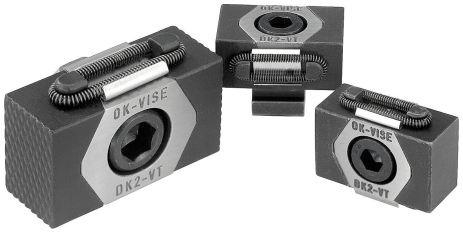
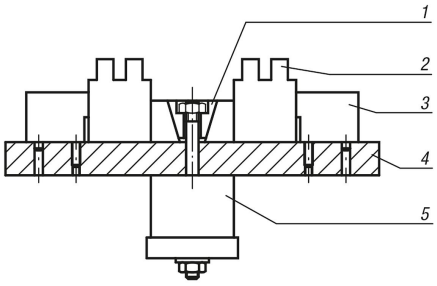
Mordazas de sujeción con sobremedida para el mecanizado

Descripción del artículo/Imágenes del producto





Descripción

Material:
Cuerpo base de acero para herramientas.
Segmentos de sujeción de acero para herramientas (30 HRC).

Versión:
Cuerpo base endurecido.
Segmentos de sujeción bruñidos.
Superficies de sujeción pulidas.

Indicación:
La peculiaridad de las mordazas de sujeción reside en la sobremedida para el mecanizado de 3 mm por cada mordaza de sujeción en la versión K0041.08 y de 5 mm en las versiones K0041.12 y K0041.16.
Esta sobremedida de longitud hace que se puedan integrar formas adaptadas a la forma geométrica de la pieza de trabajo (ver fig.).
Las mordazas de sujeción de la versión K0041.08 y K0041.0810 no tienen ninguna acanaladura.
Recorrido de desplazamiento con referencia:
K0041.08 = ±0,5 mm
K0041.12 = ±1,0 mm
K0041.16 = ±1,5 mm

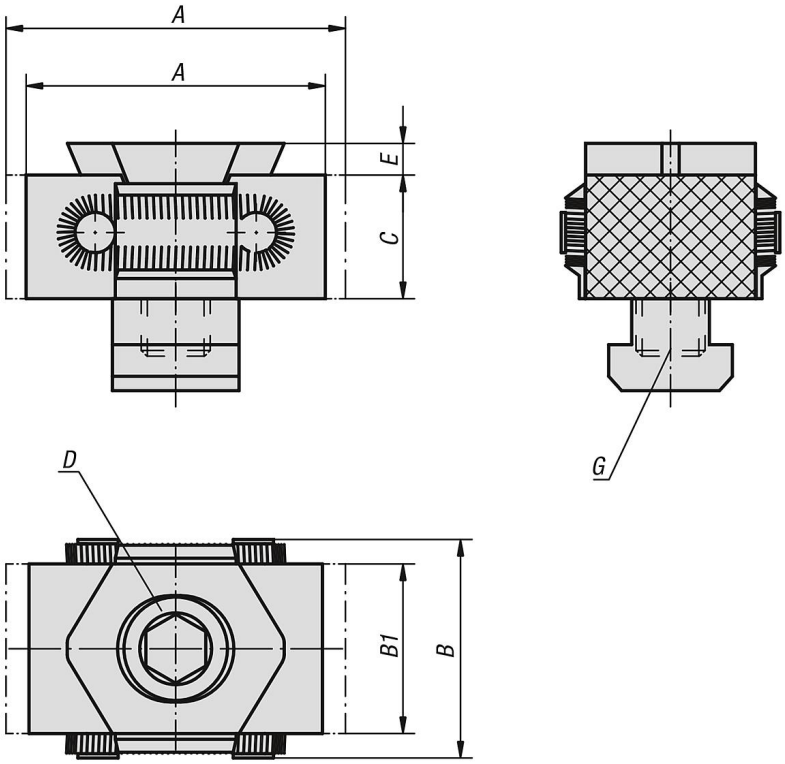
Indicación sobre el dibujo:
D) Tornillo de cabeza cilíndrica DIN 912

1) Mordaza de sujeción
2) Pieza de trabajo
3) Pieza de retención
4) Placa de base
5) Cilindro neumático/hidráulico

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

Mordazas de sujeción con sobremedida para el mecanizado

Planos



Nuestros productos

Mordaza de sujeción con sobremedida para el mecanizado

Referencia	A mín.	A máx.	B	B1	C	D	E	Versión 2	G	Fuerza de sujeción máx. kN	Par de apriete máx. Nm
K0041.08	33	37	29	21	15	M8X25	2,5	para perforación roscada	M8	15	25
K0041.0810	33	37	29	21	15	M8X25	2,5	para ranura en t	10	15	25
K0041.12	52	59	41	30	22	M12X40	4	para perforación roscada	M12	30	85
K0041.1214	52	59	41	30	22	M12X30	4	para ranura en t	14	30	85
K0041.16	67	76	56	42	29	M16X60	5	para perforación roscada	M16	50	210
K0041.1618	67	76	56	42	29	M16X50	5	para ranura en t	18	50	210

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG