

KLEMP, ÇATAL ŞEKİLLİ, DIN 6315-B ÇENELİ SIKMA PABUCU



Malzeme:

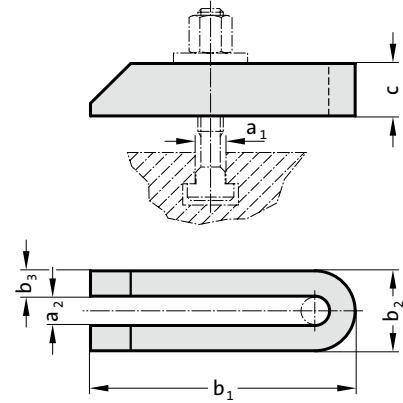
Isıl işlemleden geçirilmiş, boyalı çelik

Not:

Tutma ve temas yüzeyleri paraleldir. DIN 787 ile uyumlu kuvvetli vidaların kullanılması sayesinde yüksek kenetleme kuvvetleri elde edilebilir. Tutma şeritinin boyutları civataların kuvvetleri ile uyuyor düzeyde olmalıdır.

Sıkma civatası ile birlikte temin edilmemektedir,
Uygun sıkma civataları: 2140.30.

2140.17.



2140.17. Klempe, çatal şekilli, DIN 6315-B

Sipariş No.	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	b ₃	c
2140.17.09.080	8	9	80	25	8	15
2140.17.11.100	10	11	100	31	10	20
2140.17.14.125	12	14	14	125	38	12
2140.17.14.160	12	14	14	160	38	12
2140.17.14.200	12	14	14	200	38	12
2140.17.18.160	16	18	18	160	48	15
2140.17.18.200	16	18	18	200	48	15
2140.17.18.250	16	18	18	250	48	15
2140.17.22.200	20	22	22	200	52	15
2140.17.22.250	20	22	22	250	62	20
2140.17.22.315	20	22	22	315	62	20
2140.17.26.200	24	26	200	66	20	40
2140.17.26.250	24	26	250	66	20	40
2140.17.26.315	24	26	315	66	20	40



Malzeme:

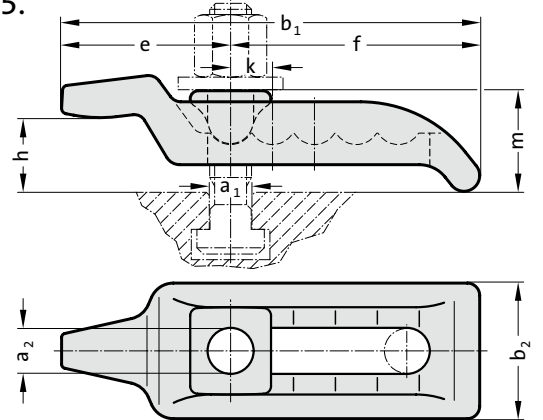
Isıl işlemleden geçirilmiş, dövülmüş çelik,
galvanizli ve sarı renkli

Not:

Sıkma Pabucları, ilave desteklere ihtiyaç duymaksızın ve makina tezgahında çok az yer kaplayarak, kolaylıkla farklı kenetleme yüksekliklerine esneyebilmelidirler. Maksimum yüklerle ve özelliklerde delme ve kesme işlemlerine uygun olarak tasarlanmıştır.

Sıkma civatalarıyla birliktetemin edilmemektedir.
Uygun sıkma civataları: 2140.30.

2140.15.



2140.15. Çeneli Sıkma Pabucu

Sipariş No	a ₁	a ₂	b ₁	b ₂	e	f	k	m	Sıkıştırma yüksekliği y
2140.15.22	20	22	22	200	66	88	20	60	25 - 50
2140.15.26	24	26	26	232	76	97	24	70	30 - 70
2140.15.32	36	32	263	90	107	156	28	80	40 - 75