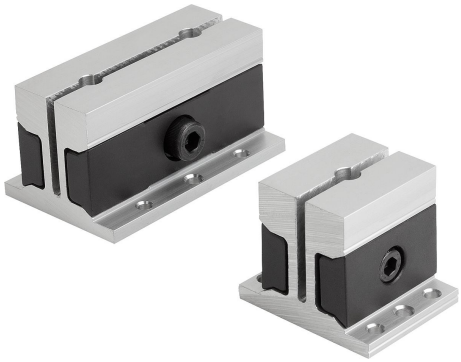
Описание товара/фотография продукта



Описание

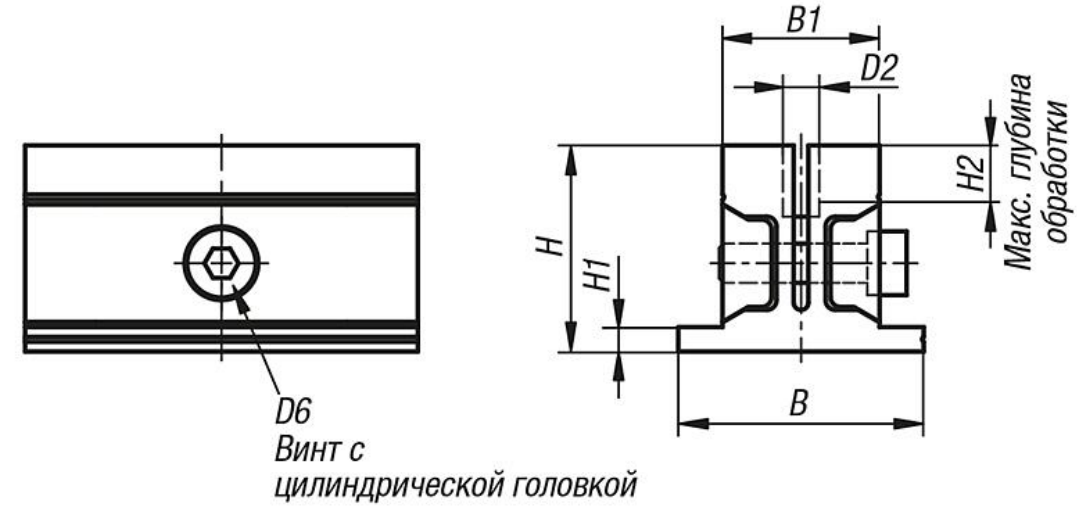
Материал:
Основа: EN AC-51400.
Зажимные клинья: инструментальная сталь.

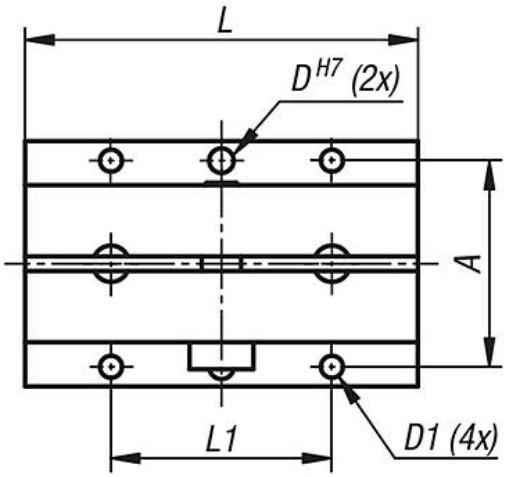
Исполнение:
Основное тело: анодированное в натуральный цвет.
Зажимные клинья: вороненые.

Указание:
С помощью бокового зажимного винта приводится в действие зажимное устройство, в результате чего заготовка зажимается по периметру.
Простота и компактность позволяют зажать 2 заготовки.
Зажимной ход составляет не более 0,5 мм.
Для подгонки контура необходимо предварительно затянуть зажимной патрон.
Для этого используется поставляемое в комплекте зажимное кольцо.

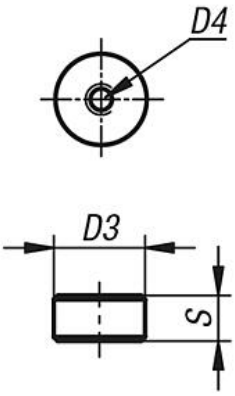
© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

