



Açıklama

Malzeme:

GJL 300.

Model:

Dayanma ve gerdirme yüzeyleri hassas işlenmiştir. Sıkıştırma yüzeyleri 1mm ek ölçü ile ön işlenmiştir.

Bilgi:

Önceden işlenmiş sıkıştırma yüzeylerine sahip sıkıştırma braketleri, özel ızgara veya kişisel deliklere sahip ana gövdelerin hızlı ve ekonomik üretilmesine olanak sağlar. Ayak, makine tezgahına montaj için hazır işlenmiştir. İki adet sıkıştırma yüzeyi müşteri tarafından bitmiş ölçüye işlenebilir. Sıkıştırma braketleri, DIN 55201 ve JIS6337-1980 uyarınca takım makineleri için makine tezgahlarına göre uyarlanmıştır.

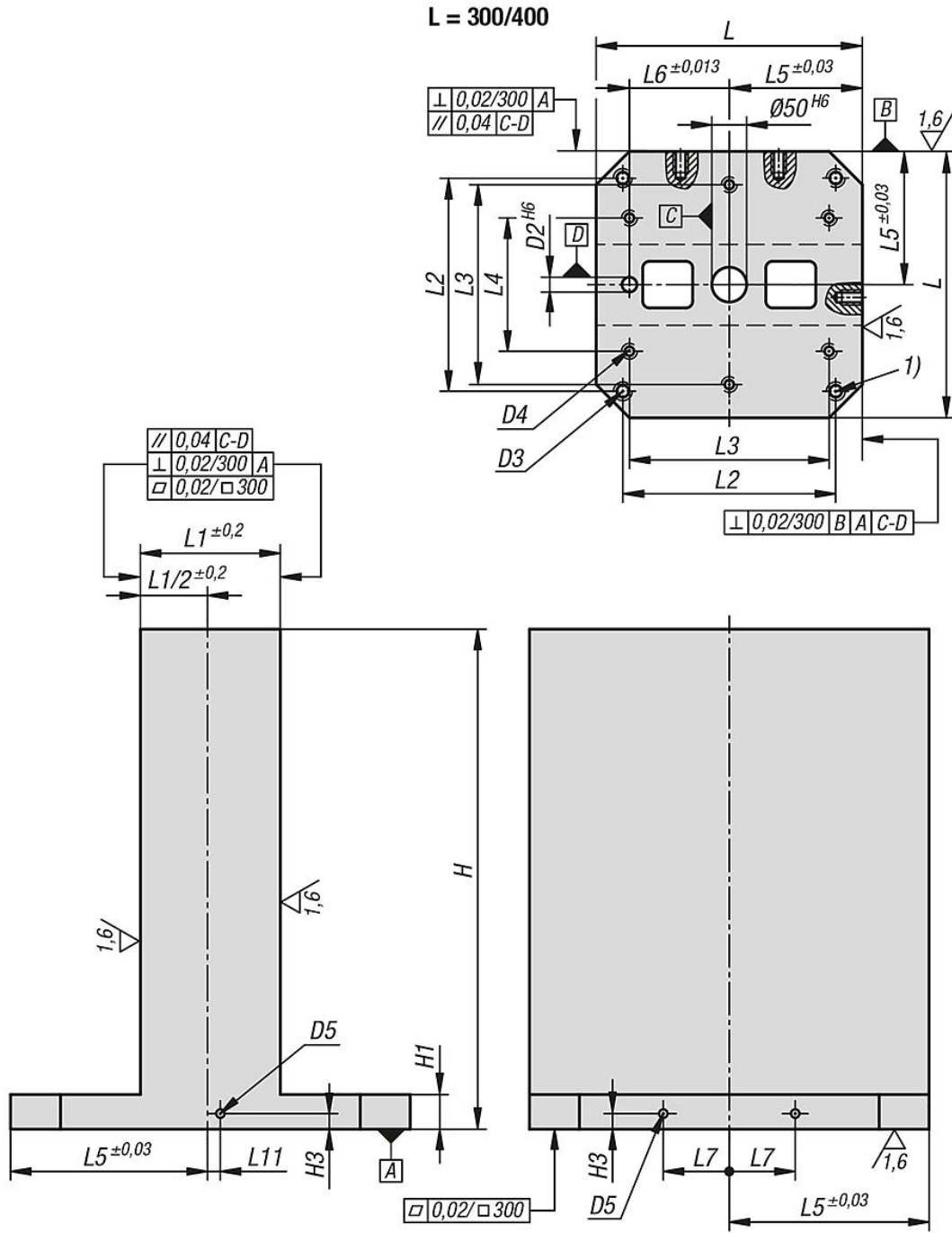
Paletlerin DIN 55201 uyarınca makine tezgahlarına konumlandırılması için konumlandırma cıvataları ayrı sipariş edilmelidir.

