

## Ürün açıklaması/Ürün resimleri



## Açıklama

## Malzeme:

Yüksek dayanımlı alüminyum alaşım.

## Model:

mavi eloksal kaplamalı.

## Bilgi:

Sıkma pensleri, dış konturları sıkıştırmak için kullanılır.

Sıkma pensine, sıkıştırılacak iş parçasının konturları takılır. Serbest biçimli yüzeyler ve asimetric konturlar mümkündür.

Sıkma pensi mekanizması, iş parçasının güvenli bir şekilde sıkıştırılmasını sağlar.

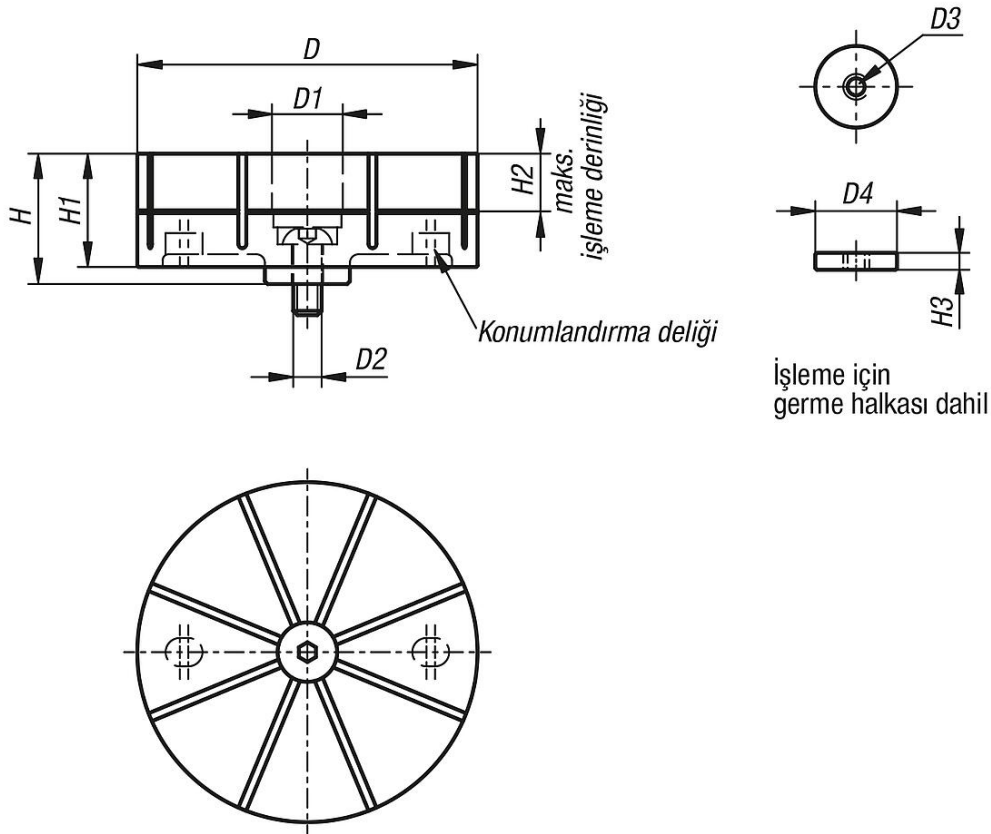
Sıkma pensi segmenti (8x) başına sıkıştırma stroku maks. 0,15 mm.

İş parçası tekrarlama hassasiyeti:  $\pm 0,03$ .

Sıkma pensi tekrarlama hassasiyeti:  $\pm 0,02$ .

Uyumlu yuva 03167.

## Çizimler



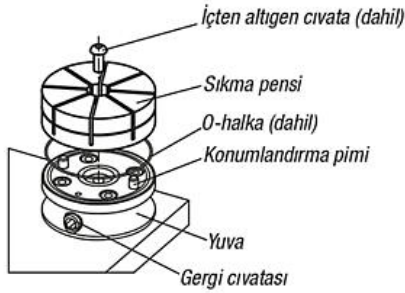
## Çizimler

**1. Sıkma pensini monte etme:**

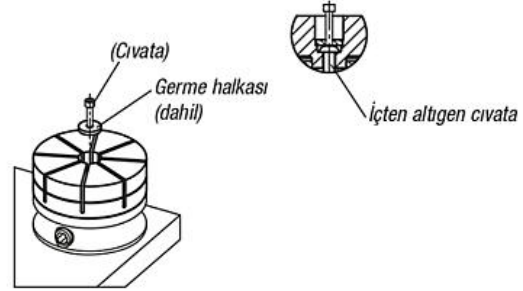
- O-halkayı yuvanın yivine yerleştirin.
- Sıkma pensini yuvaya yerleştirin ve konumlandırma pimlerinin sıkma pensinin konumlandırma delikleri ile uyumlu olduğundan emin olun. Sıkma pensini içten altıgen civata ile sabitleyin.

**Bilgi:**

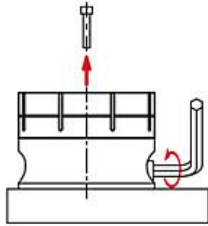
Sıkma pensini monte etmeden önce, gergi silindirin tamamen yukarı çıktığından emin olun. Bunun için gergi civatasını durana dek saat ibresine ters yönde döndürün.

**2. Sıkma pensini işleme:****2.1**

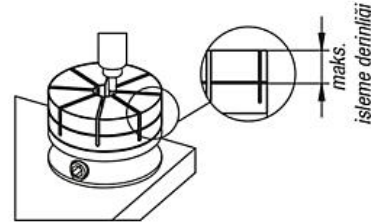
Germe halkasını sıkma pensine yerleştirin. (Bir civata içeri sıkma yardımcısı olarak kullanılabilir).

**2.2**

Germe halkasını gerdirmek için gergi silindirin sıkın (önerilen sıkma torku: 15 Nm). İşlemeden önce civatayı germe halkasından çıkartın.

**2.3**

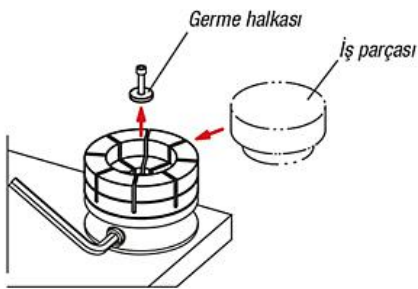
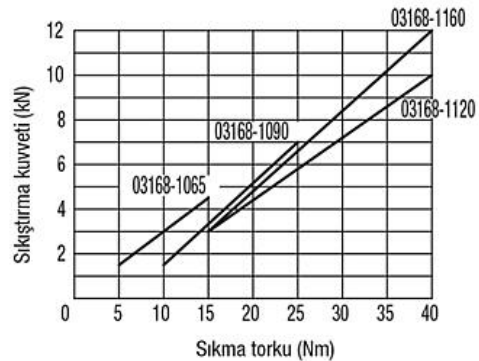
Konturu (gerdirilecek olan iş parçasından) sıkma pensine uygulayın.

**Bilgi:**

Kontur, izin verilen işleme derinliğinden daha derin kesilmemelidir.

**3. İş parçasını monte etme:**

- Gergi silindirin gevşetin ve germe halkasını çıkartın.
- İş parçasını yerleştirin ve gergi silindirin sıkın.

**Performans eğrileri**

Sıkma pensinde hasarları önlemek için sıkma pensi, iş parçası veya germe halkası olmadan kullanılmamalıdır. Lütfen tablo uyarınca maksimum sıkma torkuna dikkat edin.

## Ürönlere genel bakış

| Sipariş numarası | 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  |