



Для гибкого решения производственных задач при обработке деталей на обрабатывающих центрах и других производственных системах. Зажим производится с трех сторон: со стороны основания, с торцевой стороны, с боковой стороны.

Зажимная система «механика-механика» с повышением усилия, с ручным приводом.

Для достижения максимального усилия зажима достаточно всего лишь 1 1/2 оборотов приводной рукоятки

Технические особенности:

- Устройство предварительного задания усилия зажима с блокиратором.
- Двойной зажим с двумя подвижными зажимными губками (левая и правая резьба) и стационарной центральной губкой.
- Стабильный стальной корпус и все направляющие со всех сторон закалены и шлифованы
- Крепление тисков возможно только с использованием прижимных лап.
- Резьба для крепления углового привода

Преимущества для заказчиков:

- Постоянное зажимное усилие при любом процессе зажима, таким образом обеспечивается высокая точность повторения в пределах 0,01
- Не возникает перегрузки тисков при максимальном зажимном усилии
- Самотормозящая передача усилия
- Резьба приводного винта при любом положении зажимной губки защищена от попадания стружки и загрязнений
- Через расположенные с двух сторон смазочные ниппели могут быть смазаны все подверженные износу направляющие и резьба шпинделя

Инструментальная группа A32
Тип 749-10 RKD
С переворачиваемыми ступенчатыми губками и средней губкой

Идент.номер	161830	162655
Ширина губки A	92	125
B1 паз 1	0 - 48	0 - 48
B1 паз 2	48 - 96	46 - 94
B1 паз 3	-	92 - 140
B2 паз 1	42 - 79	51 - 88
B2 паз 2	79 - 127	86 - 134
B2 паз 3	-	132 - 180
C	32	40
D	500	667
F	356	495
G _{-0,02}	85	105
H _{-0,02}	30	40
J	56	70
K	94	126
L	10	10
M	25	30
N _{-0,01}	16	20
O	55	55
P	144	172
T _{-0,02}	30	37,5
W	1 x 48	2 x 46
Z	50	50
a	63	80
b	13,6	15,6
c1	M6x14	M8 x 14
c2	M5 x 9	M5 x 10
c3	M10 x 16	M10 x 18
d	48	60
e	8	12
f	14	18
g	70	95
h	20	25
i	50	45
k	M10 x 18	M12 x 22
l _{-0,02}	170	240
Усилие зажима, кН	25	40
Вес, кг	24	53

