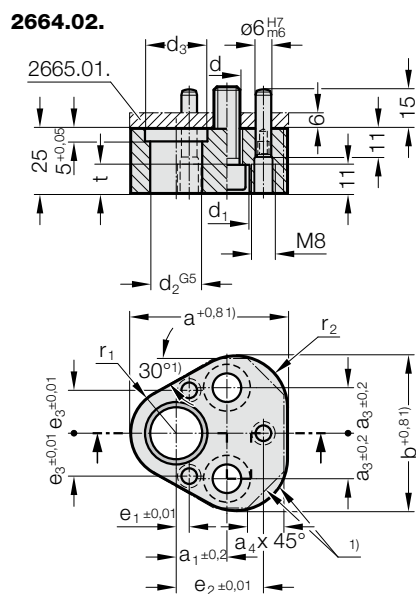


OPRAWKA STEPLA TNĄCEGO ISO 8020 BEZ ZABEZPIECZENIEM PRZED OBROTEM



Wykonanie:

Środki otworów na kołki są punktami odniesienia dla położenia otworów ustalających stempli.

Wymiary e_1 , e_2 , e_3 mają zakres tolerancji $\pm 0,01$ mm.

Oprawki są wymienne.

Uwaga:

Dodatkowo należy zamówić płytke dociskową 2665.01.

1) Kontur zewnętrzny oprawki może być zmienny. W tabeli podane są maksymalne wartości dla wymiarów a i b .

2664.02. Oprawka stempla tnącego ISO 8020 bez zabezpieczeniem przed obrotem

Numer katalogowy	d	d ₁	d ₂	d ₃	a	a ₁	a ₃	a ₄	b	e ₁	e ₂	e ₃	t	r ₁	r ₂
2664.02.10	9	15	10	14	44,5	19	11,1	10	43,7	7,5	26,925	9	9	9,5	12
2664.02.13	9	15	13	17	50,8	19	14,3	12	50	6,5	29,97	12	9	12,7	15,2
2664.02.16	9	15	16	20	54	19	15,9	13	53,2	6	31,75	13,5	9	14,3	16,8
2664.02.20	11	18	20	24	60,3	19	17,5	14	59,5	5	33,53	16,5	11	17,5	20
2664.02.25	13,5	20	25	29	69,9	23,8	19,8	16	69,1	7	40,64	22	13,5	22,2	24,7
2664.02.32	13,5	20	32	36	69,9	23,8	19,8	16	69,1	7	40,64	22	13,5	22,2	24,7