

Popis zboží/obrázky produktu

**Popis****Materiál:**

Vysokopevnostní hliníková slitina.

Provedení:

Modře eloxováno.

Upozornění:

Kleština k upínání vnějších obrysů.

Do kleštiny se vkládá obrys upínaného obrobku. Jsou možné volné plochy obrobku a asymetrické obrysy.

Mechanismus kleštin umožňuje bezpečné upnutí obrobku.

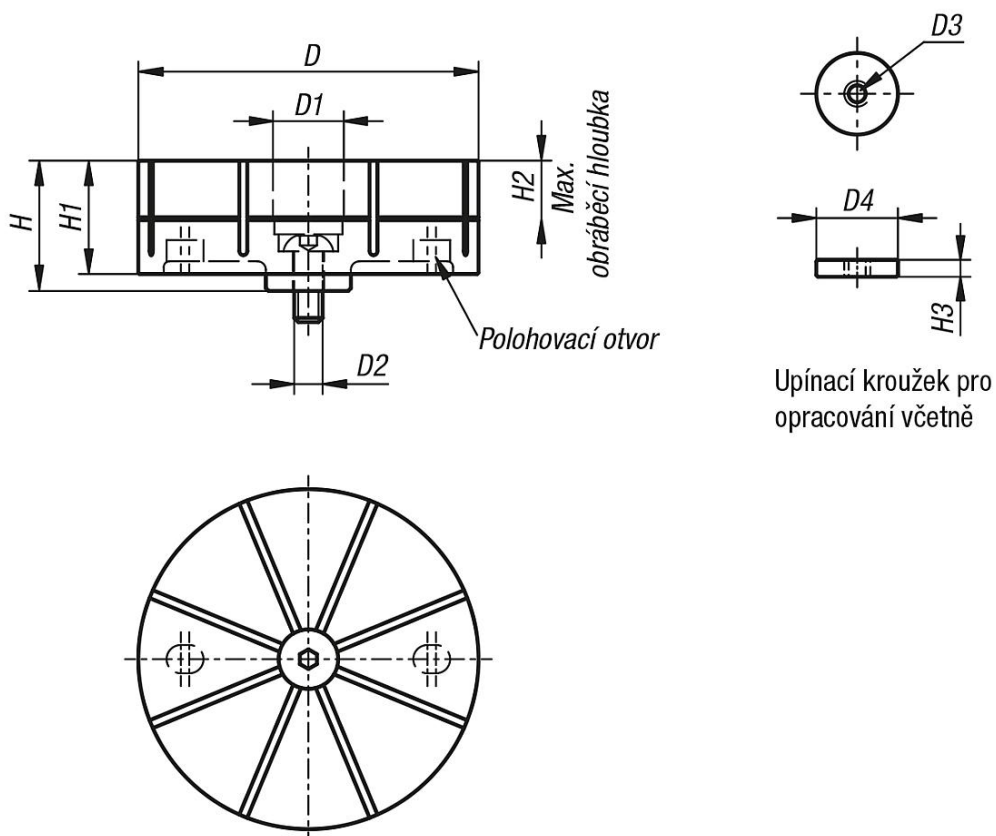
Upínací zdvih na segment kleštin (8x) max. 0,15 mm.

Reprodukční přesnost obrobku: $\pm 0,03$.

Reprodukční přesnost kleštin: $\pm 0,02$.

Vhodné uchycení 03167.

Výkresy



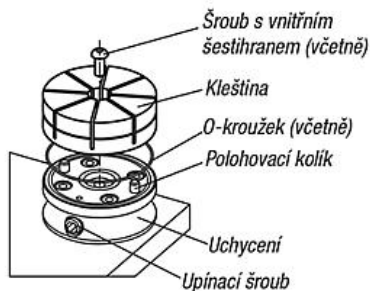
Výkresy

1. Namontování kleštin:

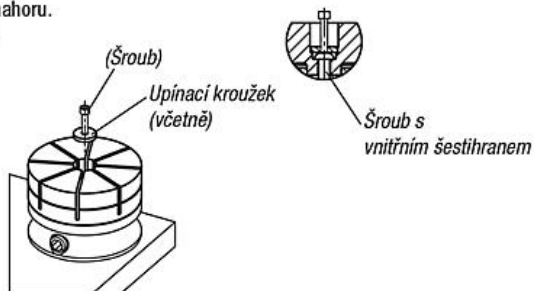
- Vložte O-kroužek do drážky uchycení.
- Kleštiny přiložte na uchycení a zajistěte, že polohovací kolíky souhlasí s polohovacími otvory upínacích kleštin. Kleštiny upevněte šroubem s vnitřním šestihranem.

Upozornění:

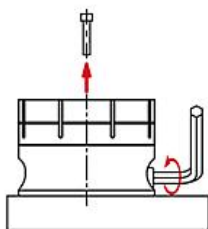
Než namontujete kleštiny, zajistěte, že je vačkový válec zcela zcela vysunut nahoru. Tím, že dotahovací šroub otáčíte ve směru hodinových ručiček až se zastaví.

**2. Obrábění kleštin:****2.1**

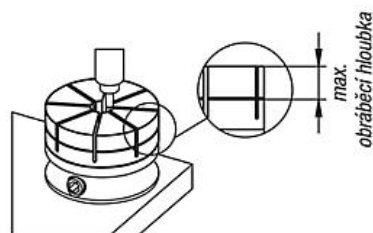
Upínací kroužek nasadte do upínacího kroužku. (Jeden šroub lze použít jako zaváděcí pomůcku.)

**2.2**

Vačkové válce dotáhněte, aby se upínací kroužek upnul (doporučený utahovací moment: 15 Nm). Před obráběním odstraňte šroub z upínacího kroužku.

**2.3**

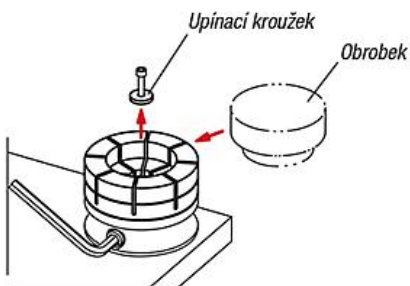
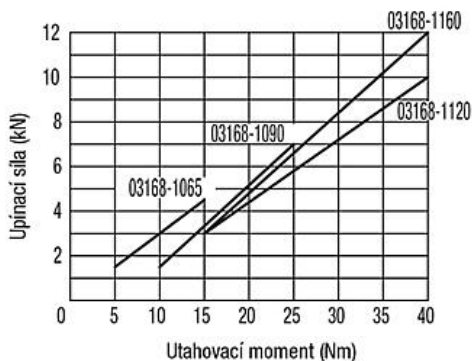
Obrys (obrobku, který se má upnout) obrábějte v kleštinách.

**Upozornění:**

Obrysy neřežte hlubší než je přípustná obráběcí hloubka.

3. Montáž obrobku:

- Vačkový válec uvolněte a upínací kroužek odstraňte.
- Vložte obrobek a vačkový válec utáhněte.

**Výkonové charakteristiky**

K zabránění poškození by se nemělo uchycení dotahovat bez obrobku nebo upínacího kroužku v kleštinách.

Při překročení doporučeného dotahovacího momentu pro vačkové válce se zkracuje životnost kleštin.

Přehled zboží

Objednací číslo	D	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3
03168-1065	65	21	M8	M5	20	29	25	10	4
03168-1090	90	25	M10	M6	24	40	35	15	5
03168-1120	120	25	M10	M6	24	46	40	20	5
03168-1160	160	29	M12	M8	28	52	45	25	6