Чертежи

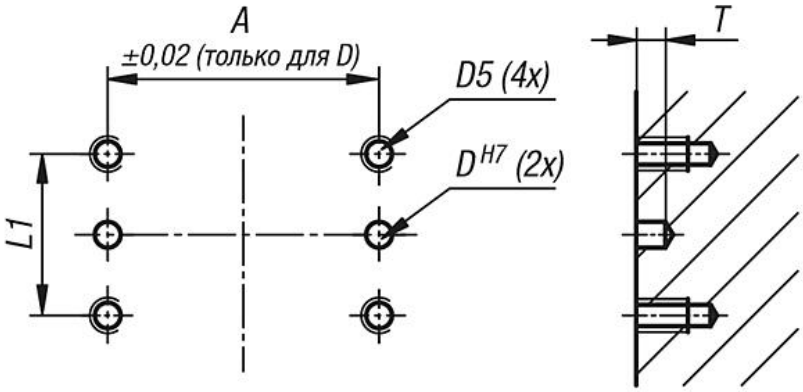




Зажимное кольцо
для обработки, в комплекте



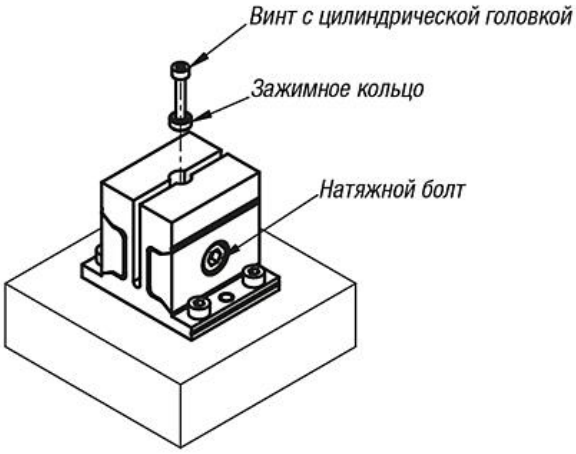
Монтажное указание

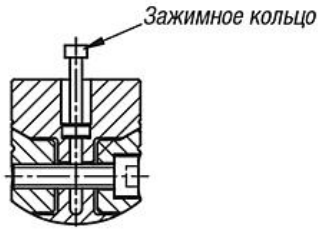


Чертежи

Обработка в колодках:

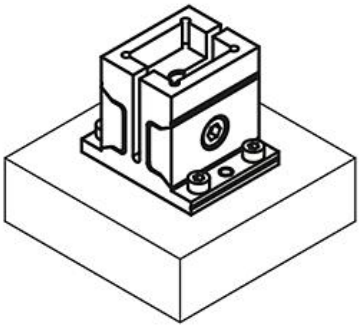
1. Установка зажимного кольца
Вставьте зажимное кольцо в отверстие.
Затяните зажимный винт для фиксации зажимного кольца.
(Винт с цилиндрической головкой облегчает вставку зажимного кольца.)





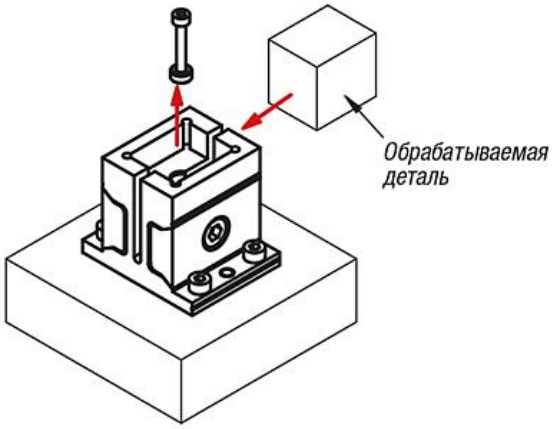
Указание
Зажимное кольцо необходимо вставить в нижнее отверстие до упора.

2. Обработка в колодках
Выньте винт с цилиндрической головкой из зажимного кольца.
Введите контур зажимаемой заготовки в колодки.

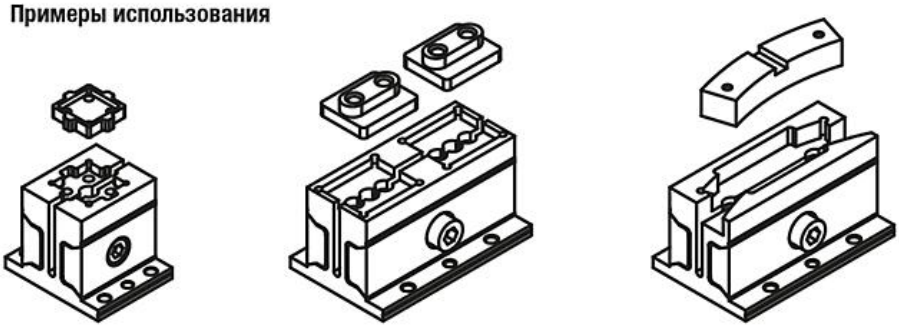


Указание
Соблюдайте макс. допуск на глубину контура.

3. Зажим заготовки
Отвинтите зажимный винт и выньте зажимное кольцо с помощью винта с цилиндрической головкой.
Вставьте заготовку в контур и затяните зажимный винт.



Примеры использования



Обзор изделий

Зажим угловой

Номер заказа	A	B	B1	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	L	L1	S	T	Зажимное усилие Н	Момент затяжки, Нм
K1169.32040	42	50	32	5	4,5	7,4	7	M3x0,5	M4x0,7	M6	42	5	10	40	25	3,5	5	2500	7,5
K1169.32080	42	50	32	5	4,5	7,7	7	M3x0,5	M4x0,7	M8	42	5	10	80	45	3,5	5	2500	14
K1169.50050	62	72	50	6	5,5	11,4	11	M3x0,5	M5x0,8	M10	63	7	15	50	30	5,5	8	5500	26
K1169.50100	62	72	50	6	5,5	11,4	11	M3x0,5	M5x0,8	M12	63	7	15	100	58	5,5	8	5500	46

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG