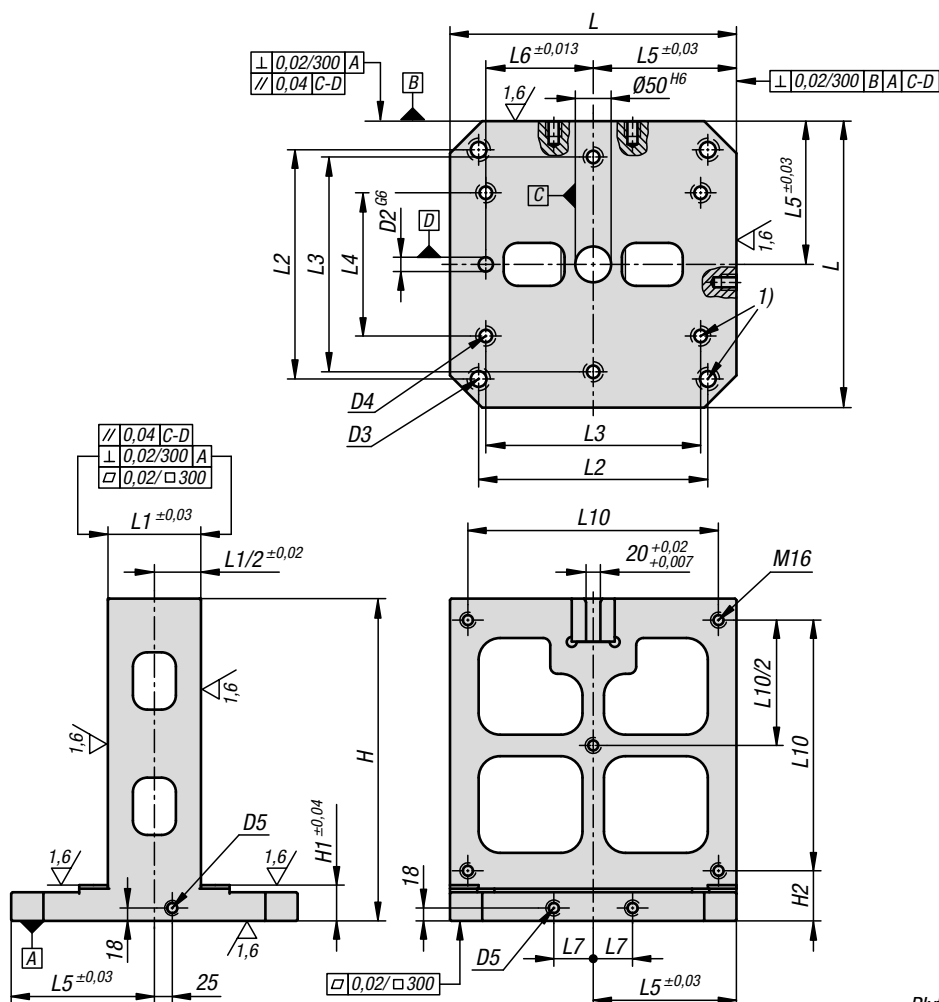


KIPP Płyta bazowa pionowa dwustronna bez siatki otworów M.T.P.

Nr Zamówienia	A	B1	C	D	E	E1	G	H	Ciężar ok. kg
K0803.0040151	553	550	55	151±0,2	200	75,5 ±0,2	20	50	202
K0803.0050201	653	650	75	201±0,2	250	101,5 ±0,2	20	50	317

Płyta bazowa z żeliwa szarego, dwustronna,

do płyt wymiennych



Materiał:

G.JL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:

K0804.14045

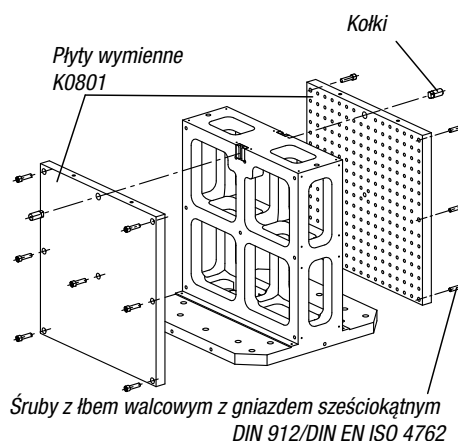
Wskazówka:

Na płycie mocującej pionowej z obu stron można pozycjonować i mocować palety wymienne. Pozwala to na racjonalną wymianę przyrządów mocujących. Płyty mocujące pionowe są dopasowane do stołów maszynowych obrabiarek zgodnie z DIN 55201 i JIS6337-1980. Kołki pozycjonujące do palikowania płyt mocujących pionowych na stołach maszynowych, zgodnie z DIN 55201, należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym, a także 2 sztuki trzpieni ustalających do pozycjonowania palet wymiennych.

Wskazówka dotycząca planu:

- Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912

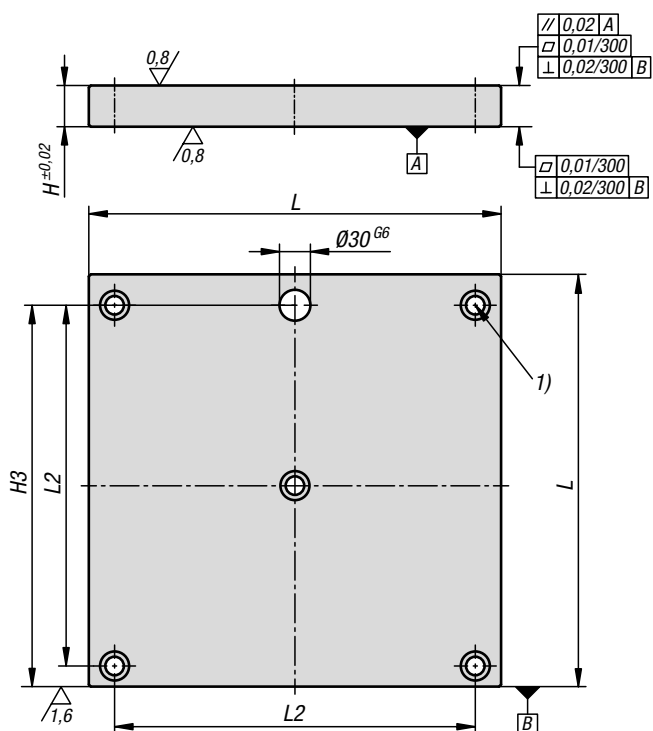
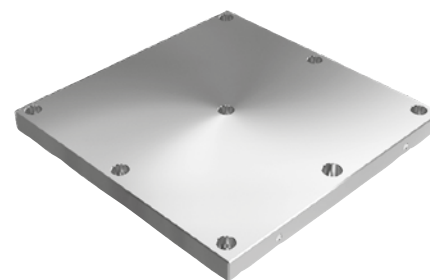


KIPP Płyta bazowa z żeliwa szarego, dwustronna, do płyt wymiennych

Nr Zamówienia	L	L1	H	D2	D3	D4	D5	H1	H2	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L10
K0804.14045	400	130	450	20	M16	M12	M16	50	70	320	300	200	200	150	55	350
K0804.15055	500	150	550	20	M16	M12	M16	55	75	400	200	-	250	200	75	450
K0804.16369	630	220	690	25	M16	M16	M16	60	80	500	400	-	315	200	100	580
K0804.18086	800	250	860	25	M16	M16	M16	60	80	640	600	400	400	300	135	750

Płyty wymienne z żeliwa szarego

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania


Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0801.1004040

Wskazówka:

Płyty wymienne ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania są używane dwustronnie w połączeniu z płytą mocującą pionową. Płyty wymienne są obustronnie pozycjonowane i mocowane na płycie mocującej pionowej. Pozwala to na racjonalną wymianę przyrządów mocujących. Palety wymienne mogą być obrobione indywidualnie dla klienta.

Wskazówka dotycząca planu:

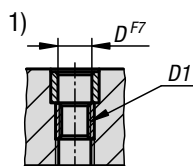
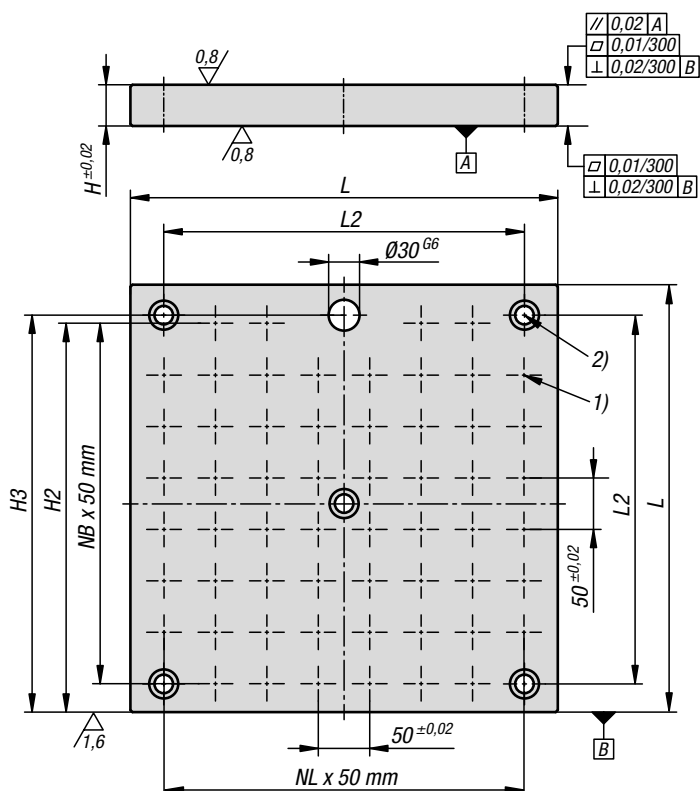
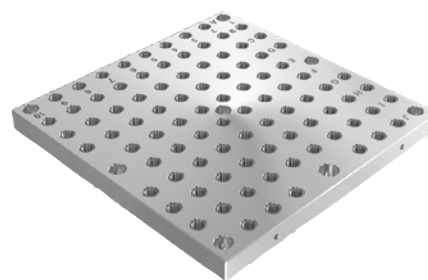
1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912, M16

KIPP Płyty wymienne z żeliwa szarego, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

Nr Zamówienia	L	H	H3	L2	Liczba otworów do umocowania
K0801.1004040	400	40	370	350	5
K0801.1005050	500	40	470	450	7
K0801.1006363	630	40	600	580	7
K0801.1008080	800	50	770	750	7

Płyty wymienne z żeliwa szarego

z siatką otworów



Materiał:

G.JL 300.

Wersja:

Powierzchnia mocująca szlifowana.

Przykład zamówienia:

K0801.2124040

Wskazówka:

Płyty wymienne z siatką otworów oraz płyta mocująca pionowa są dwustronne. Płyty wymienne są obustronnie pozycjonowane i mocowane na płycie mocującej pionowej. Pozwala to na racjonalną wymianę przyrządów mocujących. Otwory rastrowe opisane znakami alfanumerycznymi gwarantują zdefiniowane rozmieszczenie elementów mocujących na wypadek konieczności jego odtworzenia.

Zaślepki ochronne do zabezpieczenia otworów rastrowych należy zamówić osobno.

Wskazówka dotycząca planu:

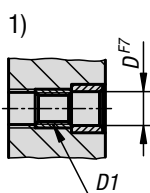
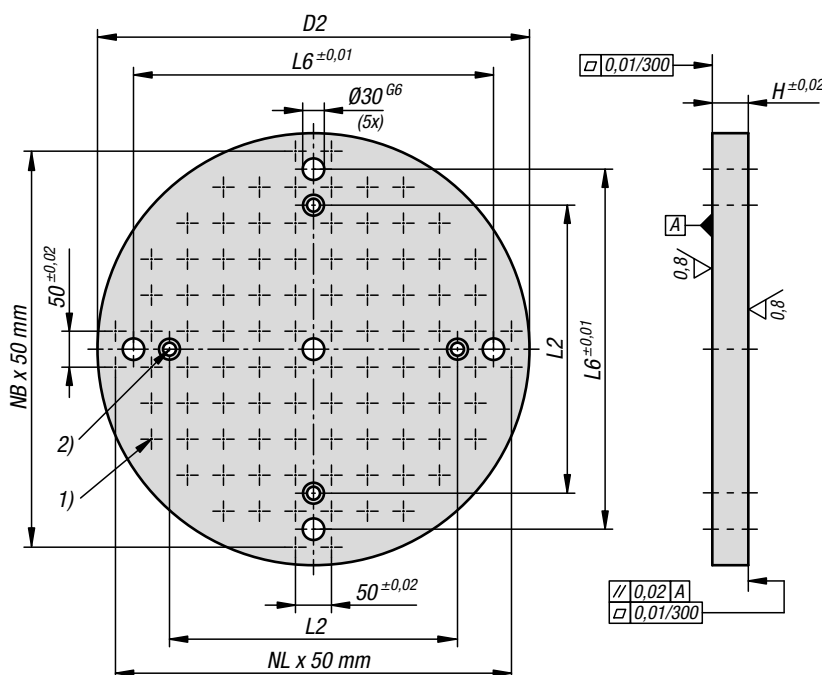
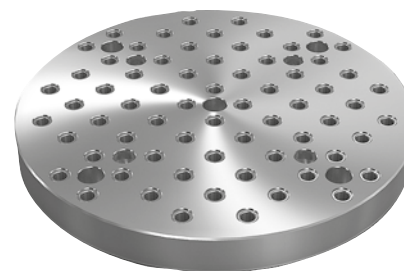
- 1) Siatka otworów
- 2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912, M16

KIPP Płyty wymienne z żeliwa szarego, z siatką otworów

Nr Zamówienia	L	H	D	D1	H2	H3	L2	N1=Liczba otworów	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym	Liczba otworów do umocowania
K0801.2124040	400	40	12	M12	370	370	350	58	7	7	5
K0801.2125050	500	40	12	M12	470	470	450	94	9	9	7
K0801.2126363	630	40	12	M12	585	600	580	138	11	11	7
K0801.2128080	800	50	12	M12	770	770	750	250	15	15	7
K0801.2164040	400	40	16	M16	370	370	350	58	7	7	5
K0801.2165050	500	40	16	M16	470	470	450	90	9	9	7
K0801.2166363	630	40	16	M16	585	600	580	138	11	11	7
K0801.2168080	800	50	16	M16	770	770	750	246	15	15	7

Płyty bazowe z żeliwa szarego okrągłe

z siatką otworów



Materiał:
GJL 300.

Wersja:
Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:
K1532.21230050

Wskazówka:

Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.
Płyty bazowe okrągłe z siatką otworów są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych. Te płyty podstawowe są pozycjonowane i mocowane bezpośrednio na stołach maszynowych. Otwory kierunkowe służą do wyrównywania płyty bazowej na stole maszynowym. Kołki ustalające do pozycjonowania płyt bazowych należy zamówić osobno. Zaślepki ochronne do zabezpieczania otworów rastrowych należy zamówić osobno. Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym. Inne wymiary na zapytanie.

Na zapytanie:
pozostałe wymiary.

Wskazówka dotycząca planu:

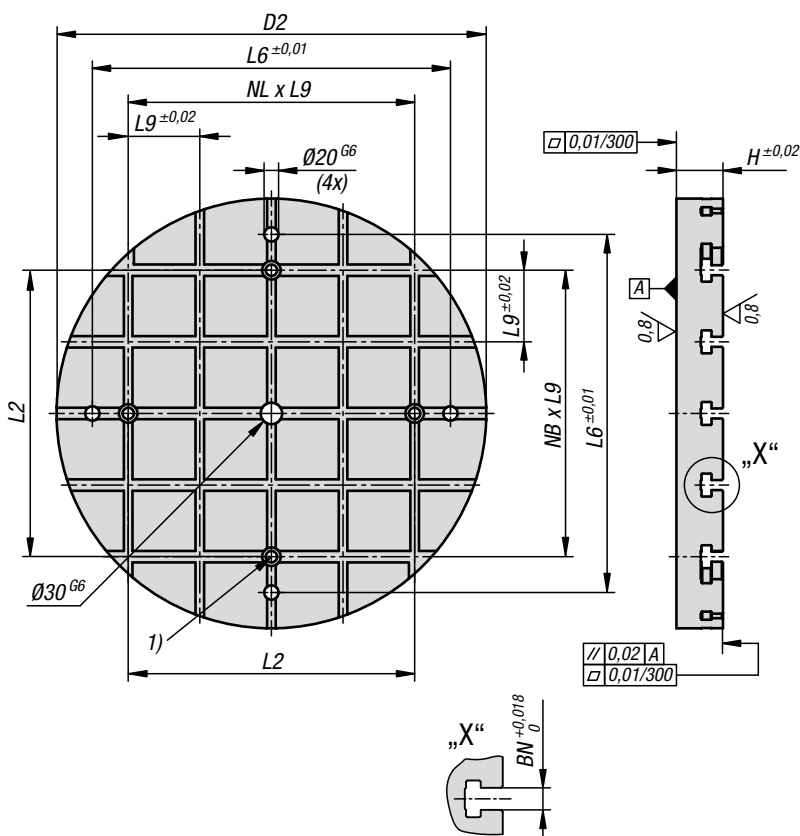
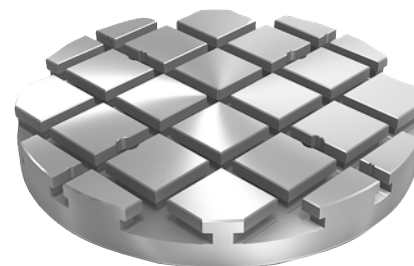
- 1) Siatka otworów
- 2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D4)

KIPP Płyty bazowe z żeliwa szarego okrągłe, z siatką otworów

Nr Zamówienia	D2	H	D	D1	D4	L2	L6	N1=Liczba otworów	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K1532.21230050	300	50	12	M12	M12	150	220	24	5	5
K1532.21240050	400	50	12	M12	M12	250	320	44	7	7
K1532.21250050	500	50	12	M12	M16	300	400	68	9	9
K1532.21260050	600	50	12	M12	M16	400	500	96	11	11
K1532.21650050	500	50	16	M16	M16	300	400	68	9	9
K1532.21660050	600	50	16	M16	M16	400	500	96	11	11

Płyty bazowe z żeliwa szarego okrągłe

z rowkami teowymi



Materiał:

G.JL 300.

Wersja:

Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:

K1532.31430050

Wskazówka:

Płyty bazowe okrągłe z rowkami teowymi są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych. Te płyty podstawowe są pozycjonowane i mocowane bezpośrednio na stołach maszynowych. Dokładne odstępy między rowkami w kierunku wzdłużnym i poprzecznym gwarantują bardzo dużą powtarzalność mocowań.

Otwory kierunkowe służą do wyrównywania płyty bazowej na stole maszynowym.

Kołki ustalające do pozycjonowania płyt bazowych należy zamówić osobno.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym i nakrętkami do rowków teowych. Inne wymiary na zapytanie.

Na zapytanie:

pozostałe wymiary.

Wskazówka dotycząca planu:

1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912 (D4)

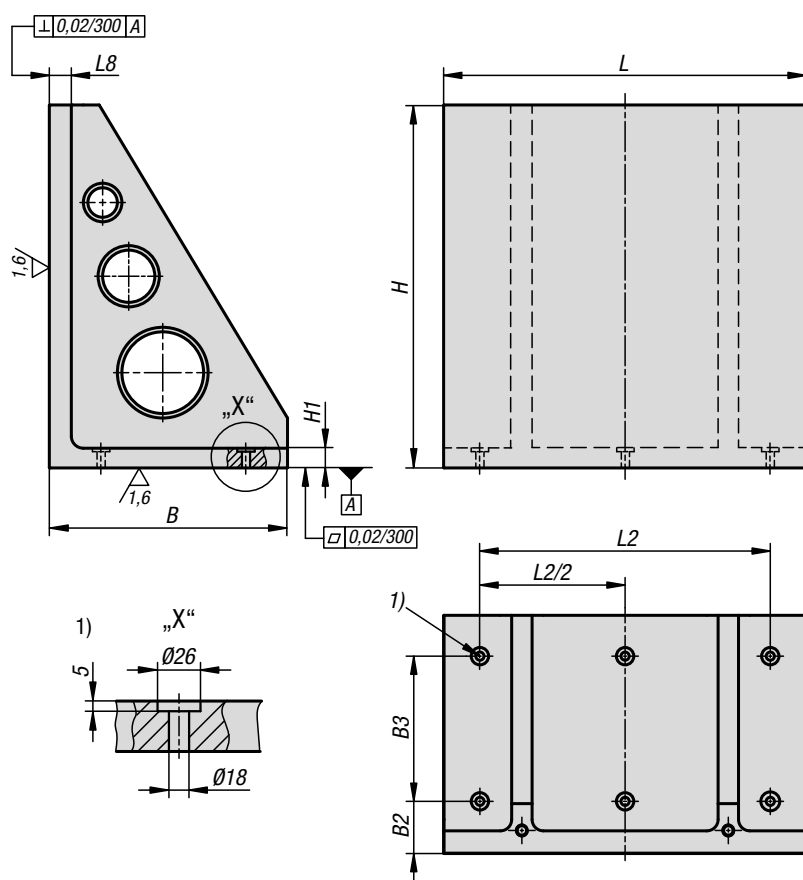
KIPP Płyty bazowe z żeliwa szarego okrągłe, z rowkami teowymi

Nr Zamówienia	D2	H	D4	L2	L6	L9	BN=Szerokość rowka	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K1532.31430050	300	50	M12	150	250	75	14	2	2
K1532.31440050	400	50	M12	250	350	75	14	4	4
K1532.31850065	500	65	M16	300	450	100	18	4	4
K1532.31860065	600	65	M16	400	550	100	18	4	4

Jednostronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego



szeroka, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:

K1531.100302230

Wskazówka:

Płyty mocujące pionowe są odpowiednie do pozycjonowania i mocowania przedmiotów obrabianych i przyrządów w pionie. Płyty mocujące pionowe ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania umożliwiają szybkie i ekonomiczne wykonywanie korpusów podstawowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

Wskazówka dotycząca planu:

1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912

KIPP Jednostronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego, szeroka, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

Nr Zamówienia	L	B	H	L2	B2	B3	H1	L8
K1531.100302230	300	220	300	250	90	100	30	40
K1531.100402840	400	280	400	320	90	160	30	40
K1531.100503450	500	340	500	400	90	200	35	50
K1531.100634363	630	435	630	500	100	250	40	50
K1531.100805280	800	525	800	640	115	320	45	50

Jednostronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego

szeroka, z siatką otworów



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:

K1531.212302230

Wskazówka:

Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.

