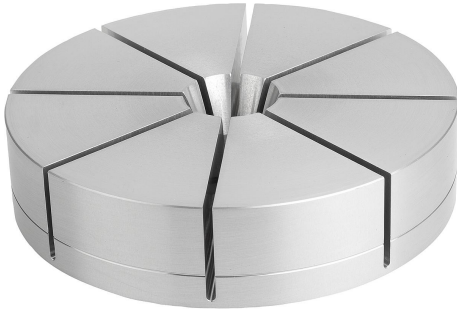


Ürün açıklaması/Ürün resimleri



Açıklama

Malzeme:

Yüksek dayanımlı alüminyum alaşım.

Model:

doğal renkli eloksallı kaplama.

Bilgi:

İç konturları sıkıştırmak için sıkma pensleri.

Sıkma pensine sıkıştırılacak olan iş parçasının konturu uygulanır. 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.

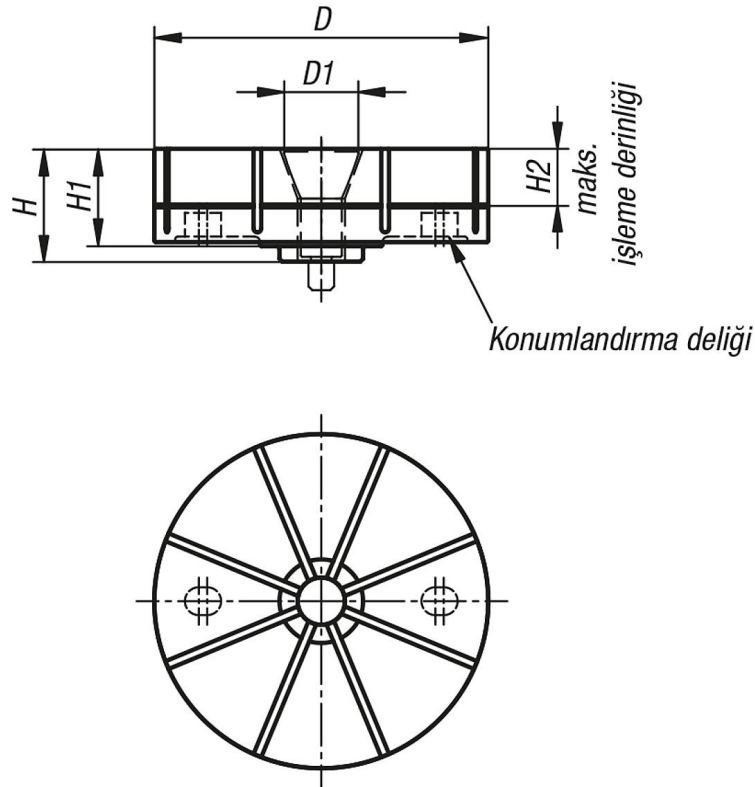
İş parçası tekrarlama hassasiyeti: $\pm 0,03$.

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

İç gerdirme için sıkma pensi modelinde çekme konisi 03169 gereklidir.

Uyumlu yuva 03167.

Çizimler



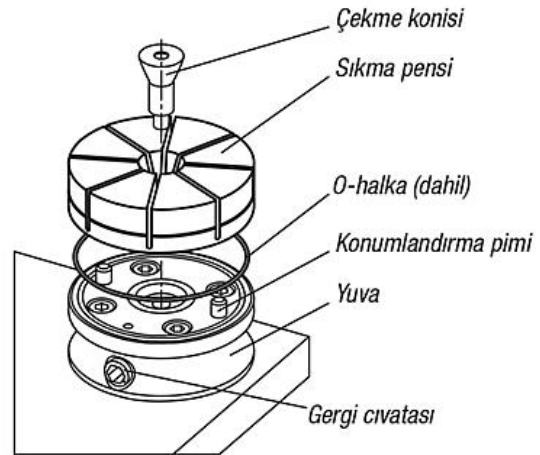
Çizimler

1. Sıkma pensini monte etme:

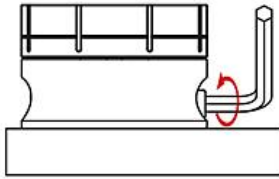
- O-halkayı yuvanın yivine yerleştirin.
- Sıkma pensini yuvaya yerleştirin ve konumlandırma pimlerinin sıkma pensinin konumlandırma delikleri ile uyumlu olduğundan emin olun. Sıkma pensini çekme konisi ile sabitleyin.

Bilgi:

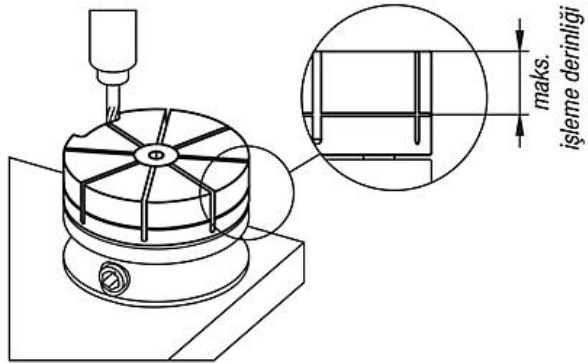
Sıkma pensini monte etmeden önce, gergi silindirinin tamamen yukarı çıktığından emin olun. Bunun için gergi civatasını durana dek saat ibresine ters yönde döndürün.

**2. Sıkma pensini işleme:****2.1**

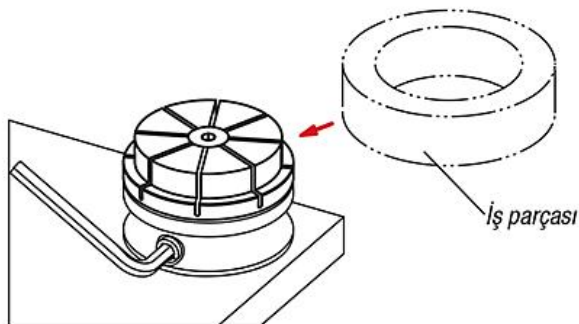
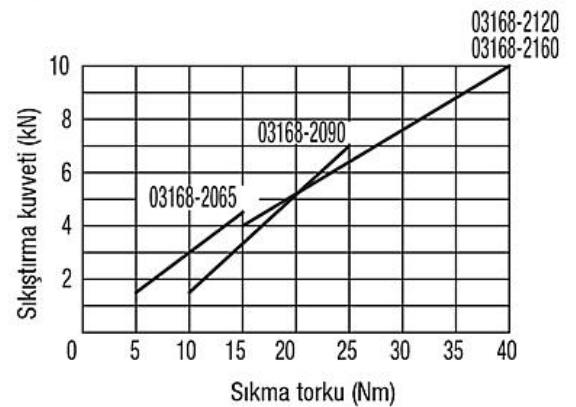
Gergi silindirini tamamen yukarı çıkarın ve sıkma pensinin dış çapını ölçün. Ardından sıkma pensinin dış çapı 0,15 mm büyüylene dek sıkın.

**2.3**

Konturu (gerdirilecek olan iş parçasından) sıkma pensine uygulayın.

**3. İş parçasını monte etme:**

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

**Performans eğrileri**

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

Ürönlere genel bakış

Sipariş numarası	D	D1	H	H1	H2
03168-2065	65	22,5	28,5	25	10
03168-2090	90	27	34,5	30	15
03168-2120	120	29	40,5	35	20
03168-2160	160	33	46,5	40	25