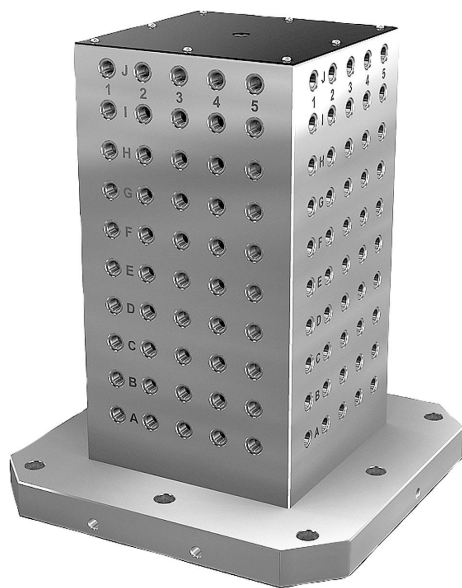


## Кубы для закрепления заготовки, из серого чугуна с координатно-фиксирующими отверстиями

### Описание товара/фотография продукта



### Описание

#### Материал:

Модифицированный чугун G.JL 300.

#### Исполнение:

Опорные поверхности и поверхности зажима прецизионно обработанные.

#### Указание:

Шаг координатной сетки  $50 \pm 0,02$  мм.

Угольники для закрепления заготовки с координатно-фиксирующими отверстиями используются на горизонтальных обрабатывающих центрах.

Координатно-фиксирующие отверстия с буквенно-цифровыми обозначениями гарантируют точное взаимное расположение зажимных элементов при повторном применении.

Кубы для закрепления заготовки подходят для столов металлообрабатывающих станков стандарта DIN 55201 и JIS6337-1980.

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

Пробки для закрывания координатно-фиксирующих отверстий заказываются отдельно.

В комплект поставки входят рым-болты для транспортировки.

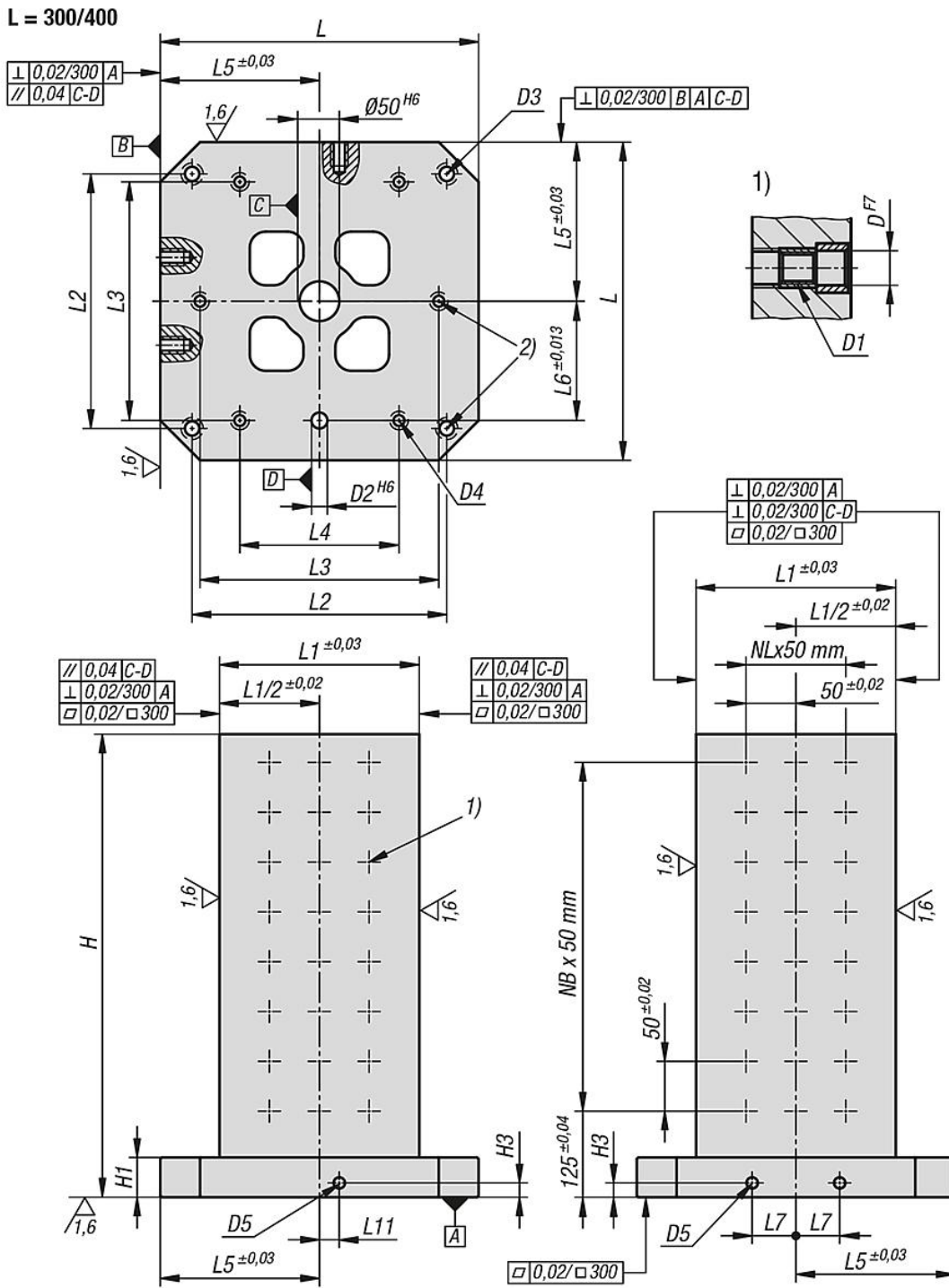
Другие габаритные размеры по запросу.

#### Указание на чертеже:

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

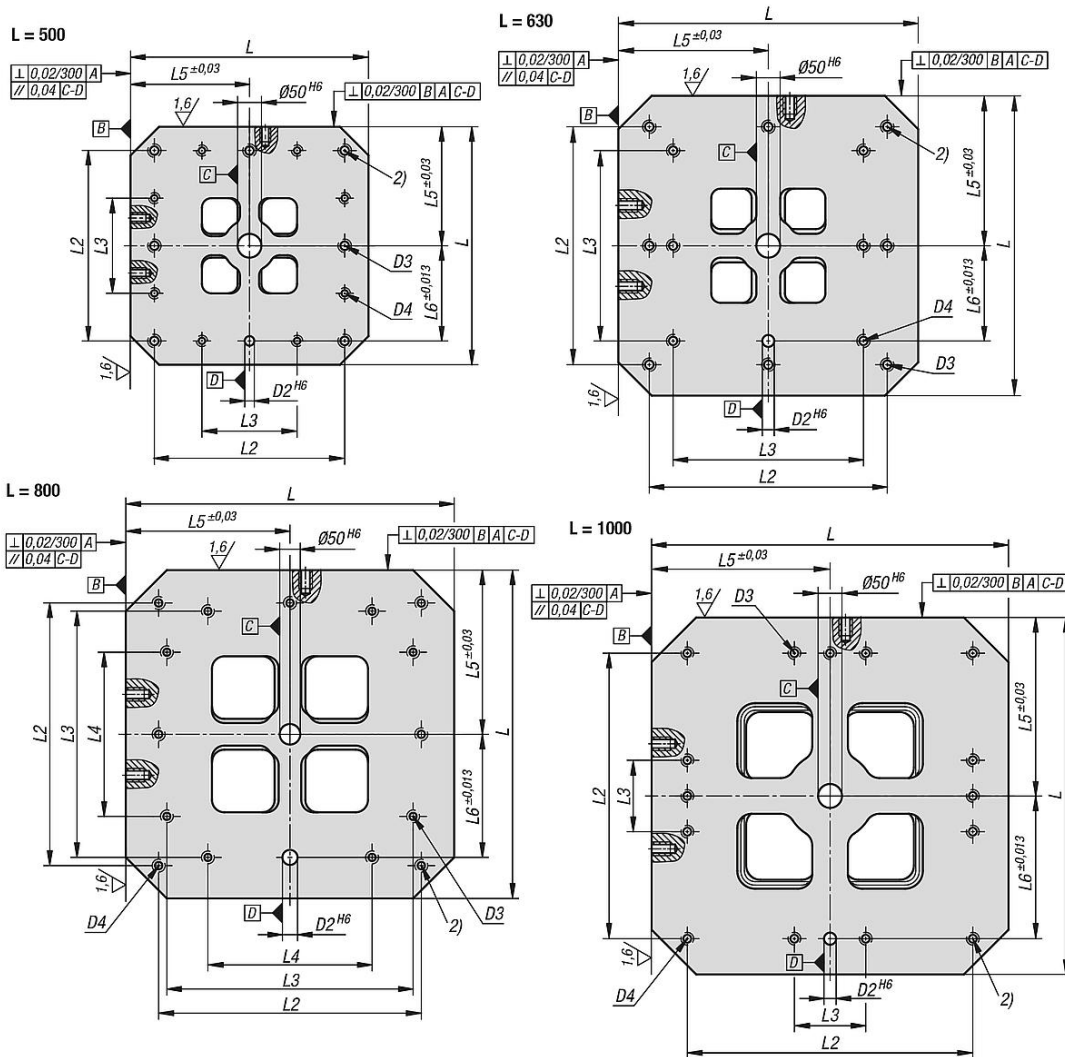
Кубы для закрепления заготовки, из серого чугуна с координатно-фиксирующими отверстиями