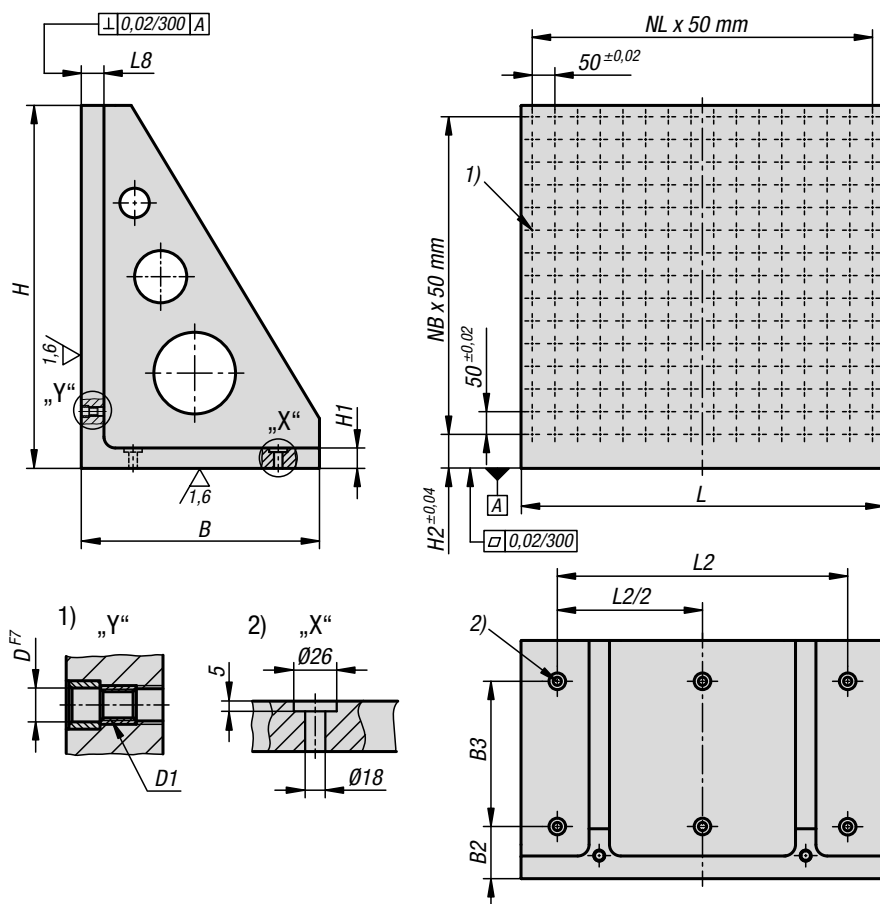
Płyty mocujące pionowe są odpowiednie do pozycjonowania i mocowania przedmiotów obrabianych i przyrządów w pionie. Płyty mocujące pionowe z siatką otworów umożliwiają szybkie i ekonomiczne mocowanie przedmiotów obrabianych przy użyciu ustandaryzowanych elementów mocujących. Otwory rastrowe opisane znakami alfanumerycznymi gwarantują zdefiniowane rozmieszczenie elementów mocujących na wypadek konieczności jego odtworzenia.

Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

Zaślepki ochronne do zabezpieczania otworów rastrowych należy zamówić osobno.

Wskazówka dotycząca planu:

- 1) Siatka otworów
- 2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912

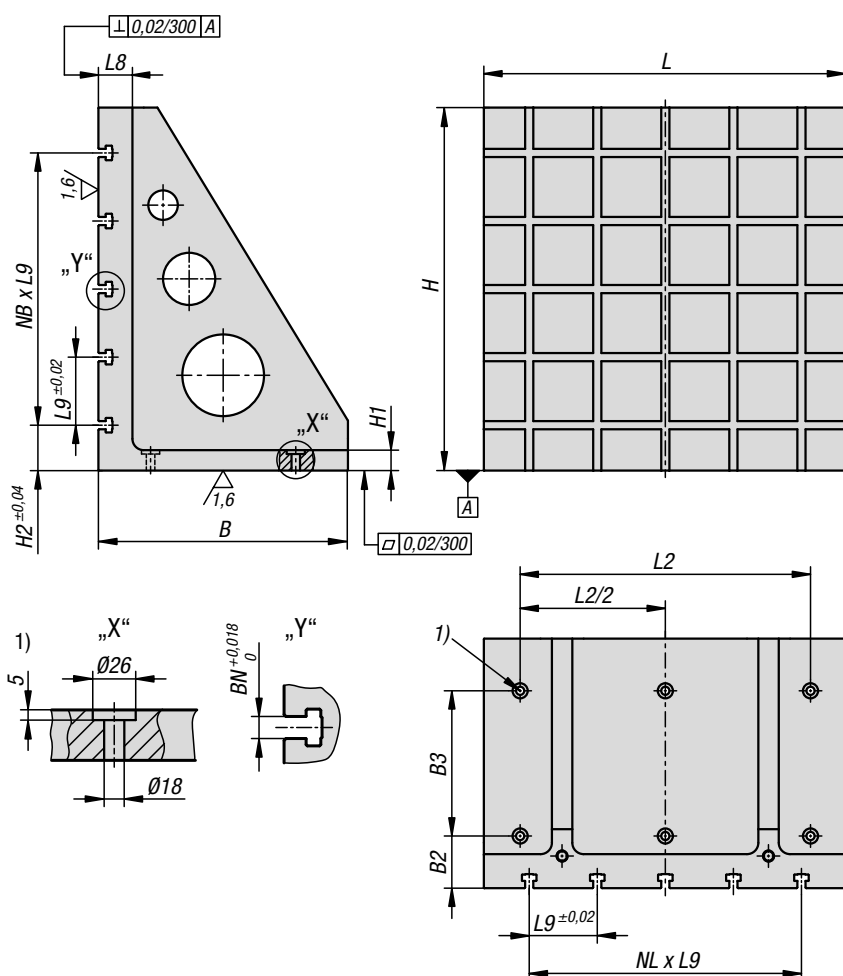


KIPP Jednostronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego, szeroka, z siatką otworów

Nr Zamówienia	L	H	L2	B	B2	B3	H1	H2	L8	D	D1	N1=Liczba otworów	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K1531.212302230	300	300	250	220	90	100	30	75	40	12	M12	30	5	4
K1531.212402840	400	400	320	280	90	160	30	75	40	12	M12	56	7	6
K1531.212503450	500	500	400	340	90	200	35	75	50	12	M12	90	9	8
K1531.212634363	630	630	500	435	100	250	40	40	50	12	M12	144	11	11
K1531.212805280	800	800	640	525	115	320	45	75	50	12	M12	240	15	14
K1531.216302230	300	300	250	220	90	100	30	75	40	16	M16	30	5	4
K1531.216402840	400	400	320	280	90	160	30	75	40	16	M16	56	7	6
K1531.216503450	500	500	400	340	90	200	35	75	50	16	M16	90	9	8
K1531.216634363	630	630	500	435	100	250	40	40	50	16	M16	144	11	11
K1531.216805280	800	800	640	525	115	320	45	75	50	16	M16	240	15	14

Jednostronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego

szeroka, z rowkami teowymi



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:

K1531.314302230

Wskazówka:

Jednostronne płyty mocujące pionowe są odpowiednie do pozycjonowania i mocowania przedmiotów obrabianych i przyrządów w pionie. Płyty mocujące pionowe z rowkami teowymi umożliwiają szybkie i ekonomiczne mocowanie przedmiotów obrabianych przy użyciu ustandaryzowanych elementów mocujących. Dokładne odstępy między rowkami w kierunku wzdłużnym i poprzecznym gwarantują dużą powtarzalność mocowań. Dostawa obejmuje również śruby z uchem transportowym.

Wskazówka dotycząca planu:

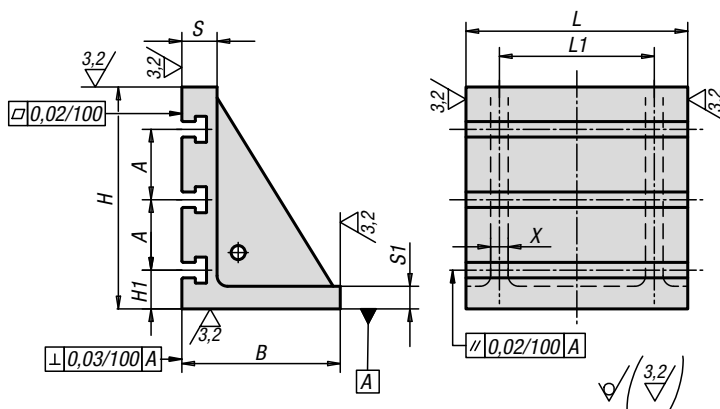
1) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912

KIPP Jednostronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego, szeroka, z rowkami teowymi

Nr Zamówienia	L	B	H	L2	B2	B3	H1	H2	L8	L9	BN=Szerokość rowka	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K1531.314302230	300	220	300	250	90	100	30	50	60	100	14	2	2
K1531.314402840	400	300	400	320	90	160	30	50	60	100	14	3	3
K1531.314503450	500	350	500	400	90	200	35	50	60	100	14	4	4
K1531.314634363	630	450	630	500	100	250	40	65	65	125	14	4	4
K1531.314805280	800	550	800	640	115	320	45	100	75	150	14	4	4
K1531.318302230	300	220	300	250	90	100	30	50	60	100	18	2	2
K1531.318402840	400	300	400	320	90	160	30	50	60	100	18	3	3
K1531.318503450	500	350	500	400	90	200	35	50	60	100	18	4	4
K1531.318634363	630	450	630	500	100	250	40	65	65	125	18	4	4
K1531.318805280	800	550	800	640	115	320	45	100	75	150	18	4	4

Kątownik mocujący z rowkami teowymi lub bez

żeliwo szare



Materiał:

GJL 250 wyżarzany.

Przykład zamówienia:

K1451.3203701

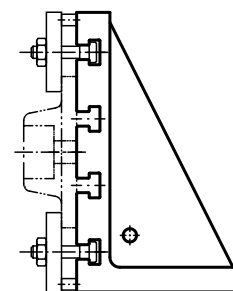
Na zapytanie:

Dalsze szerokości rowków.

Wskazówka dotycząca planu:

Obrobione powierzchnie: +0,2 mm/+0,5 mm

Nieobrobione powierzchnie: ±2 mm



KIPP Kątownik mocujący z rowkami teowymi lub bez, żeliwo szare

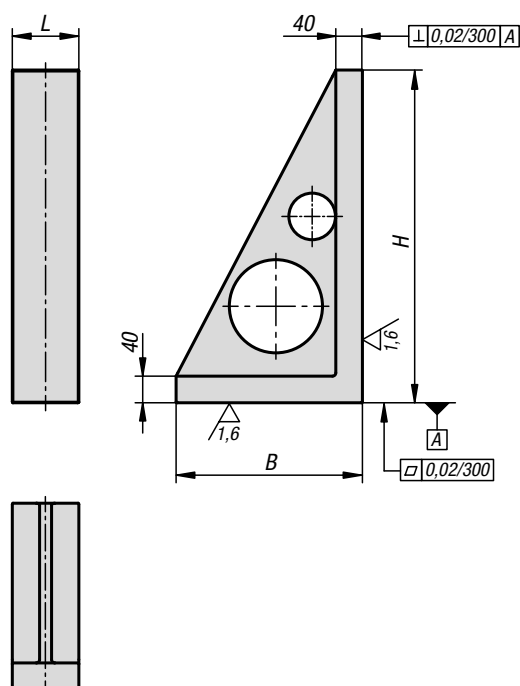
Nr Zamówienia bez rowka	Nr Zamówienia z rowkiem teowym	L	L1	B	H	H1	S	S1	A	X	Rowek teowy
K1451.100125	-	100	40	100	125	-	20	10	-	10	-
K1451.125160	-	125	100	100	160	-	20	10	-	10	-
K1451.200250	-	200	120	125	250	-	30	15	-	15	-
K1451.250300	-	250	200	150	300	-	40	20	-	20	-
K1451.320370	K1451.3203701	320	280	200	370	-/65	50	25	-/80	25	-/14
K1451.400450	K1451.4004501	400	280	265	450	-/75	60	30	-/100	30	-/18
K1451.500550	K1451.5005501	500	360	315	550	-/75	70	35	-/100	35	-/18

Elementy dodatkowe



Jednostronna płyta mocująca pionowa

z żeliwa szarego, wąska, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania


Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:

K0807.100181030

Wskazówka:

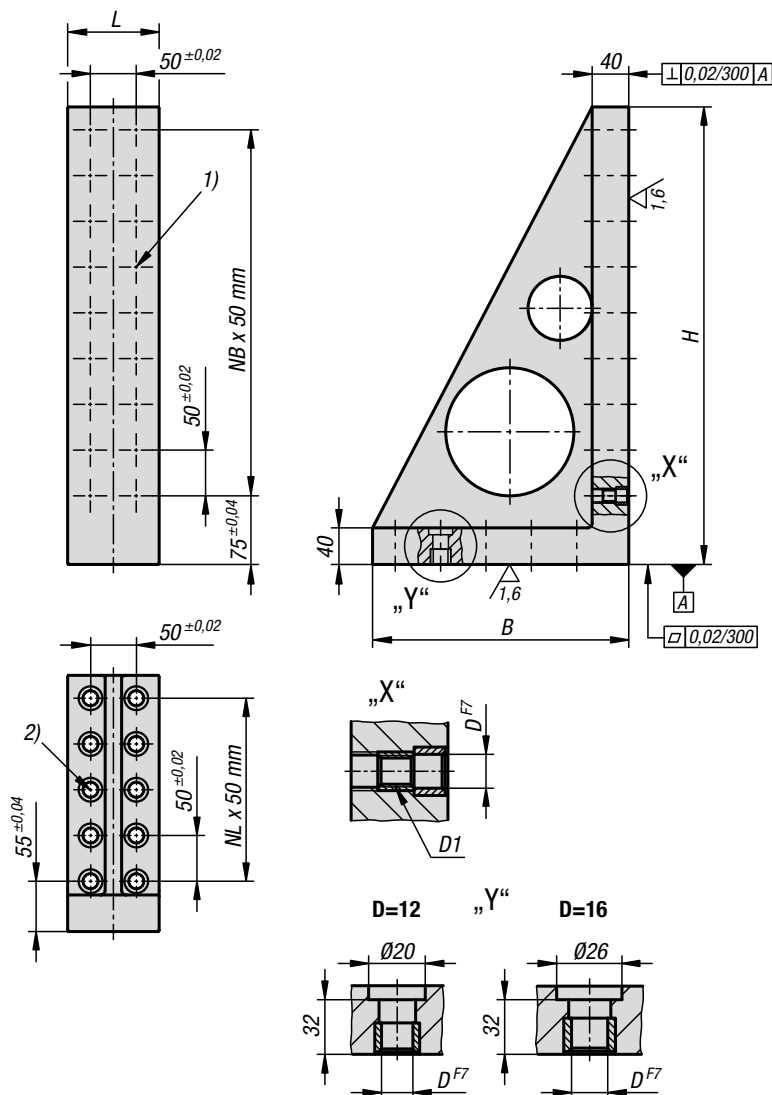
Płyty mocujące pionowe są odpowiednie do pozycjonowania i mocowania przedmiotów obrabianych i przyrządów w pionie. Płyty mocujące pionowe jednostronne ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania umożliwiają szybkie i ekonomiczne wykonywanie korpusów podstawowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie.

KIPP Jednostronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego, wąska, ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

Nr Zamówienia	L	B	H
K0807.100181030	100	180	300
K0807.100231040	100	230	400
K0807.100281050	100	280	500

Jednostronna płyta mocująca pionowa

z żeliwa szarego, wąska, z siatką otworów



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie podporowe i mocujące wykonane precyzyjnie.

Przykład zamówienia:

K0807.212181030

Wskazówka:

Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.

Płyty mocujące pionowe są odpowiednie do pozycjonowania i mocowania przedmiotów obrabianych i przyrządów w pionie. Do pozycjonowania i mocowania płyt mocujących pionowych na płytach z siatką otworów K0800 oraz paletach K0806 służą śruby pasowane K0815.

Płyty mocujące pionowe w rozmiarze systemowym M12 są mocowane śrubami pasowanymi K0815.112065.

Płyty mocujące pionowe w rozmiarze systemowym M16 są mocowane śrubami pasowanymi K0815.116065.

Zasłepki ochronne do zabezpieczenia otworów rastrowych należy zamówić osobno.

Wskazówka dotycząca planu:

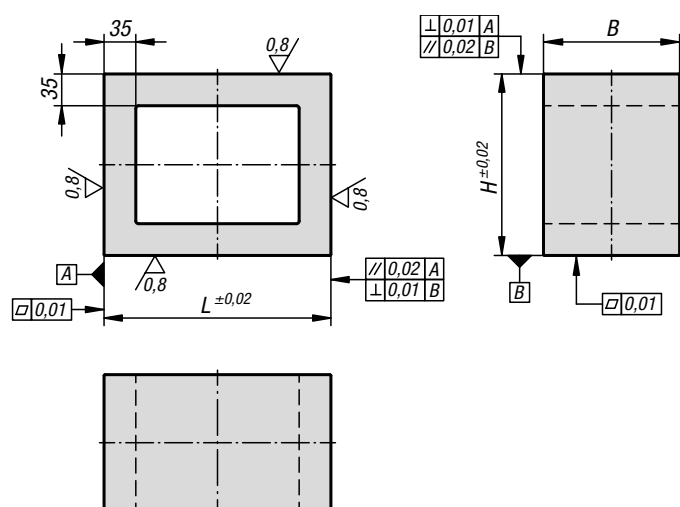
- 1) Siatka otworów
- 2) Otwór na śrubę pasowaną

KIPP Jednostronna płyta mocująca pionowa z żeliwa szarego, wąska, z siatką otworów

Nr Zamówienia	L	B	H	D	D1	N1=Liczba otworów	Liczba otworów do umocowania	NL=Liczba w kierunku wzdłużnym	NB=Liczba w kierunku poprzecznym
K0807.212181030	100	180	300	12	M12	10	6	2	4
K0807.212231040	100	230	400	12	M12	14	8	3	6
K0807.212281050	100	280	500	12	M12	18	10	4	8
K0807.216181030	100	180	300	16	M16	10	6	2	4
K0807.216231040	100	230	400	16	M16	14	8	3	6
K0807.216281050	100	280	500	16	M16	18	10	4	8

Wsporniki z żeliwa szarego

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0809.100201515

Wskazówka:

Wsporniki ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania są wykorzystywane do montowania przyrządów. Umożliwiają one szybkie i ekonomiczne wykonywanie korpusów podstawowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie. Wsporniki pełnią również funkcję korpusów podstawowych do mocowania małych przedmiotów obrabianych.

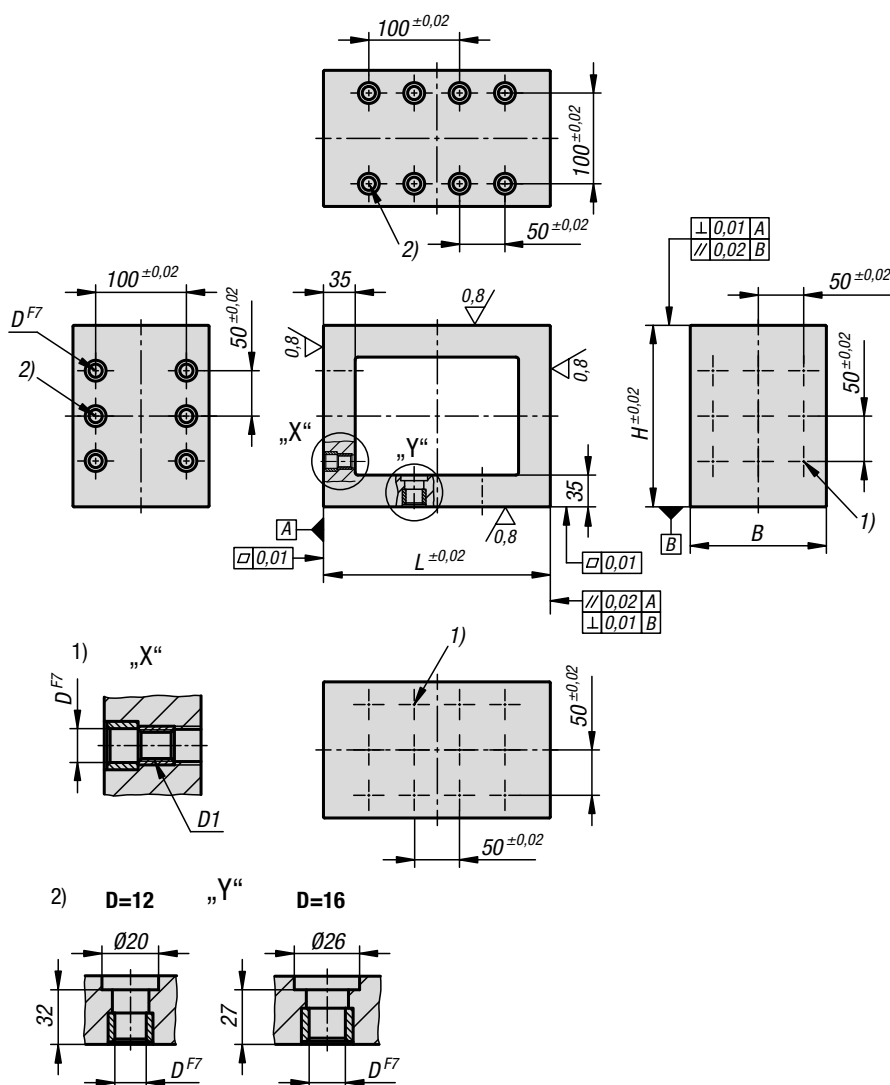
W przypadku długości L=300 należy pamiętać, że żeberko wzmacniające musi być umieszczone na środku.

KIPP Wsporniki z żeliwa szarego ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

Nr Zamówienia	L	B	H
K0809.100201515	200	150	150
K0809.100251520	250	150	200
K0809.100302025	300	200	250

Wsporniki z żeliwa szarego

z siatką otworów



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0809.212201515

Wskazówka:

Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.

Wsporniki z siatką otworów są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych. Można je dokładnie ustawić w systemach rastrowych. Dzięki temu pozycję otworów rastrowych można przenieść na wyższe powierzchnie mocowania.

Wsporniki pełnią również funkcję korpusów podstawowych do mocowania małych przedmiotów obrabianych.

Wsporniki w rozmiarze systemowym M12 są mocowane śrubami pasowanymi K0815.112065.

Wsporniki w rozmiarze systemowym M16 są mocowane śrubami pasowanymi K0815.116065.

Zaślepki ochronne do zabezpieczenia otworów rastrowych należy zamówić osobno.

Wskazówka dotycząca planu:

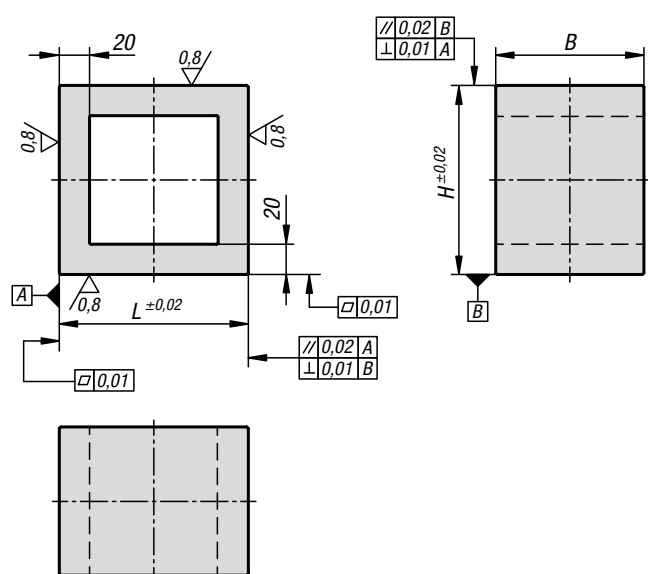
- 1) Siatka otworów
- 2) Otwór na śrubę pasowaną

KIPP Wsporniki z żeliwa szarego z siatką otworów

Nr Zamówienia	L	B	H	D	D1	N1=Liczba otworów	Liczba otworów do umocowania
K0809.212201515	200	150	150	12	M12	15	10
K0809.2122515201	250	150	200	12	M12	21	14
K0809.216201515	200	150	150	16	M16	15	10
K0809.2162515201	250	150	200	16	M16	21	14

Wsporniki z żeliwa szarego mini

ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0809.10012598125

Wskazówka:

Wsporniki ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania są wykorzystywane do montowania przyrządów. Umożliwiają one szybkie i ekonomiczne wykonywanie korpusów podstawowych z niestandardową siatką otworów lub otworami o indywidualnym układzie. Wsporniki pełnią również funkcję korpusów podstawowych do mocowania małych przedmiotów obrabianych.

KIPP Wsporniki z żeliwa szarego mini ze wstępnie obrobionymi powierzchniami mocowania

Nr Zamówienia	L	B	H
K0809.10012598125	125	98	125

Wsporniki z żeliwa szarego mini

z siatką otworów



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0809.21212598125

Wskazówka:

Odstęp rastrowy $50 \pm 0,02$ mm.

Wsporniki z siatką otworów są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych. Można je dokładnie ustawić w systemach rastrowych. Dzięki temu pozycję otworów rastrowych można przenieść na wyższe powierzchnie mocowania.