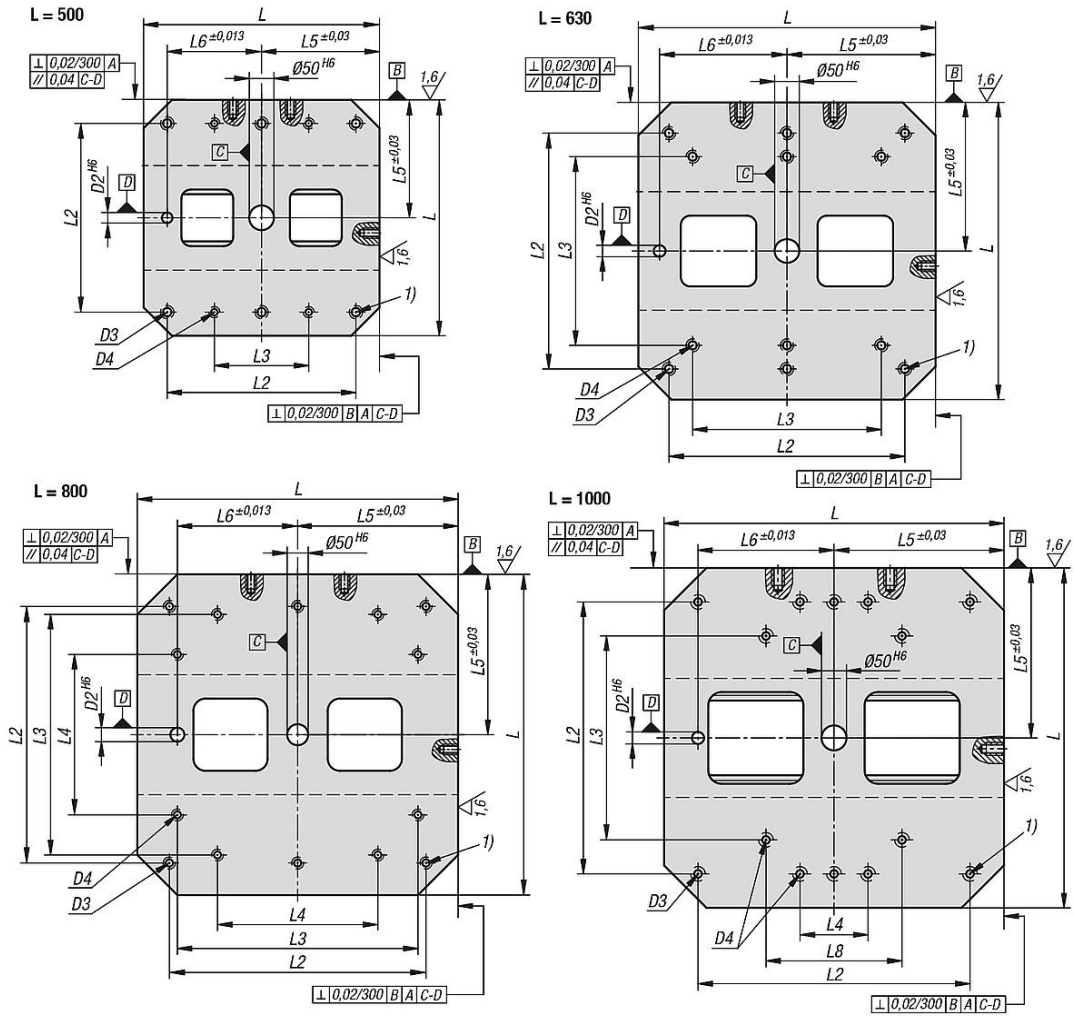
Teslimat, taşıma için halka vidalar dahil.

Diğer ölçüler talep üzerine.

Çizim bilgisi:

1) Silindir başlı cıvata DIN 912 için açık delik (D3/D4)





Ürünler genel bakış

Sipariş numarası	L	H	H1	D2	D3	D4	D5	H3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L11
01265-100030050	300	500	50	20	M12	M10	M12	15	81	250	200	-	150	100	40	-	0
01265-100040050	400	500	50	20	M16	M12	M16	18	151	320	300	200	200	150	55	-	25
01265-100040065	400	650	50	20	M16	M12	M16	18	151	320	300	200	200	150	55	-	25
01265-100050060	500	600	50	20	M16	M12	M16	18	201	400	200	-	250	200	75	-	25
01265-100050075	500	750	50	20	M16	M12	M16	18	201	400	200	-	250	200	75	-	25
01265-100063070	630	700	50	25	M16	M16	M16	18	251	500	400	-	315	200	100	-	25
01265-100063085	630	850	50	25	M16	M16	M16	18	251	500	400	-	315	200	100	-	25
01265-100080080	800	800	50	25	M16	M16	M16	18	301	640	600	400	400	300	135	-	25
01265-100080100	800	1000	50	25	M16	M16	M16	18	301	640	600	400	400	300	135	-	25
01265-100100100	1000	1000	55	25	M20	M20	M16	18	351	800	600	200	500	400	165	400	25
01265-100100125	1000	1250	55	25	M20	M20	M16	18	351	800	600	200	500	400	165	400	25