Чертежи



## Кубы для закрепления заготовки, из серого чугуна с координатно-фиксирующими отверстиями

Чертежи



### Обзор изделий

Номер заказа	L	H	H1	D	D1	D2	D3	D4	D5	H3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L11	Количество растровых отверстий	NL=количество в продольном направлении	NB=количество в поперечном направлении
K0805.212030050	300	500	50	12	M12	20	M12	M10	M12	15	150	250	200	-	150	100	40	0	64	1	7
K0805.212040050	400	500	50	12	M12	20	M16	M12	M16	18	250	320	300	200	200	150	55	25	128	3	7
K0805.212040065	400	650	50	12	M12	20	M16	M12	M16	18	250	320	300	200	200	150	55	25	176	3	10
K0805.212050060	500	600	50	12	M12	20	M16	M12	M16	18	300	400	200	-	250	200	75	25	200	4	9
K0805.212050075	500	750	50	12	M12	20	M16	M12	M16	18	300	400	200	-	250	200	75	25	260	4	12
K0805.212063070	630	700	50	12	M12	25	M16	M16	M16	18	350	500	400	-	315	200	100	25	288	5	11
K0805.212063085	630	850	50	12	M12	25	M16	M16	M16	18	350	500	400	-	315	200	100	25	360	5	14
K0805.212080080	800	800	50	12	M12	25	M16	M16	M16	18	500	640	600	400	400	300	135	25	504	8	13
K0805.212080100	800	1000	50	12	M12	25	M16	M16	M16	18	500	640	600	400	400	300	135	25	648	8	17
K0805.212100100	1000	1000	55	12	M12	25	M20	M20	M16	18	600	800	200	-	500	400	165	25	792	10	17
K0805.212100125	1000	1250	55	12	M12	25	M20	M20	M16	18	600	800	200	-	500	400	165	25	1012	10	22
K0805.216030050	300	500	50	16	M16	20	M12	M10	M12	15	150	250	200	-	150	100	40	0	64	1	7
K0805.216040050	400	500	50	16	M16	20	M16	M12	M16	18	250	320	300	200	200	150	55	25	128	3	7
K0805.216040065	400	650	50	16	M16	20	M16	M12	M16	18	250	320	300	200	200	150	55	25	176	3	10
K0805.216050060	500	600	50	16	M16	20	M16	M12	M16	18	300	400	200	-	250	200	75	25	200	4	9
K0805.216050075	500	750	50	16	M16	20	M16	M12	M16	18	300	400	200	-	250	200	75	25	260	4	12
K0805.216063070	630	700	50	16	M16	25	M16	M16	M16	18	350	500	400	-	315	200	100	25	288	5	11
K0805.216063085	630	850	50	16	M16	25	M16	M16	M16	18	350	500	400	-	315	200	100	25	360	5	14
K0805.216080080	800	800	50	16	M16	25	M16	M16	M16	18	500	640	600	400	400	300	135	25	504	8	13

## Кубы для закрепления заготовки, из серого чугуна с координатно-фиксирующими отверстиями

### Обзор изделий

Номер заказа	L	H	H1	D	D1	D2	D3	D4	D5	H3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L11	Количество растровых отверстий	NL=количество в продольном направлении	NB=количество в поперечном направлении
<b>K0805.216080100</b>	800	1000	50	16	M16	25	M16	M16	M16	18	500	640	600	400	400	300	135	25	648	8	17
<b>K0805.216100100</b>	1000	1000	55	16	M16	25	M20	M20	M16	18	600	800	200	-	500	400	165	25	792	10	17
<b>K0805.216100125</b>	1000	1250	55	16	M16	25	M20	M20	M16	18	600	800	200	-	500	400	165	25	1012	10	22