Wsporniki pełnią również funkcję korpusów podstawowych do mocowania małych przedmiotów obrabianych.

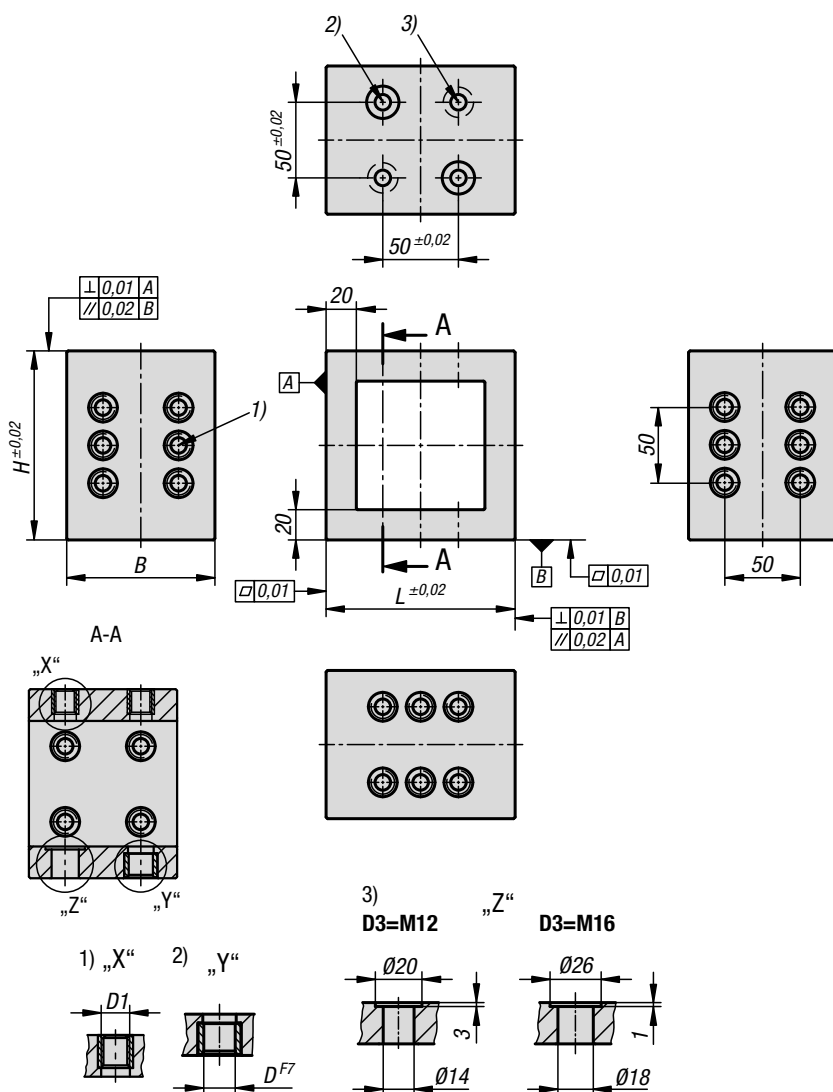
Wsporniki w rozmiarze systemowym M12 są mocowane śrubami pasowanymi K0815.112065.

Wsporniki w rozmiarze systemowym M16 są mocowane śrubami pasowanymi K0815.116065.

Zaślepki ochronne do zabezpieczenia otworów rastrowych należy zamówić osobno.

Wskazówka dotycząca planu:

- 1) Otwór gwintowany
- 2) Otwór na śrubę pasowaną
- 3) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912

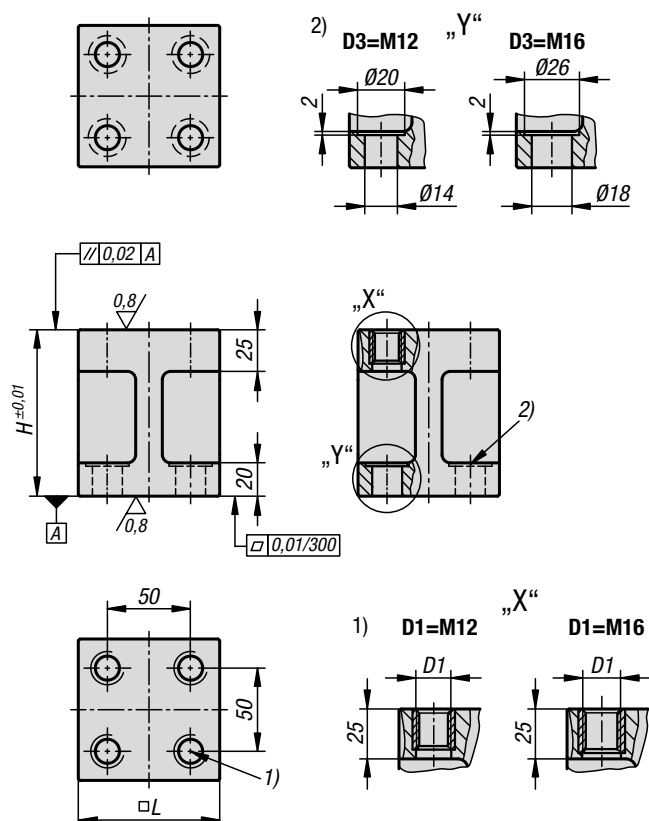
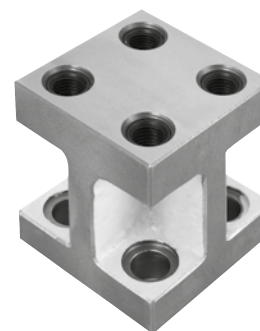


KIPP Wsporniki z żeliwa szarego mini z siatką otworów

Nr Zamówienia	L	B	H	D	D1	D3
K0809.21212598125	125	98	125	12	M12	M12
K0809.21612598125	125	98	125	16	M16	M16

Podpory dystansowe z żeliwa szarego

forma H, wersja krótka



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:

K1536.21208585100

Wskazówka:

Podpory dystansowe są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych. Można montować kilka podpór dystansowych jedna na drugiej. Na podporze dystansowej umieszczonej na samej górze montuje się elementy podporowe, mocujące oraz ograniczniki. Podpory dystansowe są mocowane za pomocą śrub z łbem walcowym DIN 912.

Wskazówka dotycząca planu:

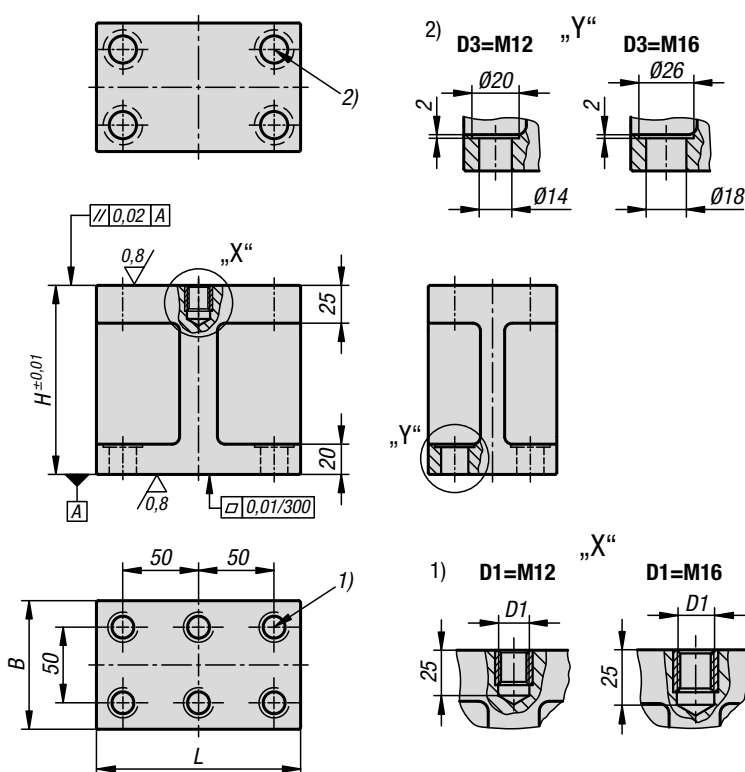
- 1) Otwór gwintowany
- 2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912

KIPP Podpory dystansowe z żeliwa szarego, forma H, wersja krótka

Nr Zamówienia	D1	D3	H	L
K1536.21208585100	M12	M12	100	85
K1536.21208585125	M12	M12	125	85
K1536.21608585100	M16	M16	100	85
K1536.91608585125	M16	M16	125	85

Podpory dystansowe z żeliwa szarego

forma H, wersja długa



Materiał:

GJL 300.

Wersja:

Powierzchnie bazowe i mocujące szlifowane.

Przykład zamówienia:

K1536.21213585100

Wskazówka:

Podpory dystansowe są wykorzystywane do montowania przyrządów modułowych. Można montować kilka podpór dystansowych jedna na drugiej. Na podporze dystansowej umieszczonej na samej górze montuje się elementy podporowe, mocujące oraz ograniczniki. Podpory dystansowe są mocowane za pomocą śrub z łbem walcowym DIN 912.

Wskazówka dotycząca planu:

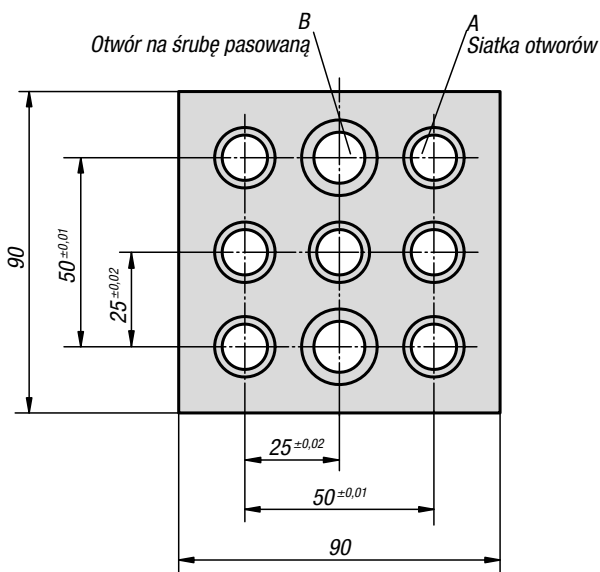
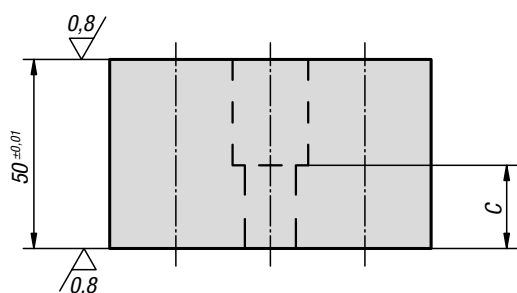
- 1) Otwór gwintowany
- 2) Otwór przelotowy dla śruby z łbem walcowym DIN 912

KIPP Podpory dystansowe z żeliwa szarego, forma H, wersja długa

Nr Zamówienia	L	B	H	D1	D3
K1536.21213585100	135	85	100	M12	M12
K1536.21213585125	135	85	125	M12	M12
K1536.21613585100	135	85	100	M16	M16
K1536.21613585125	135	85	125	M16	M16

Bloki montażowe

forma M



Materiał:

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

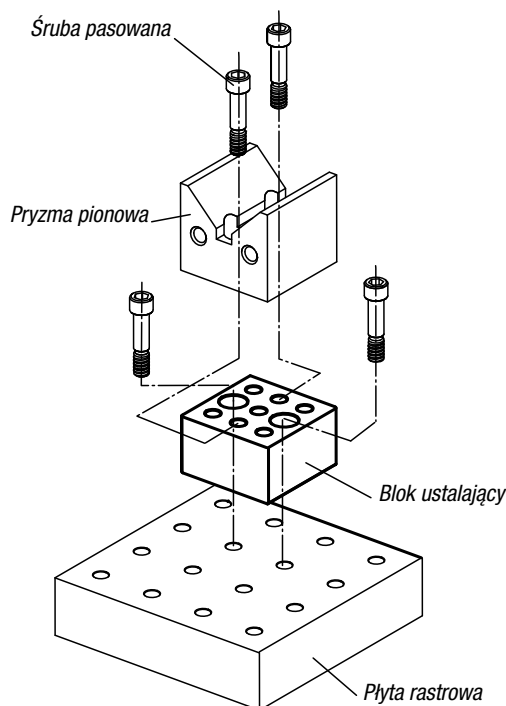
oksydowana.
Powierzchnie stykowe szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0810.12112050

Wskazówka:

Bloki montażowe stosowane są jako element podwyższający do wszystkich elementów systemowych, które nie posiadają ruchomych powierzchni wsporczych i stykowych. Są to np. podpory dystansowe okrągłe K0816, pryzmy K0819.600. Ponadto umożliwiają one pozycjonowanie i mocowanie elementów w siatce otworów o rozstawie $50 \pm 0,01$ mm (zobacz przykład zastosowania).

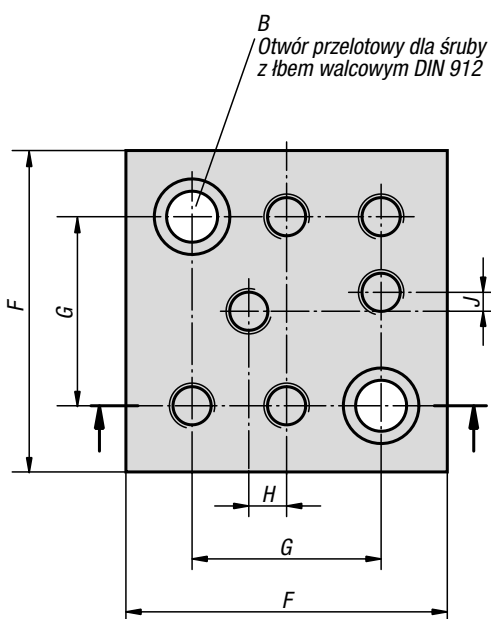
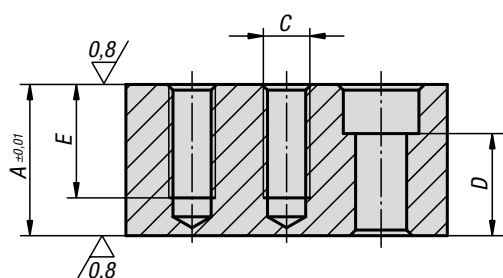


KIPP Bloki montażowe forma M

Nr Zamówienia	A Otwór pasowany	A Gwint	B Ø dla śruby mocującej	C	Liczba otworów M.T.P.	Liczba otworów montażowych	Śruba dodatkowa	Ciężar kg
K0810.12112050	12 F7	M12	12 F7	22	7	2	K0815.112055	2,693
K0810.12116050	16 F7	M16	16 F7	26	7	2	K0815.116055	2,38

Podpory dystansowe

forma D



Materiał:

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

oksydowana.

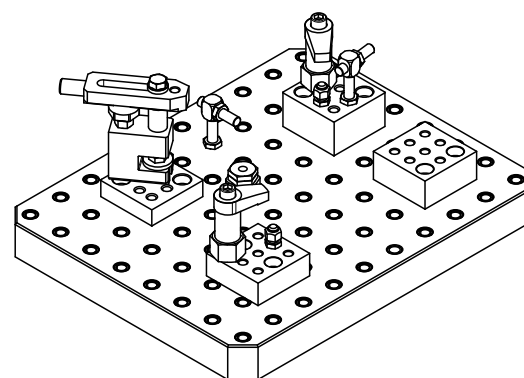
Powierzchnie stykowe szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0811.14012025

Wskazówka:

Podpory dystansowe pozwalają na uzyskanie określonej wysokości podparcia. Dodatkowe otwory gwintowane w podporach dystansowych stosowane są jako mocowanie dla kolejnych elementów przyrządu.

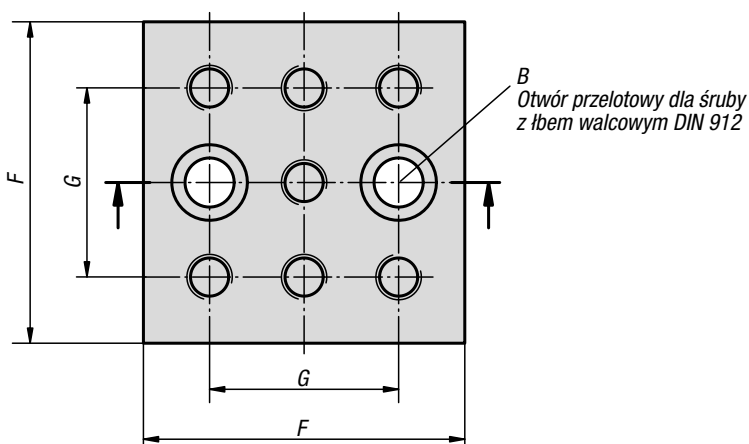
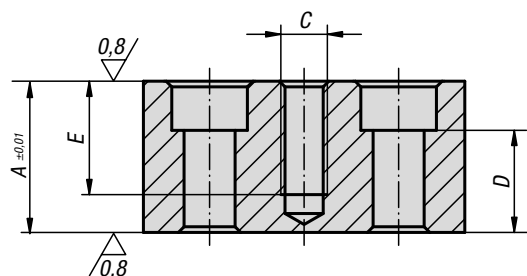


KIPP Podpora dystansowa forma D

Nr Zamówienia	A	B otwór przelotowy dla śruby DIN 912	C	D	E	F	G	H	J	Ciężar kg
K0811.14012025	25	M12	M12	12	25	85	50	10	5	1,218
K0811.14012032	32	M12	M12	19	32	85	50	10	5	1,56
K0811.14012040	40	M12	M12	27	30	85	50	10	5	1,97
K0811.14012050	50	M12	M12	37	30	85	50	10	5	2,5
K0811.14016025	25	M16	M16	8	25	85	50	10	5	1,039
K0811.14016032	32	M16	M16	15	32	85	50	10	5	1,33
K0811.14016040	40	M16	M16	23	35	85	50	10	5	1,7
K0811.14016050	50	M16	M16	33	35	85	50	10	5	2,123

Podpory dystansowe

forma M

**Materiał:**

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

oksydowana.

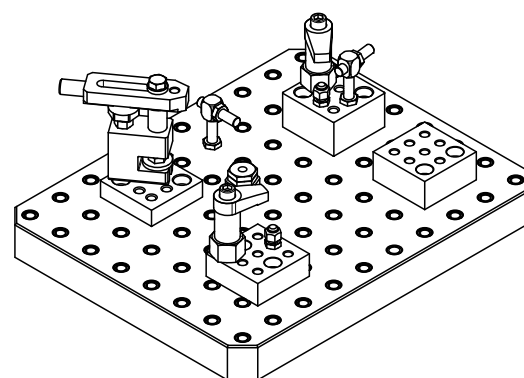
Powierzchnie stykowe szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0811.14112025

Wskazówka:

Podpory dystansowe pozwalają na uzyskanie określonej wysokości podparcia. Dodatkowe otwory gwintowane w podporach dystansowych stosowane są jako mocowanie dla kolejnych elementów przyrządu.



KIPP Podpora dystansowa forma M

Nr Zamówienia	A	B otwór przelotowy dla śruby DIN 912	C	D	E	F	G	Ciężar kg
K0811.14112025	25	M12	M12	12	25	85	50	1,199
K0811.14112032	32	M12	M12	19	32	85	50	1,535
K0811.14112040	40	M12	M12	27	30	85	50	1,955
K0811.14112050	50	M12	M12	37	30	85	50	2,43
K0811.14116025	25	M16	M16	8	25	85	50	1,007
K0811.14116032	32	M16	M16	15	32	85	50	1,31
K0811.14116040	40	M16	M16	23	35	85	50	1,648
K0811.14116050	50	M16	M16	33	35	85	50	2,104

Podpory dystansowe

forma E

**Materiał:**

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

oksydowana.

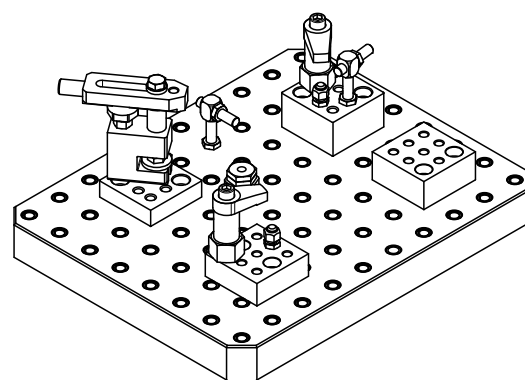
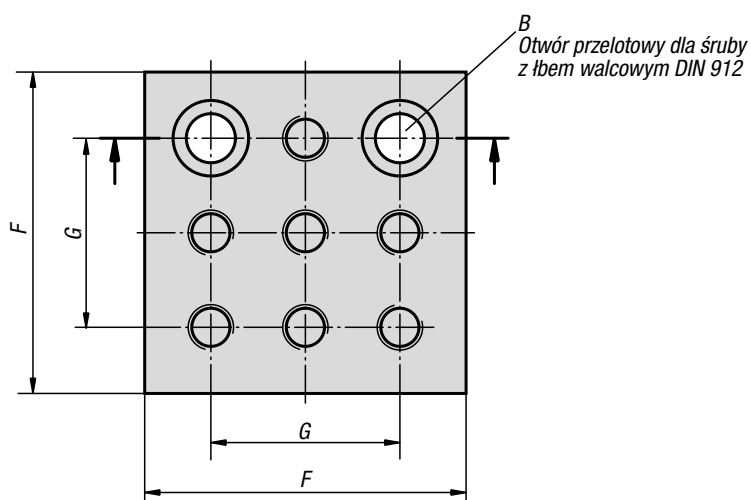
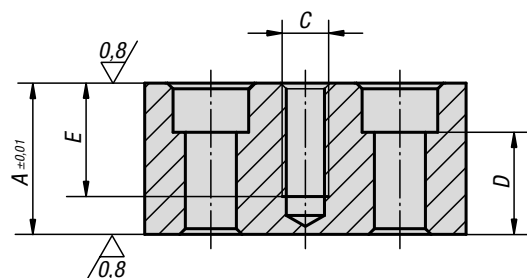
Powierzchnie stykowe szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0811.14212025

Wskazówka:

Podpory dystansowe pozwalają na uzyskanie określonej wysokości podparcia. Dodatkowe otwory gwintowane w podporach dystansowych stosowane są jako mocowanie dla kolejnych elementów przyrządu.



KIPP Podpora dystansowa forma E

Nr Zamówienia	A	B otwór przelotowy dla śruby DIN 912	C	D	E	F	G	Ciężar kg
K0811.14212025	25	M12	M12	12	25	85	50	1,208
K0811.14212032	32	M12	M12	19	25	85	50	1,52
K0811.14212040	40	M12	M12	27	30	85	50	1,95
K0811.14212050	50	M12	M12	37	30	85	50	2,454
K0811.14216025	25	M16	M16	8	25	85	50	1,005
K0811.14216032	32	M16	M16	15	32	85	50	1,289
K0811.14216040	40	M16	M16	23	35	85	50	1,68
K0811.14216050	50	M16	M16	33	35	85	50	2,18

Elementy złączne, wyposażenie



Podpora dystansowa

**Materiał:**

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

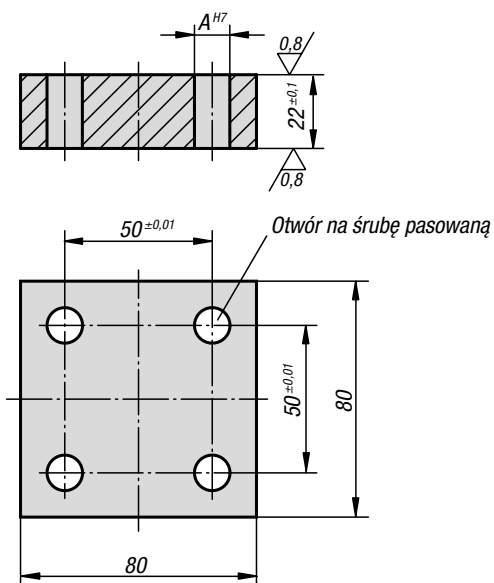
oksydowana.
Powierzchnie stykowe szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0854.40012050

Wskazówka:

W przypadku zastosowania kilku płyt bazowych K0800, w celu zachowania właściwego rozstawu otworów pomiędzy dwiema płytami niezbędne są elementy łączące. Do zamocowania używa się 4 śrub pasowanych K0815.1....



KIPP Podpora dystansowa

Nr Zamówienia	A	Śruba dodatkowa
K0854.40012050	12	K0815.112055
K0854.40016050	16	K0815.116065



Materiał:

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

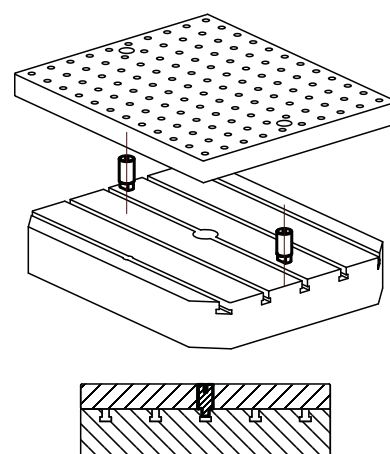
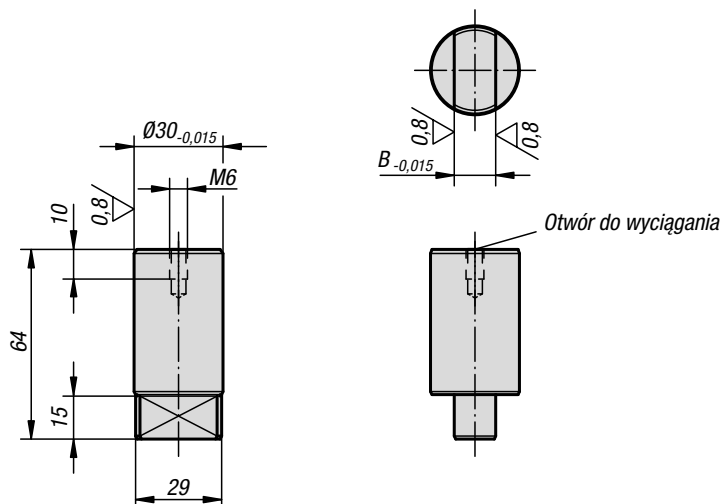
Hartowane i oksydowane.
Powierzchnie szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0855.14030

Wskazówka:

Kołki ustalające stosuje się do pozycjonowania płyt bazowych K0800 na stołach maszynowych.

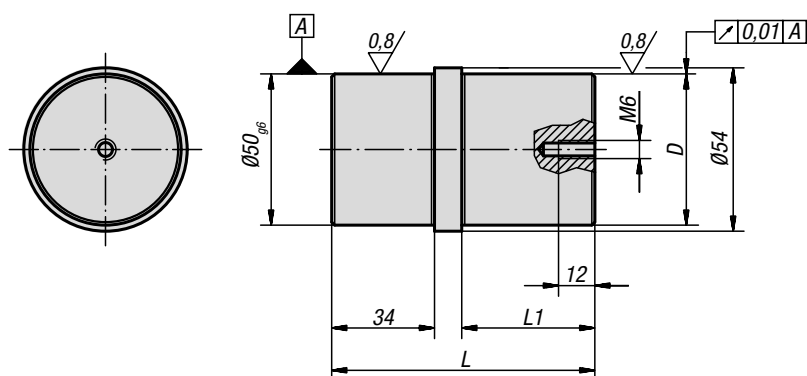


KIPP Kołki ustalające

Nr Zamówienia	B
K0855.14030	14
K0855.18030	18
K0855.20030	20
K0855.22030	22

Kolek ustalający

centrujący

**Materiał:**

Stal.

Wersja:

utwardzone dyfuzyjnie.

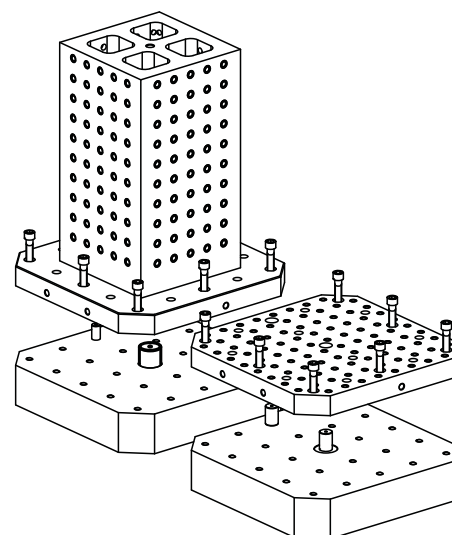
Średnica pasowana - szlifowana.

Przykład zamówienia:

K0856.5025

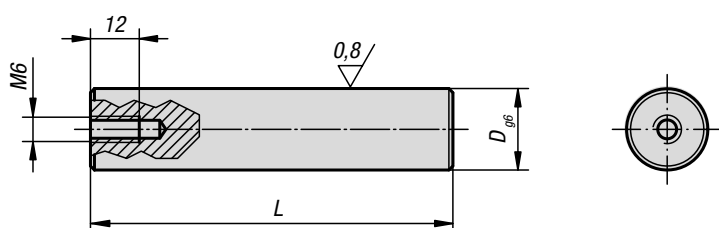
Wskazówka:

Kołki centrujące dla otworu środkowego są dostosowane do płyt bazowych K0806, K0803, K0804 i K0805.

**KIPP Kołek centrujący do otworu środkowego**

Nr Zamówienia	D	L	L1
K0856.5025	25 g6	77	34
K0856.5030	30 h6	87	44
K0856.5050	50 g6	87	44

Kołek ustalający

**Materiał:**

Stal.

Wersja:

utwardzone dyfuzyjnie.

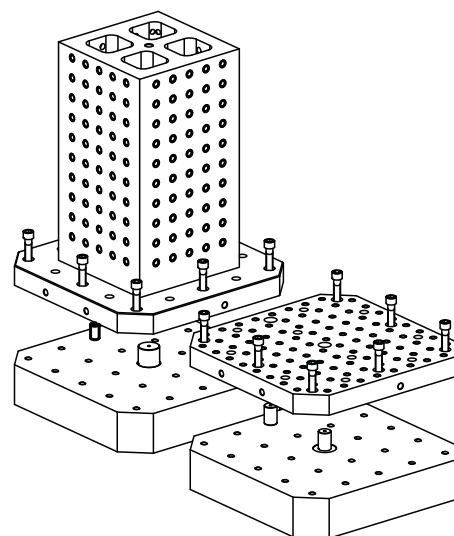
Średnica pasowana - szlifowana.

Przykład zamówienia:

K0857.25125

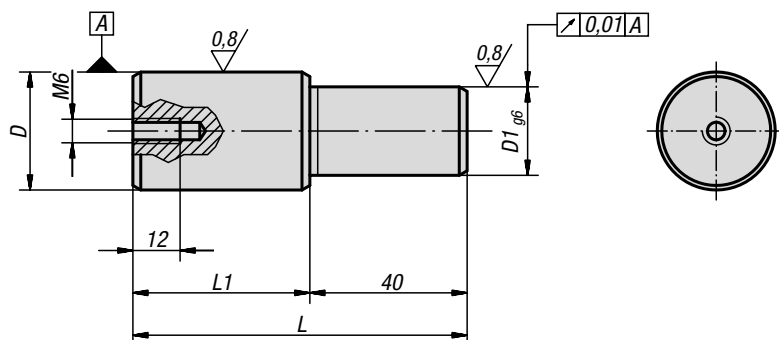
Wskazówka:

Kołki centrujące dostosowane są do płyt bazowych K0803, i K0805.

**KIPP Kołek ustalający**

Nr Zamówienia	D	L
K0857.20075	20	75
K0857.20089	20	89
K0857.25125	25	125

Kołek ustalający

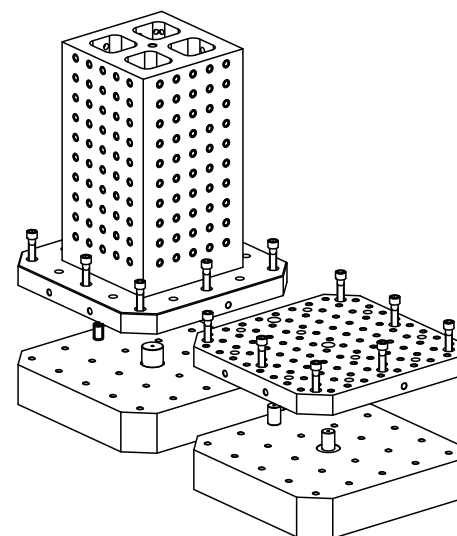


Materiał:
Stal.

Wersja:
utwardzone dyfuzyjnie.
Średnica pasowana - szlifowana.

Przykład zamówienia:
K0858.2520

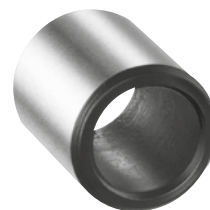
Wskazówka:
Kołki centrujące dla otworów bazowych są
dostosowane do palet K0806.



KIPP Kołek ustalający

Nr Zamówienia	D	D1	L	L1
K0858.2520	25 g6	20	75	35
K0858.3020	30 h6	20	85	45
K0858.3025	30 h6	25	85	45

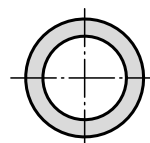
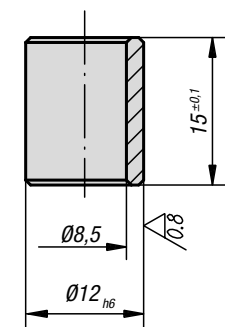
Tuleje ustalające



Materiał:
Stal narzędziowa.

Wersja:
Hartowane i oksydowane.
Średnica paswana - szlifowana.

Przykład zamówienia:
K0814.44008012



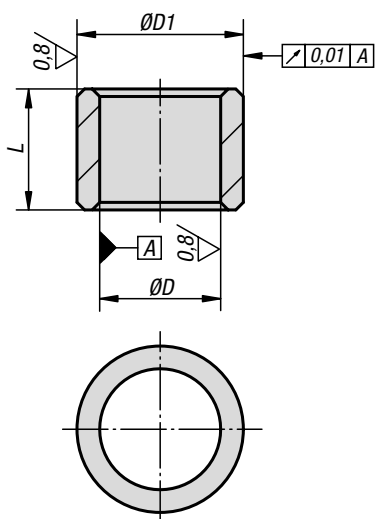
KIPP Tuleja ustalająca

Nr Zamówienia	Wymiary
K0814.44008012	zobacz rysunek

Notatki



Tulejki pozycjonujące

**Materiał:**

Stal do zastosowań specjalnych.

Wersja:

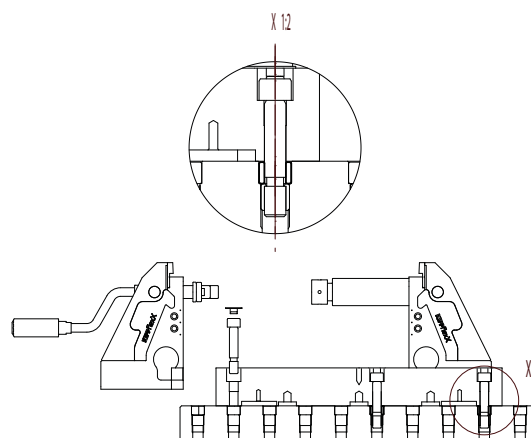
Hartowane i szlifowane.

Przykład zamówienia:

K0861.01508305002

Wskazówka:

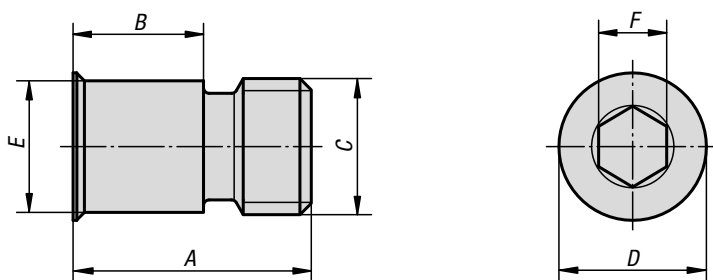
Instrukcja wymiany tulei pasowanych – patrz następna strona.



KIPP Tulejki pozycjonujące

Nr Zamówienia	D	D1	L
K0861.01508305002	12 H6	16 g5	8
K0861.01012304002	12 F7	18 g6	12
K0861.01016405002	16 F7	22 g6	16

Zaślepka ochronna aluminiowa

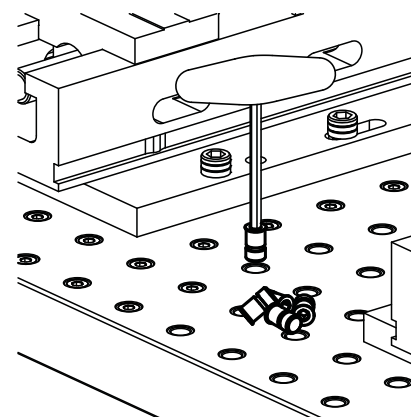


Materiał:
Aluminium.

Wersja:
Z połyskiem.

Przykład zamówienia:
K0862.60108015

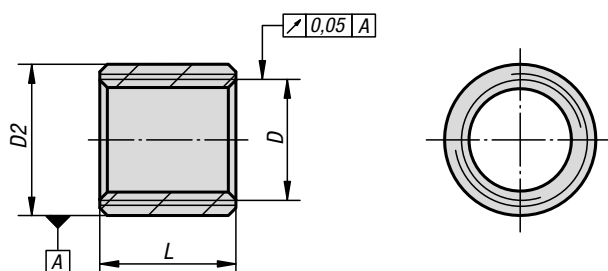
Wskazówka:
W celu ochrony przed zanieczyszczeniem wiórami i pyłem otwory palety należy zaślepić przy użyciu zaślepek ochronnych.
Pozostawić zaślepki ochronne w nieużywanych otworach palety! Aluminiowe zaślepki ochronne stosuje się w przypadku używania żrących emulsji chłodzących lub skrawania bez użycia środków chłodzących.



KIPP Zaślepki ochronne aluminiowe

Nr Zamówienia	A	B	C	D	E	F
K0862.60108015	15	7,5	M8	12,6	11,8	5
K0862.60112021	21	11,5	M12	13	11,6	6
K0862.60116026	26	15	M16	17	15,6	8

Tulejka gwintowana

**Materiał:**

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

hartowane do 1100-1300 N/mm₂.

Przykład zamówienia:

K0863.01508305003

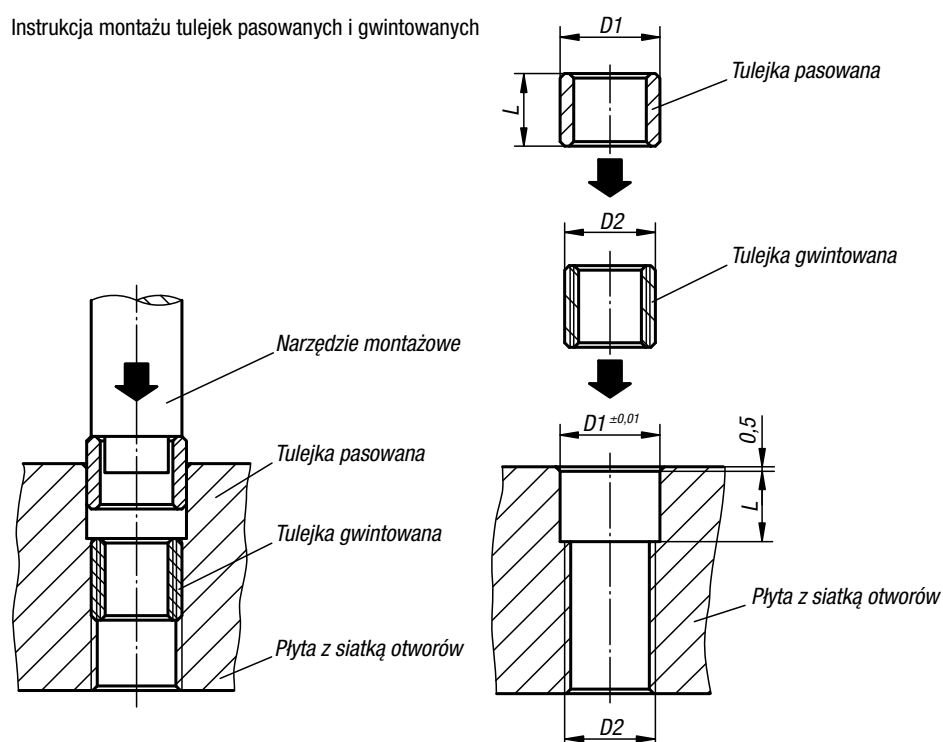
Wskazówka:

Instrukcja wymiany tulei gwintowanej.

Zakładanie tulei pasowanej i gwintowanej:

1. Nasmarować tuleję pasowaną i gwintowaną.
2. Nasmarować otwór klejem (Loctite 638).
3. Nasmarować tuleję gwintowaną klejem (Loctite 638) i wkręcić.
4. Nasmarować tuleję pasowaną klejem (Loctite 638) i założyć. Jeżeli tulei pasowanej nie będzie można założyć ręcznie, należy użyć odpowiedniego narzędzia montażowego, jak przedstawiono to w przykładzie.
5. Przed stwardnieniem usunąć klej, który został wyciśnięty podczas zakładania tulei pasowanej lub gwintowanej.

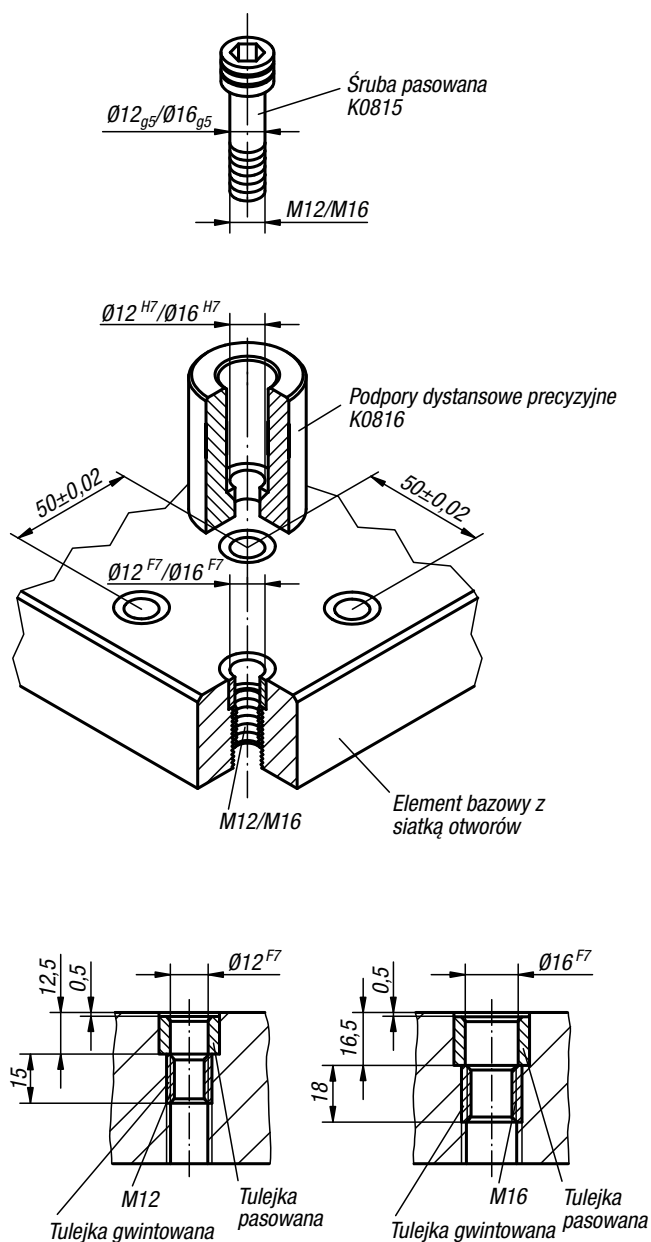
Instrukcja montażu tulejek pasowanych i gwintowanych



KIPP Tulejki gwintowane

Nr Zamówienia	D	D2	L
K0863.01508305003	M8	M12x1,75	12
K0863.01012304003	M12	M16x1,5	15
K0863.01016405003	M16	M20x1,5	18

Siatka otworów M.T.P.



Siatka otworów:

Charakterystyczną cechą siatki otworów M.T.P jest jej podwójna funkcjonalność. Dzięki współosiowemu rozmieszczeniu tulejek pasowanych i gwintowanych siatka otworów M.T.P umożliwia zarówno pozycjonowanie, jak i mocowanie (zob. rysunki). Pozwala to na zredukowanie wielkości konstrukcyjnej elementów przyrządu do minimum i zwiększenie ich elastyczności.

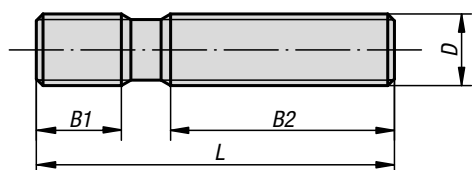
Każdy otwór w siatce M.T.P składa się z 2 części:

- tulei z otworem pasowanym, materiał: stal narzędziowa hartowana,
- tulei gwintowanej, materiał: stal po ulepszeniu cieplnym do ok. 1100 – 1300 N/mm².

Ponieważ tuleje umieszczone w otworach pasowanych znajdują się około 0,5 mm poniżej powierzchni korpusu płyty, powierzchnie stykowe można dodatkowo obrobić w przypadku pojawienia się oznak zużycia.

Śruby dwustronne

DIN 6379

**Materiał:**

Stal do ulepszania cieplnego.

Wersja:

Gwint walcowany.

M6–M12 ulepszone cieplnie do 10.9, czernione.

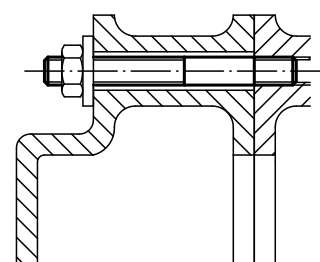
M14–M36 ulepszone cieplnie do 8.8, czernione.

KIPP Śruby dwustronne DIN 6379

Nr Zamówienia	D	L	B1	B2
K0697.0632	M6	32	9	16
K0697.0640	M6	40	9	20
K0697.0650	M6	50	9	30
K0697.0663	M6	63	9	40
K0697.0680	M6	80	9	50
K0697.06100	M6	100	9	63
K0697.0840	M8	40	11	20
K0697.0863	M8	63	11	40
K0697.0880	M8	80	11	50
K0697.08100	M8	100	11	63
K0697.08125	M8	125	11	75
K0697.08160	M8	160	11	100
K0697.1050	M10	50	13	25
K0697.1080	M10	80	13	50
K0697.10100	M10	100	13	75
K0697.10125	M10	125	13	75
K0697.10160	M10	160	13	100
K0697.10200	M10	200	13	125
K0697.1250	M12	50	15	25
K0697.1263	M12	63	15	32
K0697.1280	M12	80	15	50
K0697.12100	M12	100	15	63
K0697.12125	M12	125	15	75
K0697.12160	M12	160	15	100
K0697.12200	M12	200	15	125
K0697.1463	M14	63	17	32
K0697.1480	M14	80	17	50
K0697.14100	M14	100	17	63
K0697.14125	M14	125	17	75
K0697.14160	M14	160	17	100
K0697.14200	M14	200	17	125
K0697.14250	M14	250	17	160
K0697.1663	M16	63	19	32
K0697.1680	M16	80	19	50
K0697.16100	M16	100	19	63
K0697.16125	M16	125	19	75
K0697.16160	M16	160	19	100
K0697.16200	M16	200	19	125
K0697.16250	M16	250	19	160
K0697.16315	M16	315	19	180
K0697.16350	M16	350	19	200
K0697.16500	M16	500	20	315

Przykład zamówienia:

K0697.12125



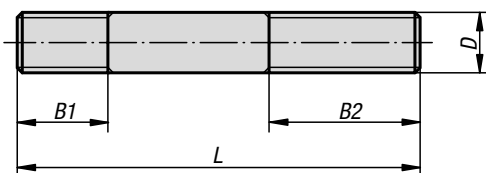
Śruby dwustronne

DIN 6379



Nr Zamówienia	D	L	B1	B2
K0697.1880	M18	80	23	50
K0697.18125	M18	125	23	75
K0697.18160	M18	160	23	100
K0697.18200	M18	200	23	125
K0697.18250	M18	250	23	150
K0697.18315	M18	315	23	180
K0697.2080	M20	80	27	32
K0697.20125	M20	125	27	70
K0697.20160	M20	160	27	100
K0697.20200	M20	200	27	125
K0697.20250	M20	250	27	160
K0697.20315	M20	315	27	200
K0697.20400	M20	400	27	250
K0697.20500	M20	500	27	315
K0697.22100	M22	100	31	45
K0697.22160	M22	160	31	100
K0697.22200	M22	200	31	125
K0697.22250	M22	250	31	160
K0697.22315	M22	315	31	180
K0697.22400	M22	400	31	250
K0697.24100	M24	100	35	45
K0697.24125	M24	125	35	63
K0697.24160	M24	160	35	100
K0697.24200	M24	200	35	125
K0697.24250	M24	250	35	160
K0697.24315	M24	315	35	200
K0697.24400	M24	400	35	250
K0697.24500	M24	500	35	315
K0697.24630	M24	630	35	315
K0697.27125	M27	125	39	56
K0697.27200	M27	200	39	125
K0697.27315	M27	315	39	200
K0697.27400	M27	400	39	250
K0697.27500	M27	500	39	315
K0697.30125	M30	125	43	56
K0697.30200	M30	200	43	125
K0697.30315	M30	315	43	200
K0697.30500	M30	500	43	315
K0697.30700	M30	700	43	400
K0697.301000	M30	1000	44	400
K0697.36160	M36	160	51	80
K0697.36200	M36	200	51	125
K0697.36250	M36	250	51	160
K0697.36315	M36	315	51	200
K0697.36400	M36	400	51	250
K0697.36500	M36	500	51	315
K0697.36700	M36	700	51	400

Śruby dwustronne

**Materiał:**

Stal do ulepszenia cieplnego 1.1181.

Wersja:

Ulepszone cieplnie do 8.8 i oksydowane.

Przykład zamówienia:

K1910.308

Wskazówka:

Dopuszczalne obciążenie – zobacz wskazówki techniczne.

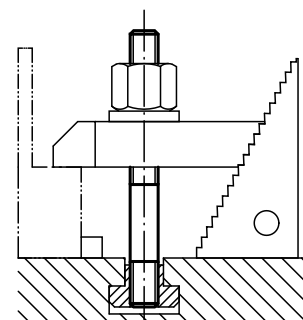
Dopuszczalna końcówka gwintowana z owalnym zakończeniem.

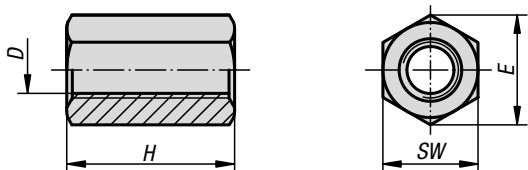
Na zapytanie:

Wersja ze stali nierdzewnej.

KIPP Śruby dwustronne

Nr Zamówienia	D	L	B1	B2
K1910.105	M5	20	7	10
K1910.205	M5	30	7	10
K1910.106	M6	25	10	12
K1910.206	M6	35	10	12
K1910.306	M6	45	10	12
K1910.406	M6	60	10	12
K1910.108	M8	40	12	25
K1910.208	M8	50	12	25
K1910.308	M8	70	12	25
K1910.408	M8	80	12	25
K1910.110	M10	50	15	30
K1910.210	M10	67	15	30
K1910.310	M10	80	15	30
K1910.410	M10	100	15	30
K1910.112	M12	56	18	30
K1910.212	M12	67	18	30
K1910.312	M12	80	18	30
K1910.412	M12	100	18	30
K1910.512	M12	125	18	30
K1910.114	M14	60	20	30
K1910.214	M14	80	20	30
K1910.314	M14	100	20	30
K1910.414	M14	125	20	30
K1910.514	M14	150	20	30
K1910.116	M16	75	25	30
K1910.216	M16	100	25	30
K1910.316	M16	125	25	30
K1910.416	M16	150	25	30
K1910.120	M20	100	30	40
K1910.220	M20	125	30	40
K1910.320	M20	150	30	40
K1910.420	M20	180	30	40



**Materiał:**

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

Stal, klasa wytrzymałości 10, oksydowane.

Przykład zamówienia:

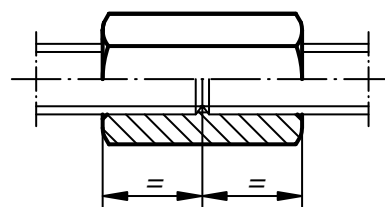
K0865.16

Wskazówka:

Z przyczyn funkcjonalnych oraz bezpieczeństwa śruby powinny być wkręcane z obu stron maks. do połowy wysokości nakrętek. Minimalna długość wkręcenia: 1x średnica.

Na zapytanie:

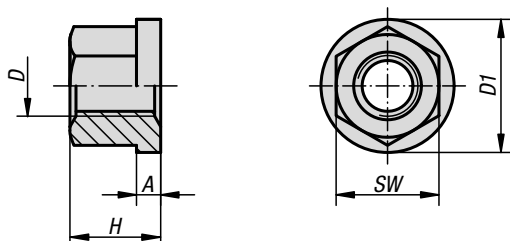
Rozmiar klucza wg DIN ISO 272.

**KIPP Nakrętki sześciokątne 3D wysokie**

Nr Zamówienia	D	H = 3 x D	SW	E
K0865.06	M6	18	10	11,5
K0865.08	M8	24	13	15
K0865.10	M10	30	17	19,6
K0865.12	M12	36	19	21,9
K0865.16	M16	48	24	27,7
K0865.20	M20	60	30	34,6

Nakrętki sześciokątne 1,5 D wysokie z kołnierzem

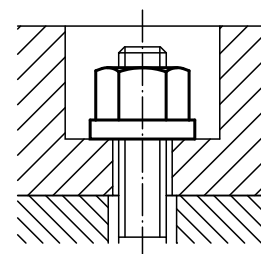
rozszerzone DIN 6331

**Materiał:**

Stal ulepszana cieplnie, stal nierdzewna A2 lub stal nierdzewna A4.

Wersja:Stal, klasa trwałości 10, niepowlekana (czarna).
Stal nierdzewna niepowlekana.**Przykład zamówienia:**

K0701.16

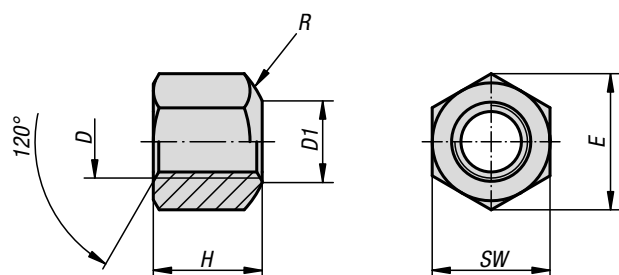
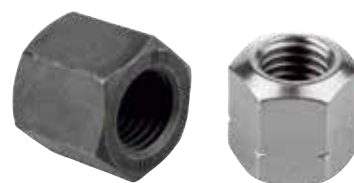


KIPP Nakrętki sześciokątne 1,5 D wysokie z kołnierzem DIN 6331

Nr Zamówienia stal po ulepszeniu cieplnym	Nr Zamówienia stal nierdzewna A2	Nr Zamówienia stal nierdzewna A4	D	H = 1,5 x D	A	D1	SW
K0701.05	-	-	M5	7,5	2	12	9
K0701.06	K0701.806	-	M6	9	3	14	10
K0701.08	K0701.808	K0701.908	M8	12	3,5	18	13
K0701.10	K0701.810	-	M10	15	4	22	16
K0701.101	K0701.811	K0701.910	M10	15	4	22	17
K0701.12	K0701.812	-	M12	18	4	25	18
K0701.121	K0701.8121	K0701.912	M12	18	4	25	19
K0701.14	-	-	M14	21	4,5	28	22
K0701.16	K0701.816	K0701.916	M16	24	5	31	24
K0701.18	-	-	M18	27	5	34	27
K0701.20	K0701.820	K0701.920	M20	30	6	37	30
K0701.22	-	-	M22	33	6	40	34
K0701.24	-	-	M24	36	6	45	36
K0701.30	-	-	M30	45	8	58	46
K0701.36	-	-	M36	54	10	68	55

Nakrętki sześciokątne 1,5 D wysokie

rozszerzone DIN 6330

**Materiał:**

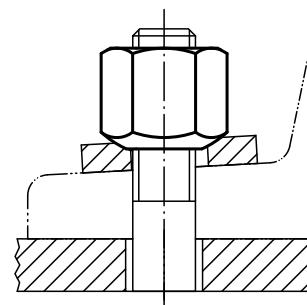
Stal do ulepszenia cieplnego lub stal nierdzewna A2.

Wersja:Stal, klasa trwałości 10, niepowlekana (czarna).
Stal nierdzewna A 2-70, niepowlekana.**Przykład zamówienia:**

K0702.12

Wskazówka:

Do nakrętek sześciokątnych można stosować panewki stożkowe K0729, forma D i G.

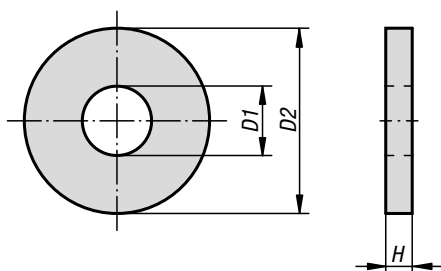


KIPP Nakrętki sześciokątne 1,5 D wysokie, rozszerzone DIN 6330

Nr Zamówienia	Materiał korpusu	D	H = 1,5 x D	D1	SW	E	R
K0702.05	stal po ulepszeniu cieplnym	M5	7,5	6,5	9	10,4	7
K0702.06	stal po ulepszeniu cieplnym	M6	9	7	10	11,5	9
K0702.08	stal po ulepszeniu cieplnym	M8	12	9	13	15	11
K0702.10	stal po ulepszeniu cieplnym	M10	15	11,5	16	18,4	15
K0702.101	stal po ulepszeniu cieplnym	M10	15	11,5	17	19,6	15
K0702.12	stal po ulepszeniu cieplnym	M12	18	14	18	20,7	17
K0702.121	stal po ulepszeniu cieplnym	M12	18	14	19	21,9	17
K0702.14	stal po ulepszeniu cieplnym	M14	21	16	22	25,4	20
K0702.16	stal po ulepszeniu cieplnym	M16	24	18	24	27,7	22
K0702.18	stal po ulepszeniu cieplnym	M18	27	20	27	31,2	24,5
K0702.20	stal po ulepszeniu cieplnym	M20	30	22	30	34,6	27
K0702.22	stal po ulepszeniu cieplnym	M22	33	24	32	36,9	29
K0702.24	stal po ulepszeniu cieplnym	M24	36	26	36	41,6	32
K0702.30	stal po ulepszeniu cieplnym	M30	45	32	46	53,1	41
K0702.36	stal po ulepszeniu cieplnym	M36	54	38	55	63,5	50
K0702.806	stal nierdzewna A2	M6	9	7	10	11,5	9
K0702.808	stal nierdzewna A2	M8	12	9	13	15	11
K0702.810	stal nierdzewna A2	M10	15	11,5	16	18,4	15
K0702.811	stal nierdzewna A2	M10	15	11,5	17	19,6	15
K0702.812	stal nierdzewna A2	M12	18	14	18	20,7	17
K0702.816	stal nierdzewna A2	M16	24	18	24	27,7	22
K0702.820	stal nierdzewna A2	M20	30	22	30	34,6	27

Podkładki

DIN 6340



Materiał:

Stal.

Wersja:

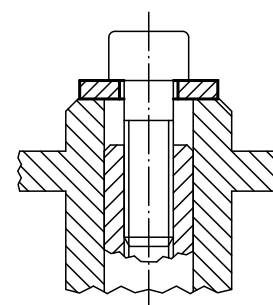
wytłaczane, prasowane i hartowane do twardości 1200-1400 N/mm², czarne.

Przykład zamówienia:

K0867.16

KIPP Podkładki DIN 6340

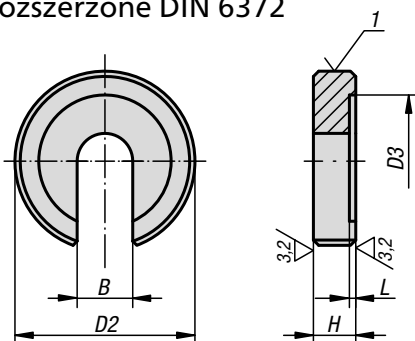
Nr Zamówienia Stal	D1	D2	H	dla śruby
K0867.06	6,4	17	3	M6
K0867.08	8,4	23	4	M8
K0867.10	10,5	28	4	M10
K0867.12	13	35	5	M12
K0867.16	17	45	6	M16
K0867.20	21	50	6	M20



K0730

Podkładki specjalne do przyrządów

rozszerzone DIN 6372



Materiał:

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

Ulepszone cieplnie i oksydowane.

Przykład zamówienia:

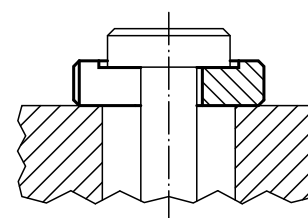
K0730.12

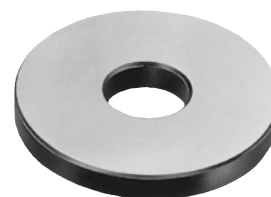
KIPP Podkładki specjalne do przyrządów, rozszerzone DIN 6372

Nr Zamówienia	B	D2	D3	H	L
K0730.05	5,25	17	12	5	0,75
K0730.06	6,4	22	16	6	0,8
K0730.08	8,4	28	21	7	1
K0730.10	10,5	34	25	8	1,2
K0730.12	13	40	30	9	1,8
K0730.14	14,5	48	33	12	1,8
K0730.16	17	56	37	12	1,8
K0730.20	21	64	45	14	2
K0730.24	25	75	52	16	2
K0730.30	31	90	65	18	2
K0730.36	37	100	75	20	2,5

Wskazówka dotycząca planu:

1) Radełkowanie śrubowo-krzyżowe



**Materiał:**

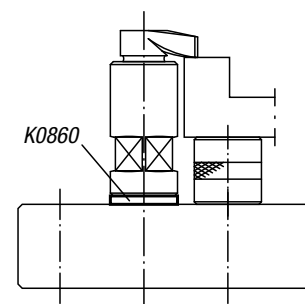
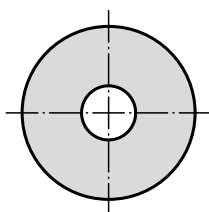
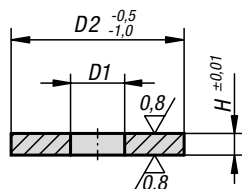
Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:Hartowane i oksydowane.
Powierzchnie stykowe szlifowane.**Przykład zamówienia:**

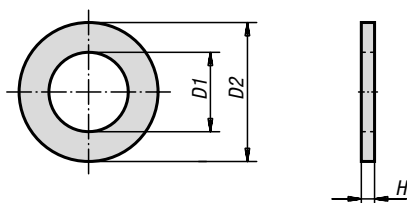
K0860.16005

Wskazówka:

Za pomocą podkładki dystansującej można zmieniać zakres mocowania łap hakowych i obsad łap. Wsuniecie podkładki dystansowej pomiędzy korpus a obsadę łapy mocującej pozwala zapobiec uszkodzeniu powierzchni stykowej.

**KIPP Podkładki dystansowe szlifowane**

Nr Zamówienia	D1	D2	H
K0860.08003	9	24	3
K0860.08005	9	24	5
K0860.08008	9	24	8
K0860.12001	12,5	40	1
K0860.12003	12,5	40	3
K0860.12005	12,5	40	5
K0860.16001	16,5	50	1
K0860.16003	16,5	50	3
K0860.16005	16,5	50	5
K0860.16105	16,5	60	5

**Materiał:**

Stal, stal nierdzewna A2 lub stal nierdzewna A4.

Wersja:

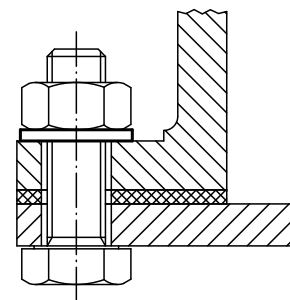
Stal niepowlekana.

Stal nierdzewna A2, niepowlekana.

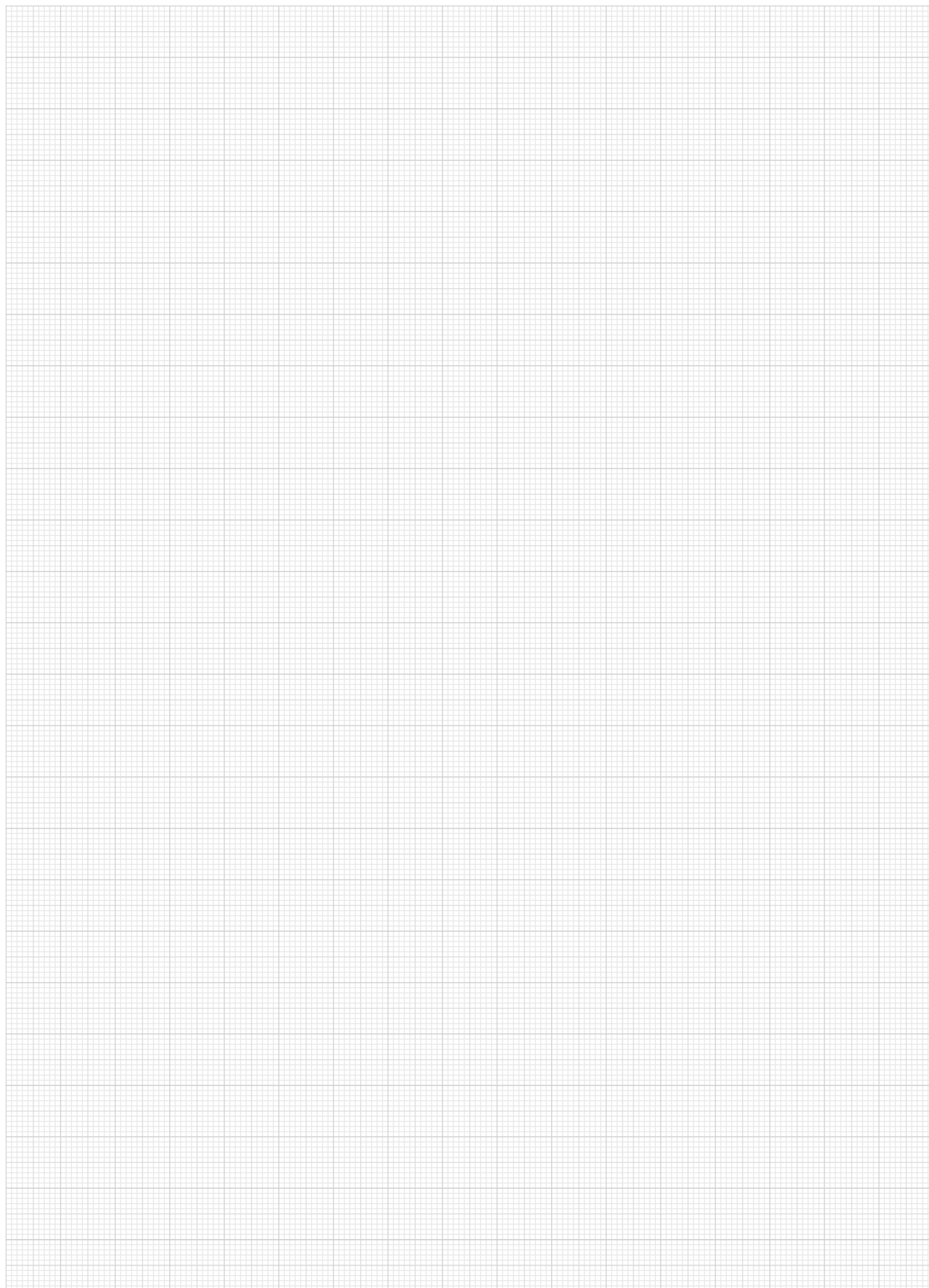
Stal nierdzewna A4, niepowlekana.

Przykład zamówienia:

K0868.10

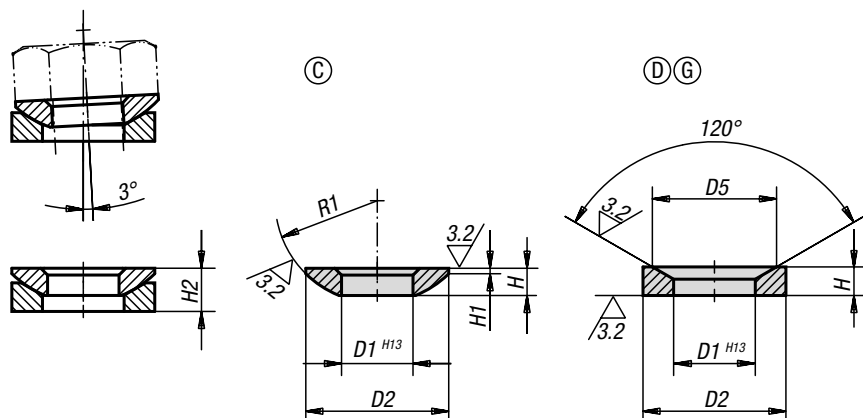
**KIPP Podkładki DIN EN ISO 7089 A**

Nr Zamówienia stal	Nr Zamówienia stal nierdzewna A2	Nr Zamówienia stal nierdzewna A4	dla śrub	D1	D2	H
K0868.03	K0868.103	K0868.603	M3	3,2	7	0,5
K0868.04	K0868.104	K0868.604	M4	4,3	9	0,8
K0868.05	K0868.105	K0868.605	M5	5,3	10	1
K0868.06	K0868.106	K0868.606	M6	6,4	12	1,6
K0868.08	K0868.108	K0868.608	M8	8,4	16	1,6
K0868.10	K0868.110	K0868.610	M10	10,5	20	2
K0868.12	K0868.112	K0868.612	M12	13	24	2,5
K0868.14	K0868.114	K0868.614	M14	15	28	2,5
K0868.16	K0868.116	K0868.616	M16	17	30	3
K0868.20	K0868.120	K0868.620	M20	21	37	3
K0868.24	K0868.124	K0868.624	M24	25	44	4
K0868.30	K0868.130	K0868.630	M30	31	56	4
K0868.36	K0868.136	K0868.636	M36	37	66	5



Podkładki kuliste, podkładki stożkowe wg normy

DIN 6319, wersja 10/01

**Materiał:**

Stal do nawęglania, stal ulepszona cieplnie lub stal nierdzewna.

Wersja:

Stal do nawęglania, utwardzona dyfuzyjnie, fosforanowana manganowo.
Stal ulepszona cieplnie, ulepszana (HV 390 ±40), fosforanowana manganowo.
Stal nierdzewna, niepowlekana.

Przykład zamówienia:

K0729.216

Wskazówka:

Przy montażu elementów o nierównoległych powierzchniach należy stosować podkładki stożkowe typu G.

Dane o wytrzymałości nie dotyczą wersji w wykonaniu ze stali nierdzewnej.

Wskazówka dotycząca planu:

Forma C: tarcza kulista

Forma D: panewka stożkowa

Forma G: panewka stożkowa

KIPP Podkładki kuliste forma C, DIN 6319, wersja 10/01

Nr Zamówienia stal do nawęglania	Nr Zamówienia stal nierdzewna	Forma	D1	D2	H	H1	R1	Obciążalność maks. kN (tylko przy obciążeniu statycznym)
K0729.105	-	C	5,25	10,5	2	0,4	7,5	6,5
K0729.106	K0729.0106	C	6,4	12	2,3	0,7	9	9/6
K0729.108	K0729.0108	C	8,4	17	3,2	0,6	12	17/12
K0729.110	K0729.0110	C	10,5	21	4	0,8	15	26/16
K0729.112	K0729.0112	C	13	24	4,6	1,1	17	38/24
K0729.114	-	C	15	28	5	1,2	22	53
K0729.116	K0729.0116	C	17	30	5,3	1,3	22	73/45
K0729.120	K0729.0120	C	21	36	6,3	2	27	117/71
K0729.124	K0729.0124	C	25	44	8,2	2,4	32	168/105
K0729.130	K0729.0130	C	31	56	11,2	3,6	41	269/191
K0729.136	K0729.0136	C	37	68	14	4,6	50	394/-
K0729.142	K0729.0142	C	43	78	17	6,5	58	542/-
K0729.148	K0729.0148	C	50	92	21	8	67	714/-
K0729.156	-	C	58	103	23	9,5	79	960
K0729.164	-	C	66	120	27	12	93	1269

Podkładki kuliste, podkładki stożkowe wg normy



DIN 6319, wersja 10/01

KIPP Podkładki stożkowe forma D, DIN 6319, wersja 10/01

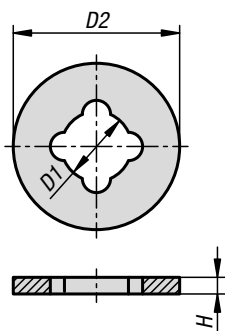
Nr Zamówienia stal do nawęglania	Nr Zamówienia stal nierdzewna	Forma	D1	D2	D5	H	H2	Obciążalność maks. kN (tylko przy obciążeniu statycznym)
K0729.205	-	D	6	10,5	9,25	2,1	3,1	6,5
K0729.206	K0729.0206	D	7,1	12	11	2,8	4,2	9/6
K0729.208	K0729.0208	D	9,6	17	14,5	3,5	5,6	17/12
K0729.210	K0729.0210	D	12	21	18,5	4,2	6,5	26/16
K0729.212	K0729.0212	D	14,2	24	20	5	8	38/24
K0729.214	-	D	16,5	28	24,8	5,6	8,5	53
K0729.216	K0729.0216	D	19	30	26	6,2	9,5	73/45
K0729.220	K0729.0220	D	23,2	36	31	7,5	11,7	117/71
K0729.224	K0729.0224	D	28	44	37	9,5	15,2	168/105
K0729.230	K0729.0230	D	35	56	49	12	19,2	269/191
K0729.236	K0729.0236	D	42	68	60	15	23,5	394/-
K0729.242	K0729.0242	D	49	78	70	18	29	542/-
K0729.248	K0729.0248	D	56	92	82	22	35,5	714/-
K0729.256	-	D	65	103	92	25	39,7	960
K0729.264	-	D	75	120	110	30	46,5	1269

KIPP Podkładki stożkowe forma G, DIN 6319, wersja 10/01

Nr Zamówienia stal po ulepszeniu ciepłym	Nr Zamówienia stal nierdzewna	Forma	D1	D2	D5	H	H2	Obciążalność maks. kN (tylko przy obciążeniu statycznym)
K0729.305	-	G	6	15	9,25	2,5	3,5	6,5
K0729.306	K0729.0306	G	7,1	17	11	4	5,4	9/6
K0729.308	K0729.0308	G	9,6	24	14,5	5	7,1	17/12
K0729.310	K0729.0310	G	12	30	18,5	5	7,3	26/16
K0729.312	K0729.0312	G	14,2	36	20	6	9	38/24
K0729.314	-	G	16,5	40	24,8	6	9,5	53
K0729.316	K0729.0316	G	19	44	26	7	10,4	73/45
K0729.320	K0729.0320	G	23,2	50	31	8	12,2	117/71
K0729.324	K0729.0324	G	28	60	37	10	15,7	168/105
K0729.330	K0729.0330	G	35	68	49	12	19,7	269/191
K0729.336	-	G	42	80	60	12	20,3	394

Podkładki z tworzywa sztucznego

zamontowane w sposób nierozierwalny



Materiał:
Poliamid.

Wersja:
biała.

Przykład zamówienia:
K1526.05

Wskazówka:
Podkładki amortyzują wibracje i zabezpieczają połączenie śrubowe m.in. na etapie montażu wstępnego. Ponadto podkładki zabezpieczają powierzchnię przed uszkodzeniami. Odpowiednie tylko do gwintów z podcięciem, jak np. w śrubach z uchem transportowym.

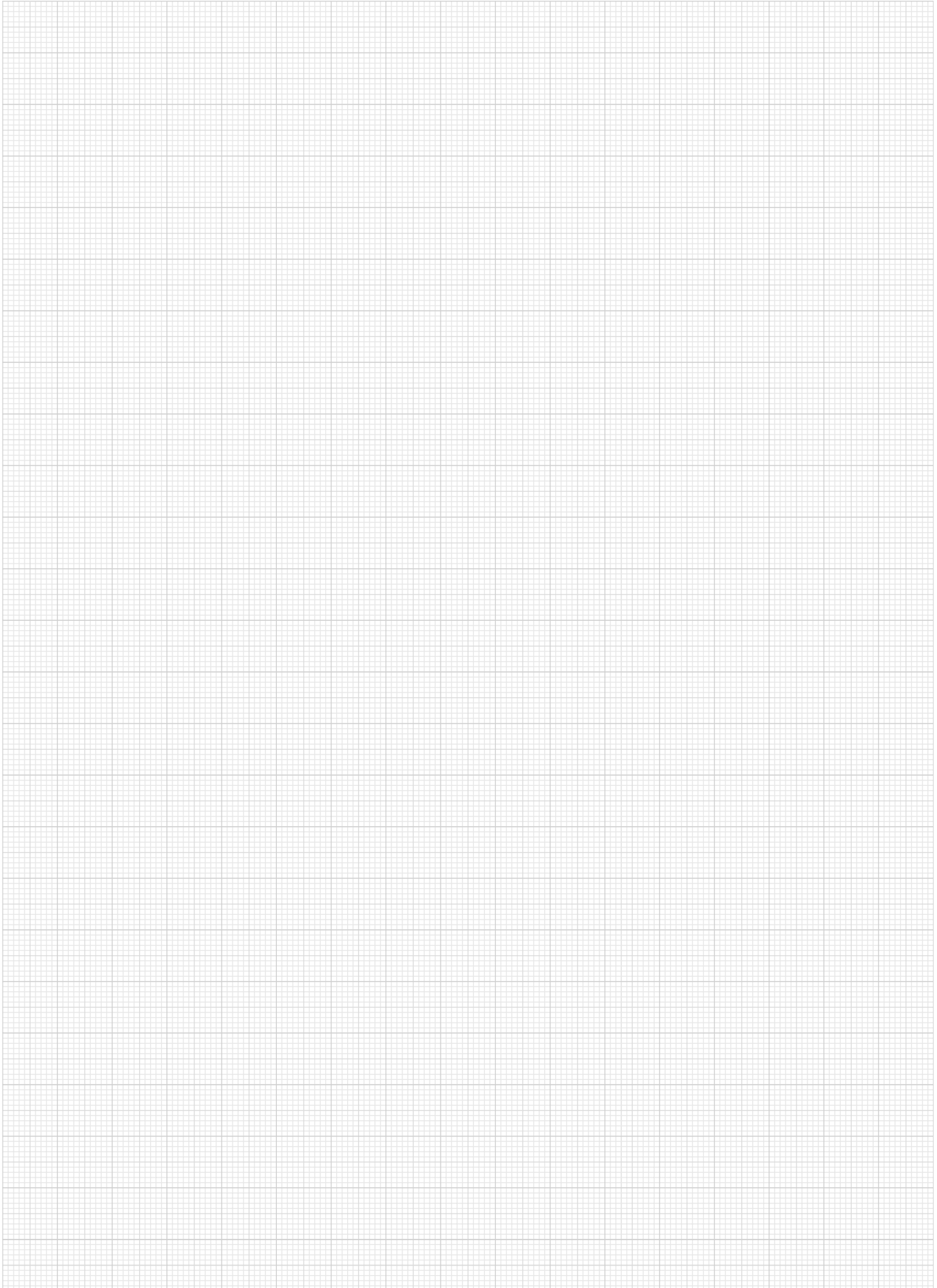
Zastosowanie:
Podkładki docisnąć lub obrócić za pośrednictwem gwintu.

Uwaga:
Jeśli używane są podkładki ze śrubami z uchem transportowym, nie można zagwarantować podanych wartości siły dla tych śrub.



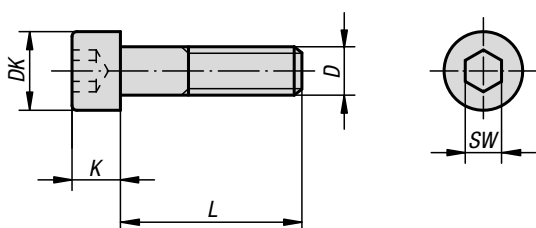
KIPP Podkładki z tworzywa sztucznego, zamontowane w sposób nierozierwalny

Nr Zamówienia	D1	D2	G	H
K1526.05	4,3	10	M5	0,5
K1526.06	5,1	12	M6	0,5
K1526.08	6,2	14	M8	0,5
K1526.10	8,4	20	M10	1
K1526.12	9,8	20	M12	1
K1526.16	13,5	28	M16	1



Śruby z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym

rozszerzona DIN EN ISO 4762, stal lub stal nierdzewna



Materiał:

Stal, stal nierdzewna A2 lub stal nierdzewna A4.

Wersja:

Stal, klasa wytrzymałości 8.8, niepowlekana (czarna)
lub cynkowana galwanicznie.

Stal, klasa wytrzymałości 10.9, niepowlekana (czarna)
lub cynkowana galwanicznie.

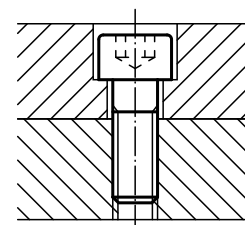
Stal, klasa wytrzymałości 12.9, niepowlekana (czarna).

Stal nierdzewna A2-70, niepowlekana.

Stal nierdzewna A4-70, niepowlekana.

Przykład zamówienia:

K0869.08X40 (podać długość L)



Śruby z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym

rozszerzona DIN EN ISO 4762, stal lub stal nierdzewna



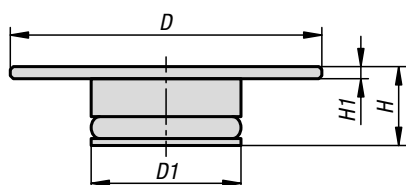
Nr Zamówienia stal z połyskiem (czarny)	Nr Zamówienia stal ocynkowany galwanicznie	Klasa wytrzymałości	D	L	DK	K	SW
K0869.304X	K0869.504X	10.9	M4	10/12/16/18/20/25	7	4	3
K0869.305X	K0869.505X	10.9	M5	10/12/16/18/20/25/30/40	8,5	5	4
K0869.306X	K0869.506X	10.9	M6	10/12/16/18/20/25/30/35/40/55/45/50/60	10	6	5
K0869.308X	K0869.508X	10.9	M8	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80	13	8	6
K0869.310X	K0869.510X	10.9	M10	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100	16	10	8
K0869.312X	K0869.512X	10.9	M12	20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	18	12	10
K0869.314X	K0869.514X	10.9	M14	50/80/120	21	14	12
K0869.316X	K0869.516X	10.9	M16	30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	24	16	14
K0869.320X	K0869.520X	10.9	M20	40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	30	20	17

Nr Zamówienia stal z połyskiem (czarny)	Klasa wytrzymałości	D	DK	K	L	SW
K0869.206X	12.9	M6	10	6	18/20/25/30/35/40/45/50/55/60/65/70/80/90/100	5
K0869.208X	12.9	M8	13	8	20/25/30/35/40/45/50/55/60/65/70/80/90/100/120	6
K0869.210X	12.9	M10	16	10	30/35/40/45/50/55/60/65/70/75/80/90/100/110/120/130/140	8
K0869.212X	12.9	M12	18	12	30/35/40/45/50/55/60/65/70/75/80/90/100/110/120/130/140	10
K0869.216X	12.9	M16	24	16	35/40/45/50/55/60/65/70/75/80/90/100/110/120/130/140/150/160/170/180/200	14
K0869.218X	12.9	M18	27	18	35/40/45/50/55/60/65/70/75/80/90/100/110/120/130/140/150/160/170/180/200	14
K0869.220X	12.9	M20	30	20	40/45/50/55/60/65/70/75/80/90/100/110/120/130/140/150/160/170/180/200	17

Nr Zamówienia stal nierdzewna A2	Nr Zamówienia stal nierdzewna A4	D	L	DK	K	SW
K0869.104X	K0869.604X	M4	10/12/16/18/20/25	7	4	3
K0869.105X	K0869.605X	M5	10/12/16/18/20/25/30/40	8,5	5	4
K0869.106X	K0869.606X	M6	10/12/16/18/20/25/30/35/40/45/50/55/60	10	6	5
K0869.108X	K0869.608X	M8	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80	13	8	6
K0869.110X	K0869.610X	M10	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100	16	10	8
K0869.112X	K0869.612X	M12	20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	18	12	10
K0869.114X	K0869.614X	M14	50/80/120	21	14	12
K0869.116X	K0869.616X	M16	30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	24	16	14
K0869.120X	K0869.620X	M20	40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	30	20	17

Aluminiowe zaślepki

do otworów i śrub z gniazdem sześciokątnym



Dzięki zastosowaniu zaślepek otworów w komorze obróbkowej skróciły się czasy przebrojenia, ponieważ potrzeba mniej czasu na czyszczenie np. w przypadku nagromadzenia się chłodziwa w łbach śrub.

Materiał:

Pokrywa aluminiowa.
Śruba ze stali nierdzewnej.
O-ring NBR.

Wersja:

Pokrywa czarna anodowana.

Przykład zamówienia:

K1798.02310

Montaż:

Wprowadzić zaślepkę do otworu lub sześciokąta i dokręcić śrubokrętem aż łeb śruby zrówna się z powierzchnią czołową pokrywy.

Zalety:

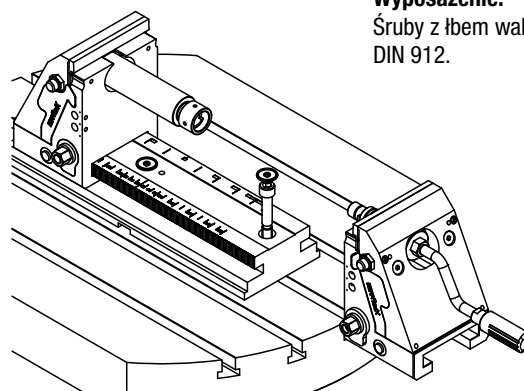
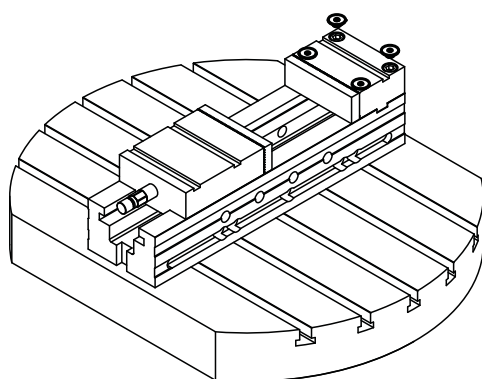
Możliwość ponownego zastosowania systemu bez zniszczeń.
Zapobiega zakleszczeniu i nagromadzeniu się wiórów oraz chłodziwa w łbach i zagłębieniach śrub.
Łatwy i szybki montaż i demontaż. Minimalizuje rozpryskiwanie chłodziwa podczas przedmuchiwania sprężonym powietrzem.

Na zapytanie:

Indywidualne wersje wykonania i kolory.

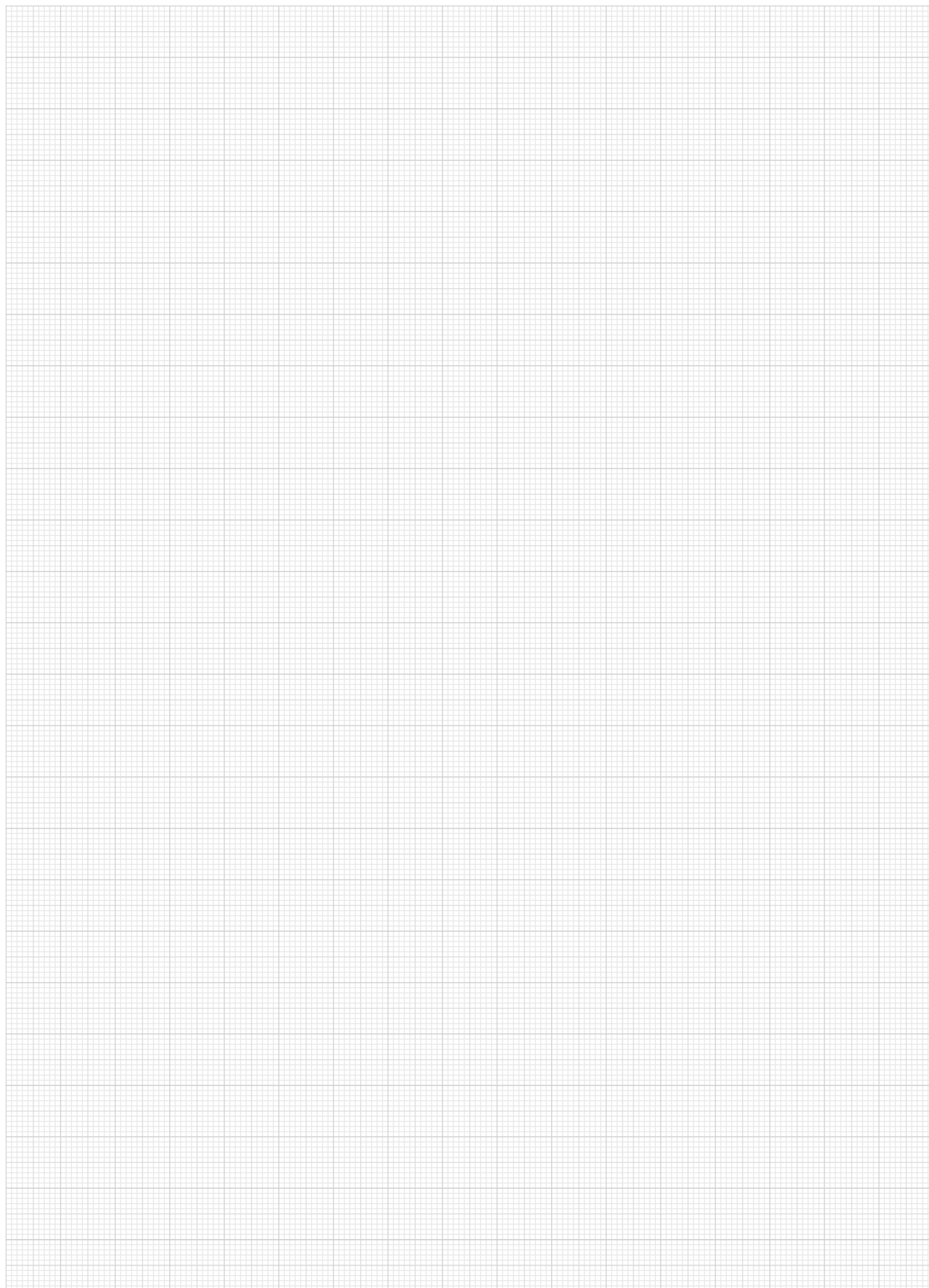
Wyposażenie:

Śruby z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym DIN 912.



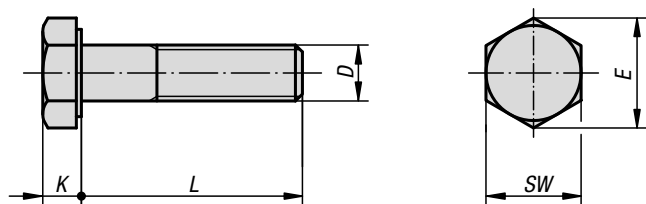
KIPP Aluminiowe zaślepki do otworów i śrub z gniazdem sześciokątnym

Nr Zamówienia	D	D1	H	H1	Pasują do otworu/gniazda sześciokątnego
K1798.02108	21	7,9	6,5	1	8
K1798.02310	23	9,9	8,3	1	10
K1798.02914	29	13,9	9	1,2	14
K1798.03717	37	16,9	10,6	1,5	17



Śruby z łbem sześciokątnym

DIN 931/ISO 4014

**Materiał:**

Stal, stal nierdzewna A2 lub stal nierdzewna A4.

Wersja:

Stal, klasa wytrzymałości 8.8, niepowlekana (czarna) lub cynkowana galwanicznie.

Stal, klasa wytrzymałości 10.9, niepowlekana (czarna) lub cynkowana galwanicznie.

Stal, klasa wytrzymałości 12.9, niepowlekana (czarna).

Stal nierdzewna A2-70, niepowlekana.

Stal nierdzewna A4-70, niepowlekana.

Przykład zamówienia:

K0870.110X50 (podać długość L)

Na zapytanie:

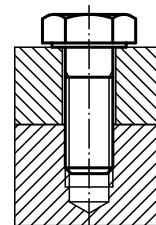
Rozmiar klucza wg DIN ISO 272.

KIPP Śruby z łbem sześciokątnym DIN 931/ISO 4014

Nr Zamówienia stal	Nr Zamówienia stal	Powierzchnia korpusu	D	E	K	L	SW
Klasa wytrzymałości 8.8		Klasa wytrzymałości 10.9					
K0870.04X	-	z połyskiem (czarny)	M4	7,66	2,8	25/30/35/40/45/50	7
K0870.05X	-	z połyskiem (czarny)	M5	8,79	3,5	25/30/35/40/45/50/60	8
K0870.06X	K0870.306X	z połyskiem (czarny)	M6	11,05	4	30/35/40/45/50/60/70	10
K0870.08X	K0870.308X	z połyskiem (czarny)	M8	14,38	5,3	35/40/45/50/60/70/80	13
K0870.10X	K0870.310X	z połyskiem (czarny)	M10	18,9	6,4	40/45/50/60/70/80/90/100	17
K0870.12X	K0870.312X	z połyskiem (czarny)	M12	21,1	7,5	45/50/60/70/80/90/100/110/120	19
K0870.16X	K0870.316X	z połyskiem (czarny)	M16	26,75	10	60/70/80/90/100/110/120	24
K0870.20X	K0870.320X	z połyskiem (czarny)	M20	33,53	12,5	70/80/90/100/110/120	30
K0870.404X	-	ocynkowany galwanicznie	M4	7,66	2,8	25/30/35/40/45/50	7
K0870.405X	-	ocynkowany galwanicznie	M5	8,79	3,5	25/30/35/40/45/50/60	8
K0870.406X	K0870.506X	ocynkowany galwanicznie	M6	11,05	4	30/35/40/45/50/60/70	10
K0870.408X	K0870.508X	ocynkowany galwanicznie	M8	14,38	5,3	35/40/45/50/60/70/80	13
K0870.410X	K0870.510X	ocynkowany galwanicznie	M10	18,9	6,4	40/45/50/60/70/80/90/100	17
K0870.412X	K0870.512X	ocynkowany galwanicznie	M12	21,1	7,5	45/50/60/70/80/90/100/110/120	19
K0870.416X	K0870.516X	ocynkowany galwanicznie	M16	26,75	10	60/70/80/90/100/110/120	24
K0870.420X	K0870.520X	ocynkowany galwanicznie	M20	33,53	12,5	70/80/90/100/110/120	30

Śruby z łbem sześciokątnym

DIN 931/ISO 4014

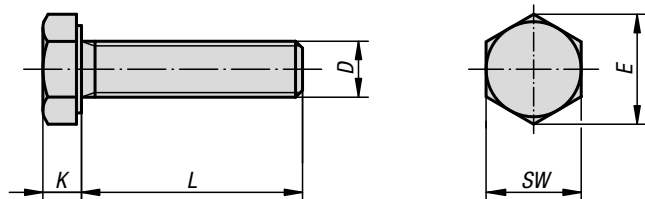


Nr Zamówienia stal	Powierzchnia korpusu	D	E	K	L	SW
Klasa wytrzymałości 12.9						
K0870.210X	z połyskiem (czarny)	M10	18,9	6,4	40/45/50/60/70/80/90/100	17
K0870.212X	z połyskiem (czarny)	M12	21,1	7,5	45/50/60/70/80/90/100/120	19
K0870.216X	z połyskiem (czarny)	M16	26,75	10	60/70/80/90/100/120	24
K0870.220X	z połyskiem (czarny)	M20	33,53	12,5	70/80/90/100/120	30

Nr Zamówienia stal nierdzewna A2	Nr Zamówienia stal nierdzewna A4	Powierzchnia korpusu	D	E	K	L	SW
K0870.105X	K0870.605X	z połyskiem	M5	8,79	3,5	25/30/35/40/45/50/60	8
K0870.106X	K0870.606X	z połyskiem	M6	11,05	4	30/35/40/45/50/60/70	10
K0870.108X	K0870.608X	z połyskiem	M8	14,38	5,3	35/40/45/50/60/70/80	13
K0870.110X	K0870.610X	z połyskiem	M10	18,9	6,4	100/40/45/50/60/70/80/90	17
K0870.112X	K0870.612X	z połyskiem	M12	21,1	7,5	100/110/120/45/50/60/70/80/90	19
K0870.116X	K0870.616X	z połyskiem	M16	26,75	10	100/110/120/60/70/80/90	24

Śruby z łbem sześciokątnym

DIN 933

**Materiał:**

Stal, stal nierdzewna A2 lub stal nierdzewna A4.

Wersja:

Stal, klasa wytrzymałości 8.8, niepowlekana (czarna) lub cynkowana galwanicznie.

Stal, klasa wytrzymałości 10.9, niepowlekana (czarna) lub cynkowana galwanicznie.

Stal, klasa wytrzymałości 12.9, niepowlekana (czarna).

Stal nierdzewna A2-70, niepowlekana.

Stal nierdzewna A4-70, niepowlekana.

Przykład zamówienia:

K0871.05X40 (podać długość L)

KIPP Śruby z łbem sześciokątnym DIN 933/ISO 4017

Nr Zamówienia stal	Nr Zamówienia stal	Powierzchnia korpusu	D	E	K	L	SW
Klasa wytrzymałości 8.8	Klasa wytrzymałości 10.9						
K0871.04X	-	z połyskiem (czarny)	M4	7,66	2,8	10/12/16/18/20/25	7
K0871.05X	-	z połyskiem (czarny)	M5	8,79	3,5	10/12/16/18/20/25/30/35/40	8
K0871.06X	K0871.306X	z połyskiem (czarny)	M6	11,05	4	10/12/16/18/20/25/30/35/40/45/50/55/60	10
K0871.08X	K0871.308X	z połyskiem (czarny)	M8	14,38	5,3	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100	13
K0871.10X	K0871.310X	z połyskiem (czarny)	M10	18,9	6,4	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100	17
K0871.12X	K0871.312X	z połyskiem (czarny)	M12	21,1	7,5	20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	19
K0871.14X	-	z połyskiem (czarny)	M14	24,49	8,8	30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	22
K0871.16X	K0871.316X	z połyskiem (czarny)	M16	26,75	10	30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	24
K0871.20X	K0871.320X	z połyskiem (czarny)	M20	33,53	12,5	40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	30
K0871.404X	-	ocynkowany galwanicznie	M4	7,66	2,8	10/12/16/18/20/25	7
K0871.405X	-	ocynkowany galwanicznie	M5	8,79	3,5	10/12/16/18/20/25/30/35/40	8
K0871.406X	K0871.506X	ocynkowany galwanicznie	M6	11,05	4	10/12/16/18/20/25/30/35/40/45/50/55/60	10
K0871.408X	K0871.508X	ocynkowany galwanicznie	M8	14,38	5,3	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100	13
K0871.410X	K0871.510X	ocynkowany galwanicznie	M10	18,9	6,4	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100	17
K0871.412X	K0871.512X	ocynkowany galwanicznie	M12	21,1	7,5	20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	19
K0871.414X	-	ocynkowany galwanicznie	M14	24,49	8,8	30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	22
K0871.416X	K0871.516X	ocynkowany galwanicznie	M16	26,75	10	30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	24
K0871.420X	K0871.520X	ocynkowany galwanicznie	M20	33,53	12,5	40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	30

Śruby z łbem sześciokątnym

DIN 933

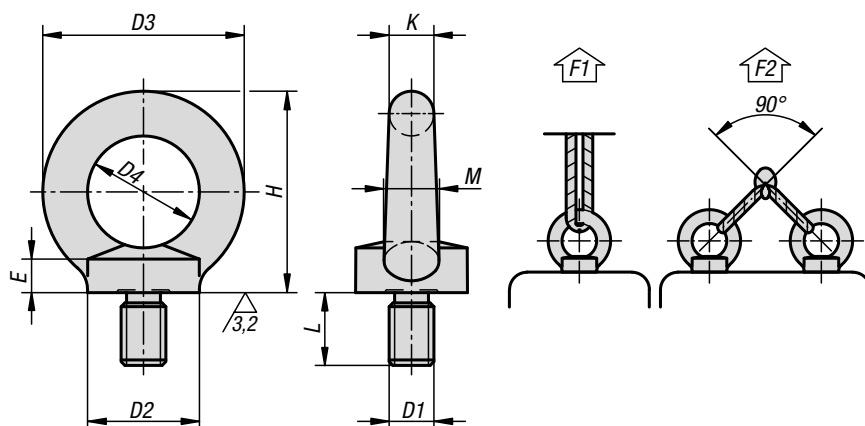


Nr Zamówienia	Materiał korpusu	Klasa wytrzymałości	Powierzchnia korpusu	D	E	K	L	SW
K0871.206X	stal	12.9	z połyskiem (czarny)	M6	11,05	4	12/16/20/25/30	10
K0871.208X	stal	12.9	z połyskiem (czarny)	M8	14,38	5,3	16/20/25/30/35/40/45/50/60	13
K0871.210X	stal	12.9	z połyskiem (czarny)	M10	18,9	6,4	20/25/30/35/40/45/50/60	17
K0871.212X	stal	12.9	z połyskiem (czarny)	M12	21,1	7,5	25/30/35/40/45/50/60	19
K0871.216X	stal	12.9	z połyskiem (czarny)	M16	26,75	10	30/35/40/45/50/60/70/80/90/100	24
K0871.220X	stal	12.9	z połyskiem (czarny)	M20	33,53	12,5	40/45/50/60/70/80/90/100	30

Nr Zamówienia stal nierdzewna A4	Nr Zamówienia stal nierdzewna A2	Klasa wytrzymałości	Powierzchnia korpusu	D	E	K	L	SW
K0871.603X	-	70	z połyskiem	M3	6,01	2	6/8/10	5,5
K0871.604X	K0871.104X	70	z połyskiem	M4	7,66	2,8	10/12/16/18/20/25/8	7
K0871.605X	K0871.105X	70	z połyskiem	M5	8,79	3,5	10/12/16/18/20/25/30/35/40	8
K0871.606X	K0871.106X	70	z połyskiem	M6	11,05	4	10/12/16/18/20/25/30/35/40/45/50/55/60	10
K0871.608X	K0871.108X	70	z połyskiem	M8	14,38	5,3	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100	13
K0871.610X	K0871.110X	70	z połyskiem	M10	18,9	6,4	16/18/20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100	17
K0871.612X	K0871.112X	70	z połyskiem	M12	21,1	7,5	20/25/30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	19
K0871.616X	K0871.116X	70	z połyskiem	M16	26,75	10	30/35/40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	24
K0871.620X	K0871.120X	70	z połyskiem	M20	33,53	12,5	40/45/50/60/70/80/90/100/110/120	30

Śruby z uchem transportowym

DIN 580

**Materiał:**

Stal do nawęglania 1.1141, stal nierdzewna 1.4301 lub stal nierdzewna 1.4401.

Wersja:

Kucie matrycowe.
Stal niepowlekana.
Stal ocynkowana galwanicznie. Kucie matrycowe.
Stal niepowlekana.
Stal ocynkowana galwanicznie.

Przykład zamówienia:

K0767.20

Wskazówka:

Przeznaczone do prostych zastosowań związanych z podnoszeniem i przenoszeniem wymagających wysokiego poziomu bezpieczeństwa (przemysł maszynowy, osprzęt do podnoszenia, elementy chwytające).

Znacznik CE jest wytłoczony na śrubie z uchem transportowym.

Nośność F2 poniżej maks. 45° na jedną śrubę z uchem transportowym.

Na zapytanie:

Świadectwo zgodności.

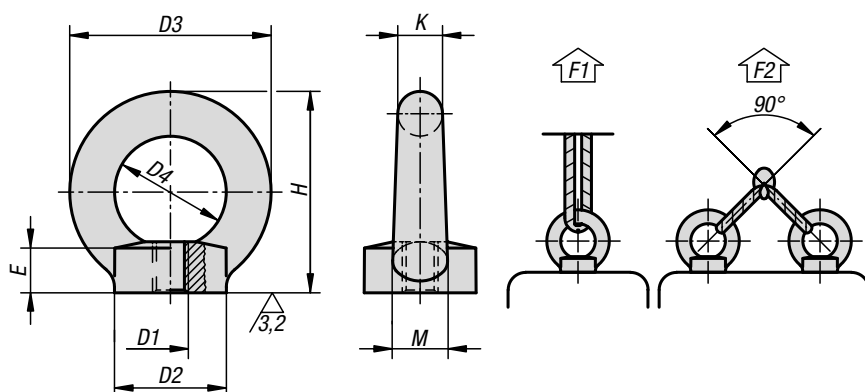
KIPP Śruby z uchem transportowym DIN 580

Nr Zamówienia stal z połyskiem	Nr Zamówienia stal ocynkowany galwanicznie	D1	L	D2	D3	D4	E	H	K	M	F1 maks. kN	F2 maks. kN
K0767.08	K0767.008	M8	13	20	36	20	6	36	8	10	1,4	0,95
K0767.10	K0767.010	M10	17	25	45	25	8	45	10	12	2,3	1,7
K0767.12	K0767.012	M12	20,5	30	54	30	10	53	12	14	3,4	2,4
K0767.16	K0767.016	M16	27	35	63	35	12	62	14	16	7	5
K0767.20	K0767.020	M20	30	40	72	40	14	71	16	19	12	8,3
K0767.24	K0767.024	M24	36	50	90	50	18	90	20	24	18	12,7

Nr Zamówienia stal nierdzewna 1.4301	Nr Zamówienia stal nierdzewna 1.4401	D1	L	D2	D3	D4	E	H	K	M	F1 maks. kN	F2 maks. kN
K0767.108	K0767.208	M8	13	20	36	20	6	36	8	10	1,4	0,95
K0767.110	K0767.210	M10	17	25	45	25	8	45	10	12	2,3	1,7
K0767.112	K0767.212	M12	20,5	30	54	30	10	53	12	14	3,4	2,4
K0767.116	K0767.216	M16	27	35	63	35	12	62	14	16	7	5
K0767.120	K0767.220	M20	30	40	72	40	14	71	16	19	12	8,3
K0767.124	K0767.224	M24	36	50	90	50	18	90	20	24	18	12,7

Nakrętki z uchem transportowym

DIN 582

**Materiał:**

Stal do nawęglania 1.1141, stal nierdzewna 1.4301 lub stal nierdzewna 1.4401.

Wersja:

Kucie matrycowe.
Stal niepowlekana.
Stal ocynkowana galwanicznie.

Przykład zamówienia:

K0768.10

Wskazówka:

Przeznaczone do prostych zastosowań związanych z podnoszeniem i przenoszeniem wymagających wysokiego poziomu bezpieczeństwa (przemysł maszynowy, osprzęt do podnoszenia, elementy chwytające).

Znacznik CE jest wytłoczony na śrubie z uchem transportowym.

Nośność F2 poniżej maks. 45° na jedną śrubę z uchem transportowym.

Na zapytanie:

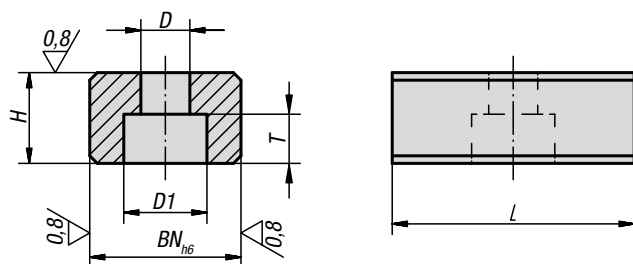
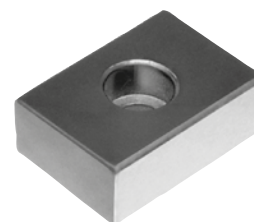
Świadectwo zgodności.

KIPP Nakrętki z uchem transportowym DIN 582

Nr Zamówienia stal z połyskiem	Nr Zamówienia stal ocynkowany galwanicznie	D1	D2	D3	D4	E	H	K	M	F1 maks. kN	F2 max. kN
K0768.08	K0768.008	M8	20	36	20	8,5	36	8	10	1,4	0,95
K0768.10	K0768.010	M10	25	45	25	10	45	10	12	2,3	1,7
K0768.12	K0768.012	M12	30	54	30	11	53	12	14	3,4	2,4
K0768.16	K0768.016	M16	35	63	35	13	62	14	16	7	5
K0768.20	K0768.020	M20	40	72	40	16	71	16	19	12	8,3
K0768.24	K0768.024	M24	50	90	50	20	90	20	24	18	12,7

Nr Zamówienia stal nierdzewna 1.4301	Nr Zamówienia stal nierdzewna 1.4401	D1	D2	D3	D4	E	H	K	M	F1 maks. kN	F2 max. kN
K0768.108	K0768.208	M8	20	36	20	8,5	36	8	10	1,4	0,95
K0768.110	K0768.210	M10	25	45	25	10	45	10	12	2,3	1,7
K0768.112	K0768.212	M12	30	54	30	11	53	12	14	3,4	2,4
K0768.116	K0768.216	M16	35	63	35	13	62	14	16	7	5
K0768.120	K0768.220	M20	40	72	40	16	71	16	19	12	8,3
K0768.124	K0768.224	M24	50	90	50	20	90	20	24	18	12,7

Kamienie do rowków teowych

**Materiał:**

Stal do nawęglania.

Wersja:

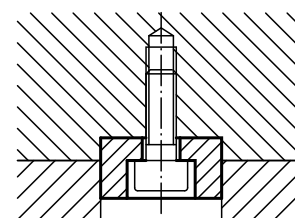
Utwardzone dyfuzyjnie, oksydowane i szlifowane.

Przykład zamówienia:

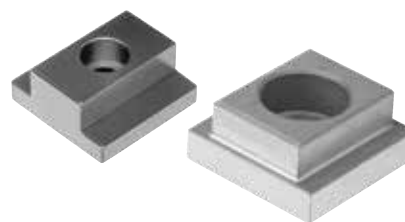
K0864.16

Wskazówka:

Płaskie kamienie ustalające służą do pozycjonowania przyrządów oraz elementów mocujących na stołach maszynowych z rowkami teowymi zgodnie z normą DIN 650. Są wkręcane w rowki przyrządów. Płaskie kamienie ustalające mogą być stosowane wtedy, gdy przyrządy są mocowane na stołach maszynowych z identyczną szerokością rowka.

**KIPP Kamienie do rowków teowych**

Nr Zamówienia	BN=Szerokość rowka	D	D1	H	L	T	dla śrub DIN 84 lub 912
K0864.10	10	4,5	8	8	20	4,3	M4x10
K0864.12	12	5,3	10	8	20	5,3	M5x12
K0864.14	14	6,6	11	10	22	6,3	M6x16
K0864.16	16	6,6	11	10	22	6,3	M6x16
K0864.18	18	6,6	11	10	22	6,3	M6x16
K0864.20	20	6,6	11	10	22	6,3	M6x16
K0864.22	22	6,6	11	12	32	6,3	M6x16



Materiał:

Stal do ulepszania ciepłego 1.1191.

Wersja:

Oksydowane.

Przykład zamówienia:

K0954.08X8 (podać także wymiar BN)

Wskazówka:

Kamienie ustalające są stosowane do szybkiego i dokładnego pozycjonowania elementów do przyrządów. Wymagające wyrównywanie elementów nie jest już konieczne.

Wersję B można zamocować pod kątem 90° w celu dalszego wymiaru mocowania. W ten sposób kamień ustalający może być wykorzystywany do dwóch różnych szerokości rowka.

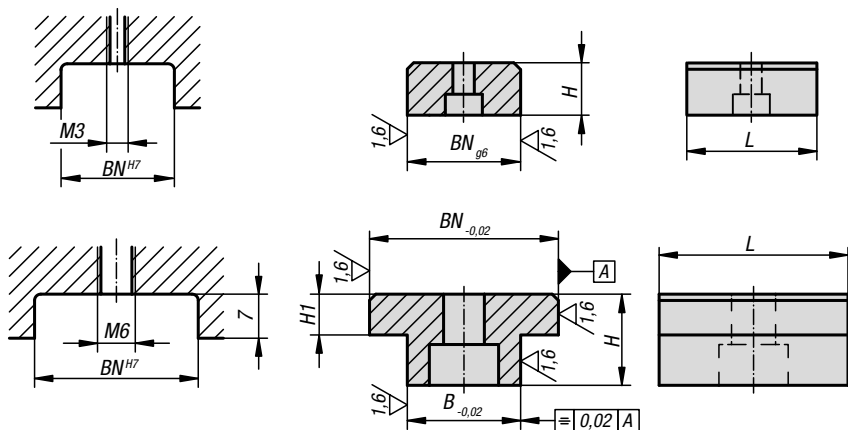
Zastosowanie:

Kamienie ustalające są przykręcone do elementu przyrządu w jednym rowku, a następnie zamocowane na odpowiedniku.

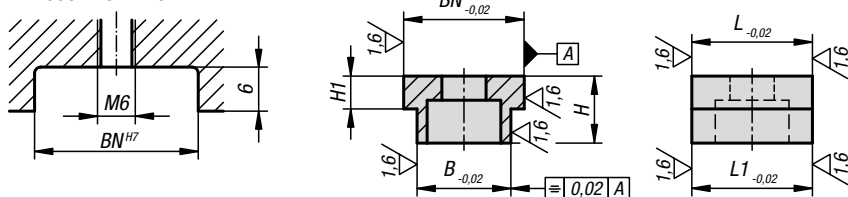
Zalety:

Duża oszczędność czasu podczas montażu elementów do przyrządów.

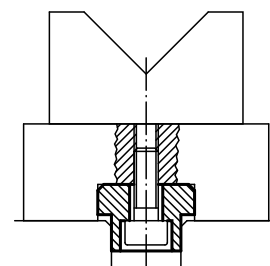
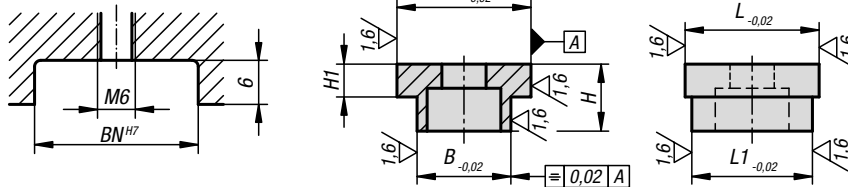
Ⓐ K0954.08x8



Ⓑ K0954.1814x18



K0954.1814x20

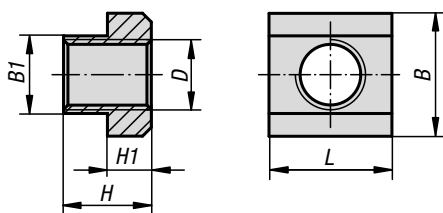


KIPP Kamienie ustalające

Nr Zamówienia	Forma	Typ formy	BN=Szerokość rowka	B	H	H1	L	L1
K0954.08X	A	pojedynczy	8	8	8	-	20	-
K0954.12X	A	pojedynczy	20/22/30	12	14	6	30	-
K0954.14X	A	pojedynczy	20/22/30	14	14	6	30	-
K0954.16X	A	pojedynczy	20/22/30	16	14	6	30	-
K0954.18X	A	pojedynczy	20/22/30	18	14	6	30	-
K0954.22X	A	pojedynczy	20/22/30	22	14	6	30	-
K0954.1814X	B	z obu stron	18	14	10	4,9	18	18
K0954.1814X	B	z obu stron	20	14	10	4,9	20	18

Nakrętki do rowków teowych

rozszerzona DIN 508



KIPP Nakrętki do rowków teowych rozszerzona DIN 508

Nr Zamówienia	Materiał korpusu	Szerokość rowka	B	B1	D	H	H1	L
K0377.05	stal po ulepszeniu cieplnym	6	10	5,6	M5	8	4	10
K0377.06	stal po ulepszeniu cieplnym	8	13	7,6	M6	10	6	13
K0377.061	stal po ulepszeniu cieplnym	10	15	9,6	M6	12	6	15
K0377.08	stal po ulepszeniu cieplnym	10	15	9,6	M8	12	6	15
K0377.081	stal po ulepszeniu cieplnym	12	18	11,6	M8	14	7	18
K0377.082	stal po ulepszeniu cieplnym	14	22	13,6	M8	16	8	22
K0377.10	stal po ulepszeniu cieplnym	12	18	11,6	M10	14	7	18
K0377.101	stal po ulepszeniu cieplnym	14	22	13,6	M10	16	8	22
K0377.12	stal po ulepszeniu cieplnym	14	22	13,6	M12	16	8	22
K0377.121	stal po ulepszeniu cieplnym	16	25	15,6	M12	18	9	25
K0377.122	stal po ulepszeniu cieplnym	18	28	17,6	M12	20	10	28
K0377.123	stal po ulepszeniu cieplnym	20	32	19,6	M12	24	12	32
K0377.124	stal po ulepszeniu cieplnym	22	35	21,6	M12	28	14	35
K0377.14	stal po ulepszeniu cieplnym	16	25	15,6	M14	18	9	25
K0377.141	stal po ulepszeniu cieplnym	18	28	17,6	M14	20	10	28
K0377.16	stal po ulepszeniu cieplnym	18	28	17,6	M16	20	10	28
K0377.161	stal po ulepszeniu cieplnym	20	32	19,6	M16	24	12	32
K0377.163	stal po ulepszeniu cieplnym	24	40	23,6	M16	32	16	40
K0377.164	stal po ulepszeniu cieplnym	28	44	27,6	M16	36	18	44
K0377.18	stal po ulepszeniu cieplnym	20	32	19,6	M18	24	12	32
K0377.181	stal po ulepszeniu cieplnym	22	35	21,6	M18	28	14	35
K0377.20	stal po ulepszeniu cieplnym	22	35	21,6	M20	28	14	35
K0377.201	stal po ulepszeniu cieplnym	24	40	23,6	M20	32	16	40
K0377.202	stal po ulepszeniu cieplnym	28	44	27,6	M20	36	18	44
K0377.22	stal po ulepszeniu cieplnym	24	40	23,6	M22	32	16	40
K0377.24	stal po ulepszeniu cieplnym	28	44	27,6	M24	36	18	44
K0377.241	stal po ulepszeniu cieplnym	36	54	35,5	M24	44	22	54
K0377.27	stal po ulepszeniu cieplnym	32	50	31,5	M27	40	20	50
K0377.30	stal po ulepszeniu cieplnym	36	54	35,5	M30	44	22	54
K0377.36	stal po ulepszeniu cieplnym	42	65	41,5	M36	52	26	65
K0377.204	aluminium	6	10	5,6	M4	8	4	10
K0377.206	aluminium	8	13	7,6	M6	10	6	13
K0377.2061	aluminium	10	15	9,6	M6	12	6	15
K0377.208	aluminium	12	18	11,6	M8	14	7	18
K0377.210	aluminium	14	22	13,6	M10	16	8	22
K0377.216	aluminium	22	35	21,6	M16	28	14	35
K0377.806	stal nierdzewna A4	8	13	7,6	M6	10	6	13
K0377.808	stal nierdzewna A4	10	15	9,6	M8	12	6	15
K0377.810	stal nierdzewna A4	12	18	11,6	M10	14	7	18
K0377.812	stal nierdzewna A4	14	22	13,6	M12	16	8	22
K0377.814	stal nierdzewna A4	16	25	15,6	M14	18	9	25
K0377.816	stal nierdzewna A4	18	28	17,6	M16	20	10	28

Materiał:

Stal do ulepszenia cieplnego, klasa 10, EN AW-7075 lub stal nierdzewna 1.4571.

Wersja:

Stal ulepszona (czarna).
Aluminium i stal nierdzewna niepowlekana. Stal ulepszona (czarna).
Aluminium i stal nierdzewna niepowlekana.

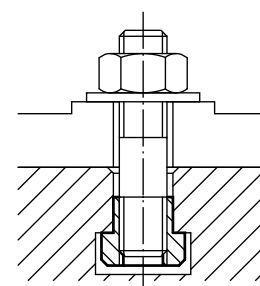
Przykład zamówienia:

K0377.20

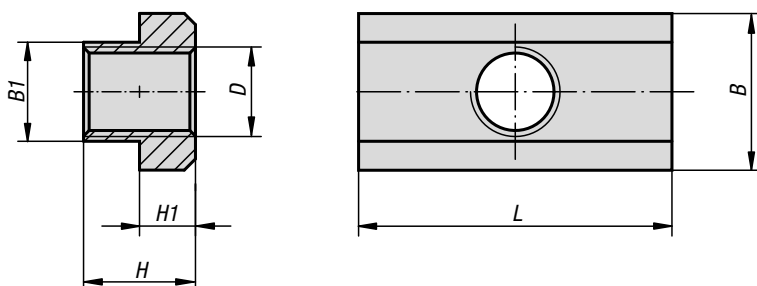
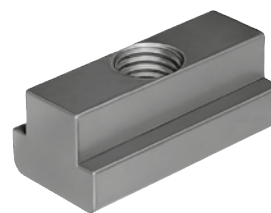
Wskazówka:

Aluminiowe nakrętki do rowków teowych są wyposażone w stalowe wstawki gwintowe.

Trwałość wersji ze stali nierdzewnej:
 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$, $R_{p0,2} = 450 \text{ N/mm}^2$.



Nakrętki do rowków teowych, długie

**Materiał:**

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

ulepszona cieplnie do klasy 10.

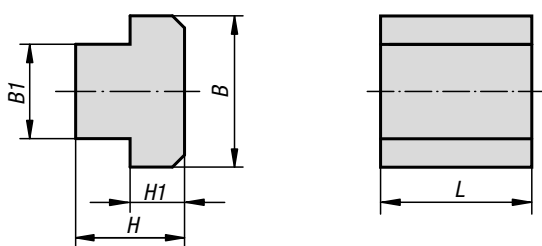
Przykład zamówienia:

K1911.12

KIPP Nakrętki do rowków teowych długie

Nr Zamówienia	Szerokość rowka	B	B1	D	H	H1	L
K1911.08	10	15	9,7	M8	12	6	30
K1911.10	12	18	11,7	M10	14	7	36
K1911.12	14	22	13,7	M12	16	8	44
K1911.14	16	25	15,7	M14	18	9	50
K1911.16	18	28	17,7	M16	20	10	56
K1911.18	20	32	19,7	M18	24	12	64
K1911.20	22	35	21,7	M20	28	14	70
K1911.24	28	44	27,7	M24	36	18	88
K1911.30	36	54	35,6	M30	44	22	108

Teowy kamień żłobkowy stal lub stal nierdzewna

**Materiał:**

Stal do ulepszenia cieplnego lub stal nierdzewna 1.4305.

Przykład zamówienia:

K0378.16

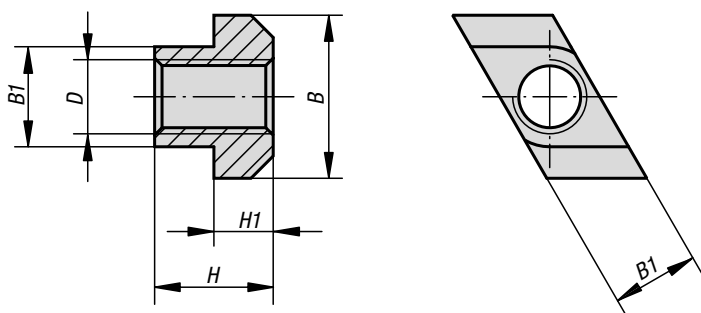
Wskazówka:

Z tych nieobrobionych elementów można niewielkim nakładem kosztów wykonać nakrętki do rowków teowych z gwintem specjalnym.

KIPP Teowy kamień żłobkowy stal lub stal nierdzewna

Nr Zamówienia stal po ulepszeniu cieplnym	Nr Zamówienia stal nierdzewna	Szerokość rowka	B	B1	H	H1	L
K0378.06	-	6	10	5,6	8	4	10
K0378.08	K0378.808	8	13	7,6	10	6	13
K0378.10	K0378.810	10	15	9,6	12	6	15
K0378.12	K0378.812	12	18	11,5	14	7	18
K0378.14	K0378.814	14	22	13,5	16	8	22
K0378.16	-	16	25	15,6	18	9	25
K0378.18	-	18	28	17,5	20	10	28
K0378.20	-	20	32	19,6	24	12	32
K0378.22	-	22	35	21,6	28	14	35
K0378.24	-	24	40	23,6	32	16	40
K0378.28	-	28	44	27,6	36	18	44
K0378.36	-	36	54	35,5	44	22	54
K0378.42	-	42	65	41,6	52	26	65

Nakrętki rombowe do rowków teowych

**Materiał:**

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

Ulepszone cieplnie do klasy 8 i oksydowane.

Przykład zamówienia:

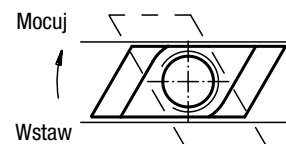
K0379.114

Wskazówka:

Zaletą nakrętek rombowych jest to, że można je montować od góry. Są bardzo przydatne przy długich rowkach teowych albo jeśli obłożenie stołu obrabiarki nie pozwala z boku wprowadzać śrub mocujących lub nakrętek do rowków teowych.

Zastosowanie:

Najpierw wprowadzić, potem obrócić zważając na opór w rowku.

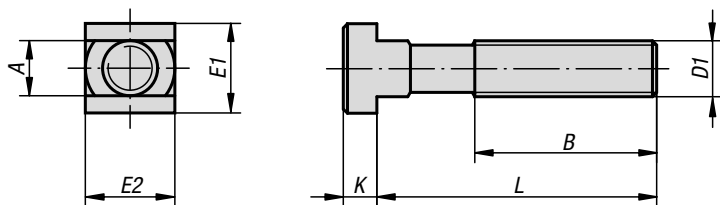


KIPP Nakrętki rombowe do rowków teowych

Nr Zamówienia	Szerokość rowka	B	B1	D	H	H1
K0379.105	6	10	5,6	M5	8	4
K0379.106	8	13	7,6	M6	10	6
K0379.108	10	15	9,7	M8	12	6
K0379.110	12	18	11,7	M10	14	7
K0379.210	14	22	13,5	M10	16	8
K0379.310	18	28	17,5	M10	20	10
K0379.112	14	22	13,7	M12	16	8
K0379.114	16	25	15,7	M14	18	9
K0379.116	18	28	17,7	M16	20	10
K0379.216	20	32	19,7	M16	24	12
K0379.316	22	35	21,5	M16	28	14
K0379.416	28	44	27,5	M16	36	18
K0379.118	20	32	19,7	M18	24	12
K0379.120	22	35	21,7	M20	28	14
K0379.124	28	44	27,7	M24	36	18
K0379.130	36	54	35,6	M30	44	22
K0379.136	42	65	41,5	M36	52	26

Śruby do rowków teowych

DIN 787



KIPP Śruby do rowków teowych DIN 787

Nr Zamówienia	Szerokość rowka	D1	L	A	B	E1/E2	K
K0698.0625	6	M6	25	5,7	15	10	4
K0698.0640	6	M6	40	5,7	28	10	4
K0698.0663	6	M6	63	5,7	40	10	4
K0698.0832	8	M8	32	7,7	22	13	6
K0698.0850	8	M8	50	7,7	35	13	6
K0698.0880	8	M8	80	7,7	50	13	6
K0698.1040	10	M10	40	9,7	30	15	6
K0698.1063	10	M10	63	9,7	45	15	6
K0698.10100	10	M10	100	9,7	60	15	6
K0698.1250	12	M12	50	11,7	35	18	7
K0698.1263	12	M12	63	11,7	40	18	7
K0698.1280	12	M12	80	11,7	55	18	7
K0698.12100	12	M12	100	11,7	65	18	7
K0698.12125	12	M12	125	11,7	75	18	7
K0698.12160	12	M12	160	11,7	100	18	7
K0698.12200	12	M12	200	11,7	120	18	7
K0698.1450	14	M12	50	13,7	35	22	8
K0698.1463	14	M12	63	13,7	45	22	8
K0698.1480	14	M12	80	13,7	55	22	8
K0698.14100	14	M12	100	13,7	65	22	8
K0698.14125	14	M12	125	13,7	75	22	8
K0698.14160	14	M12	160	13,7	100	22	8
K0698.14200	14	M12	200	13,7	120	22	8
K0698.16631	16	M14	63	15,7	45	25	9
K0698.16801	16	M14	80	15,7	55	25	9
K0698.161001	16	M14	100	15,7	65	25	9
K0698.161251	16	M14	125	15,7	75	25	9
K0698.161601	16	M14	160	15,7	100	25	9
K0698.162501	16	M14	250	15,7	150	25	9
K0698.1663	16	M16	63	15,7	45	25	9
K0698.1680	16	M16	80	15,7	55	25	9
K0698.16100	16	M16	100	15,7	65	25	9
K0698.16125	16	M16	125	15,7	85	25	9
K0698.16160	16	M16	160	15,7	100	25	9
K0698.16200	16	M16	200	15,7	125	25	9
K0698.16250	16	M16	250	15,7	150	25	9
K0698.1863	18	M16	63	17,7	45	28	10

Materiał:

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

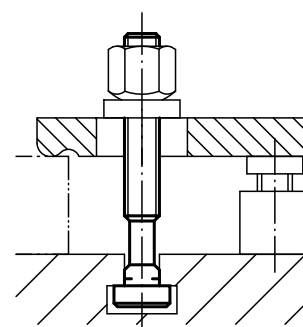
Kuta, frezowany rowek, gwint walcowany.

M6–M12 ulepszona cieplnie do 10.9, czarna.

M14–M36 ulepszona cieplnie do 8.8, czarna.

Przykład zamówienia:

K0698.1263



Śruby do rowków teowych

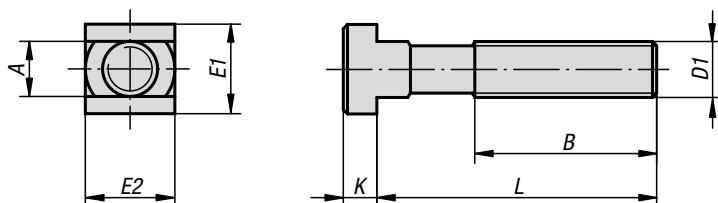
DIN 787



Nr Zamówienia	Szerokość rowka	D1	L	A	B	E1/E2	K
K0698.1880	18	M16	80	17,7	55	28	10
K0698.18100	18	M16	100	17,7	65	28	10
K0698.18125	18	M16	125	17,7	85	28	10
K0698.18160	18	M16	160	17,7	100	28	10
K0698.18200	18	M16	200	17,7	125	28	10
K0698.18250	18	M16	250	17,7	150	28	10
K0698.2080	20	M20	80	19,7	55	32	12
K0698.20100	20	M20	100	19,7	65	32	12
K0698.20125	20	M20	125	19,7	85	32	12
K0698.20160	20	M20	160	19,7	110	32	12
K0698.20200	20	M20	200	19,7	125	32	12
K0698.20250	20	M20	250	19,7	150	32	12
K0698.20315	20	M20	315	19,7	190	32	12
K0698.2280	22	M20	80	21,7	55	35	14
K0698.22100	22	M20	100	21,7	65	35	14
K0698.22125	22	M20	125	21,7	85	35	14
K0698.22160	22	M20	160	21,7	110	35	14
K0698.22200	22	M20	200	21,7	125	35	14
K0698.22250	22	M20	250	21,7	150	35	14
K0698.22315	22	M20	315	21,7	190	35	14
K0698.24100	24	M24	100	23,7	70	40	16
K0698.24125	24	M24	125	23,7	85	40	16
K0698.24160	24	M24	160	23,7	110	40	16
K0698.24200	24	M24	200	23,7	125	40	16
K0698.24250	24	M24	250	23,7	150	40	16
K0698.24315	24	M24	315	23,7	190	40	16
K0698.24400	24	M24	400	23,7	240	40	16
K0698.28100	28	M24	100	27,7	70	44	18
K0698.28125	28	M24	125	27,7	85	44	18
K0698.28160	28	M24	160	27,7	110	44	18
K0698.28200	28	M24	200	27,7	125	44	18
K0698.28250	28	M24	250	27,7	150	44	18
K0698.28315	28	M24	315	27,7	190	44	18
K0698.28400	28	M24	400	27,7	240	44	18
K0698.36125	36	M30	125	35,6	80	54	22
K0698.36160	36	M30	160	35,6	110	54	22
K0698.36200	36	M30	200	35,6	135	54	22
K0698.36250	36	M30	250	35,6	150	54	22
K0698.36315	36	M30	315	35,6	200	54	22
K0698.36500	36	M30	500	35,6	300	54	22
K0698.42160	42	M36	160	41,6	100	65	26
K0698.42250	42	M36	250	41,6	175	65	26
K0698.42400	42	M36	400	41,6	250	65	26

Śruby do rowków teowych

DIN 787, 12.9



KIPP Śruby do rowków teowych DIN 787, 12.9

Nr Zamówienia	Szerokość rowka	D1	L	A	B	E1/E2	K
K0699.11250	12	M12	50	11,7	35	18	7
K0699.11280	12	M12	80	11,7	55	18	7
K0699.112100	12	M12	100	11,7	65	18	7
K0699.112125	12	M12	125	11,7	75	18	7
K0699.112160	12	M12	160	11,7	100	18	7
K0699.112200	12	M12	200	11,7	120	18	7
K0699.11450	14	M12	50	13,7	35	22	8
K0699.11480	14	M12	80	13,7	55	22	8
K0699.114100	14	M12	100	13,7	65	22	8
K0699.114125	14	M12	125	13,7	75	22	8
K0699.114160	14	M12	160	13,7	100	22	8
K0699.114200	14	M12	200	13,7	120	22	8
K0699.11663	16	M16	63	15,7	45	25	9
K0699.116100	16	M16	100	15,7	65	25	9
K0699.116125	16	M16	125	15,7	85	25	9
K0699.116160	16	M16	160	15,7	100	25	9
K0699.116250	16	M16	250	15,7	150	25	9
K0699.11863	18	M16	63	17,7	45	28	10
K0699.118100	18	M16	100	17,7	65	28	10
K0699.118125	18	M16	125	17,7	85	28	10
K0699.118160	18	M16	160	17,7	100	28	10
K0699.118250	18	M16	250	17,7	150	28	10
K0699.12080	20	M20	80	19,7	55	32	12
K0699.120125	20	M20	125	19,7	85	32	12
K0699.120200	20	M20	200	19,7	125	32	12
K0699.120315	20	M20	315	19,7	190	32	12
K0699.12280	22	M20	80	21,7	55	35	14
K0699.122125	22	M20	125	21,7	85	35	14
K0699.122200	22	M20	200	21,7	125	35	14
K0699.122315	22	M20	315	21,7	190	35	14
K0699.124100	24	M24	100	23,7	70	40	16
K0699.124160	24	M24	160	23,7	110	40	16
K0699.124250	24	M24	250	23,7	150	40	16
K0699.124400	24	M24	400	23,7	240	40	16
K0699.128100	28	M24	100	27,7	70	44	18
K0699.128160	28	M24	160	27,7	110	44	18
K0699.128250	28	M24	250	27,7	150	44	18
K0699.128400	28	M24	400	27,7	240	44	18

Materiał:

Stal do ulepszenia cieplnego.

Wersja:

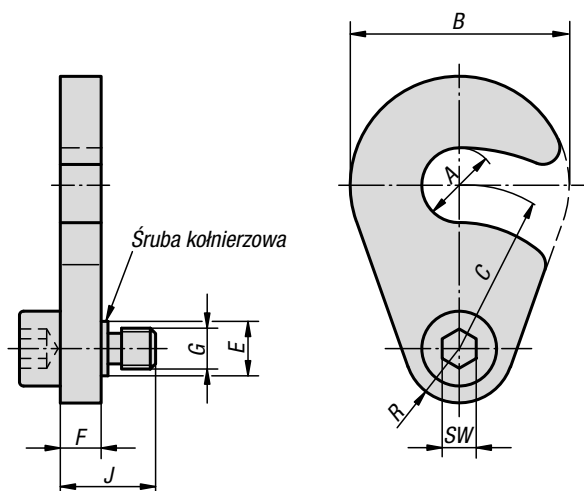
kute, frezowany rowek, gwint walcowy, ulepszone cieplnie do 12.9, czernione.

Przykład zamówienia:

K0699.112125

Podkładki obrotowe

ze śrubą kołnierzową



Materiał:

Podkładka obrotowa ze stali do nawęglania.
Śruba kołnierzowa ze stali ulepszonej.

Wersja:

Podkładka obrotowa utwardzana dyfuzyjnie i oksydowana.
Śruba kołnierzowa ulepszonej i oksydowana.

Przykład zamówienia:

K0872.90010

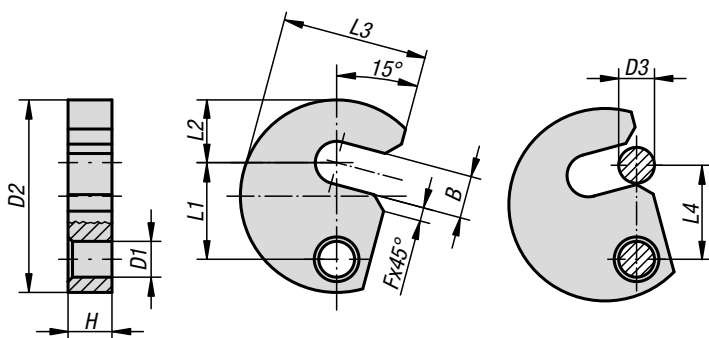
KIPP Podkładki obrotowe ze śrubą kołnierzową

Nr Zamówienia	B	C	D	E	F	G	SW	J
K0872.90010	32	24	8	8	6	M6	5	14
K0872.90012	40	27	10	10	8	M8	6	19
K0872.90016	50	33	10	10	8	M8	6	19

K0703

Podkładki obrotowe do przyrządów

DIN 6371



Materiał:

Stal do ulepszenia cieplnego 1.0760.

Wersja:

azotowana i oksydowana.

Przykład zamówienia:

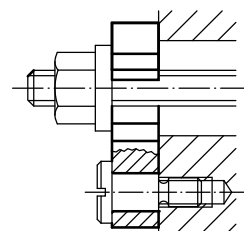
K0703.12

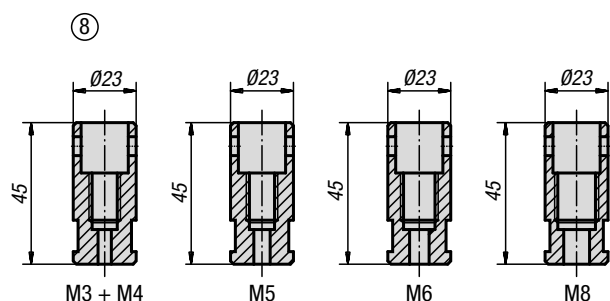
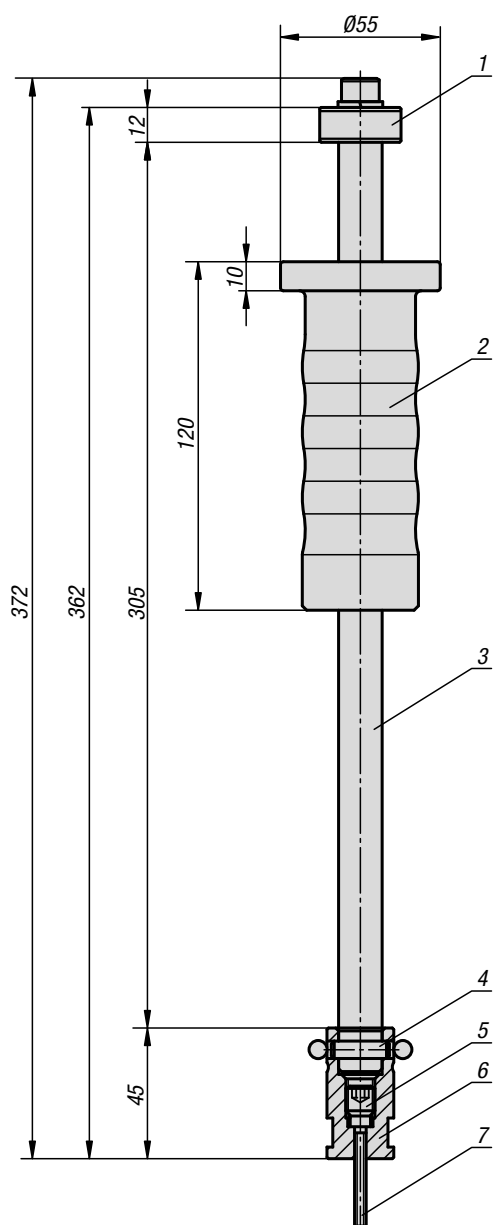
Wskazówka:

Artykuł K0703.14 nie jest przewidziany w urzędowym arkuszu norm. Odpowiednie śruby z łbem płaskim patrz K0704.

KIPP Podkładki obrotowe do przyrządów DIN 6371

Nr Zamówienia	B	D1	D2	D3	F	H	L1	L2	L3	L4
K0703.06	7,5	9	38	6	3	9,8	19,6	11	29	19
K0703.08	9,5	9	43	8	3	9,8	21,6	14	32,5	21
K0703.10	11,5	9	48	10	3	9,8	23,6	17	36,5	23
K0703.12	13,5	11	61	12	3	11,8	29,6	22	45	29
K0703.14	15,5	11	65	14	3	11,8	31,6	23	49	31
K0703.16	17,5	11	68	16	3	11,8	33,6	25	50	33
K0703.20	21,5	11	74	20	4	11,8	36,6	28	55	36



**Materiał:**

Uchwyt – stal ulepszona cieplnie.

Trzpień, odbój i tulejka prowadząca ze stali narzędziowej.

Wersja:

Uchwyt ulepszony cieplnie i chromowany.

Trzpień, odbój i tulejka prowadząca ze stali nierdzewnej, hartowanej i chromowanej.

Przykład zamówienia:

K0873.40

Wskazówka:

Ściągacz przeznaczony jest do demontażu kołków ustalających (K0817, K0818, K0350, K0351) oraz kołków posiadających gwint wewnętrzny M3–M8.

Wyposażenie:

Skrzyneczka do przechowywania tulejek prowadzących.

Wskazówka dotycząca planu:

- 1) Ogranicznik
- 2) Trzonek uderzający
- 3) Trzpień
- 4) Trzpień poprzeczny
- 5) Śruba zaciskowa
- 6) Tuleja prowadząca
- 7) Śruba z łbem walcowym
- 8) 1 zestaw tulei prowadzących