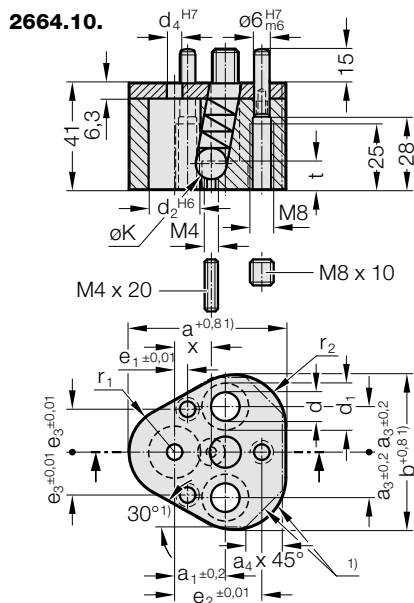


OPRAWKA STEPLI SZYBKOWYMIENNYCH, WERSJA DO WYSOKICH OBCIĄŻEŃ



Wykonanie:

Do blachy o grubości powyżej 3 mm/maks. 6 mm. Otwór ustalający stempla d_2 jest wykonywany z dokładnością $\pm 0,01$ mm w porównaniu do otworów na kolek. Zapewnia to wymiennosc płyty ustalającej z innymi wersjami wielokrotnymi.

Uwaga:

Specjalne płyty ustalające do stempli tnących są dostępne na życzenie. Płytki dociskowe przyspawane.

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

2664.10. Oprawka stempli szybkowymiennych, wersja do wysokich obciążeń

Numer katalogowy	d	d ₁	d ₂	d ₄	a	a ₁	a ₃	a ₄	b	e ₁	e ₂	e ₃	ØK	t	r ₁	r ₂	x
2664.10.10	9	15	10	6	44,5	19	11,1	10	43,7	7,5	26,925	9	10	9	9,5	12	9,8
2664.10.13	9	15	13	6	50,8	19	14,3	12	50	6,5	29,97	12	12	9	12,7	15,2	11,3
2664.10.16	9	15	16	6	54	19	15,9	13	53,2	6	31,75	13,5	12	9	14,3	16,8	12,8
2664.10.20	11	18	20	6	60,3	19	17,5	14	59,5	5	33,53	16,5	12	11	17,5	20	14,8
2664.10.25	13,5	20	25	6	69,9	23,8	19,8	16	69,1	7	40,64	22	12	13,5	22,2	24,7	17,3
2664.10.32	13,5	20	32	6	69,9	23,8	19,8	16	69,1	7	40,64	22	12	13,5	22,2	24,7	20,8
2664.10.40	13,5	20	40	6	77,4	27	24	18	76,6	10	43,993	26	12	13	26	28,5	24,8