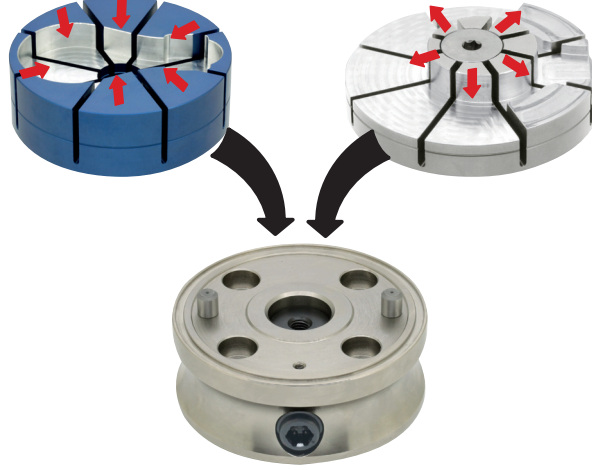


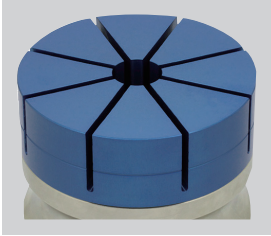
Sıkma pensleri için teknik bilgi

dış gerdirme için

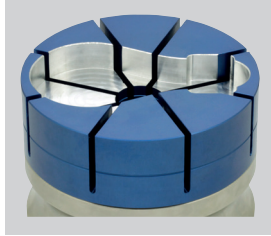
iç gerdirme için



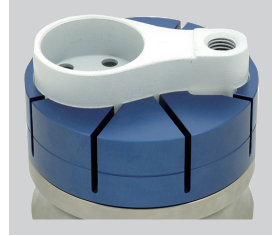
dış gerdirme için



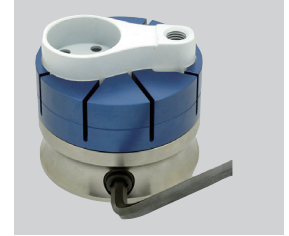
1. Sıkma pensini hazırlama



2. Sıkma pensini işleme



3. İş parçasını takma

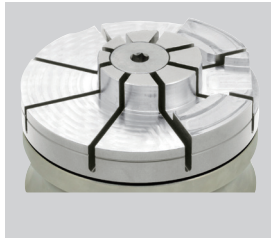


4. Sıkıştırma silindirini sıkma

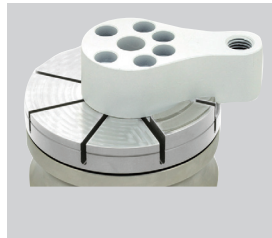
iç gerdirme için



1. Sıkma pensini hazırlama



2. Sıkma pensini işleme



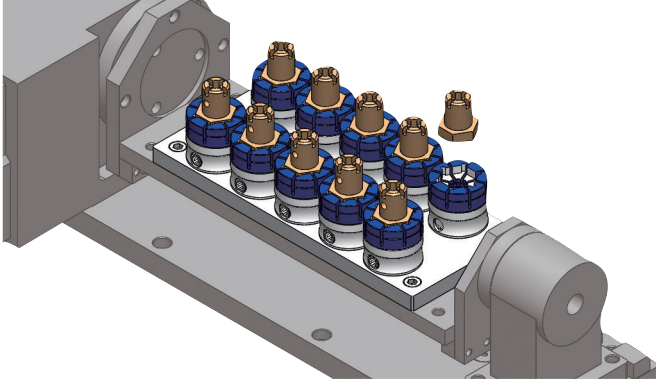
3. İş parçasını takma



4. Sıkıştırma silindirini sıkma

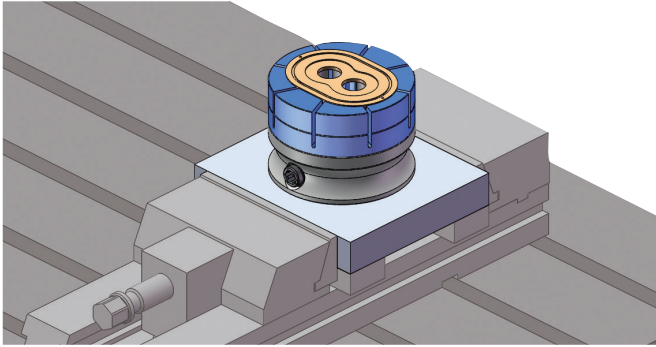
Sıkma pensleri için teknik bilgi

Seri halde sıkıştırma



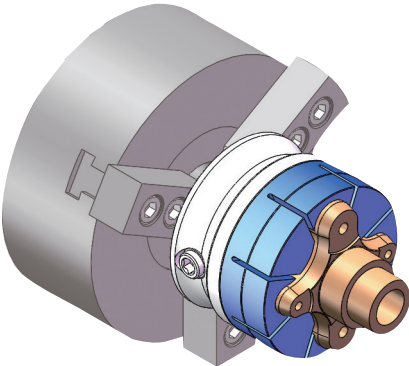
Küçük dış çaplar, sınırlı alan dahilinde birden fazla kez sıkıştırma olanağı sağlar.

Tekli parçalar için tertibat



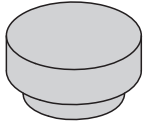
Bir plaka üzerine monte ederek mengene içinde sıkıştırılır.

Torna tezgahı için tertibat



3 çeneli aynalar ile mümkün olmayan karmaşık formlar içindir.

Sıkma pensleri için teknik bilgi

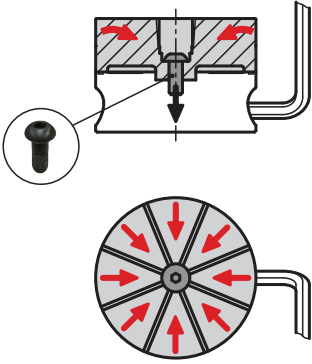


İş parçası ve sıkma pensi
 $\pm 0,03$ mm



Sıkma pensi ve yuva
 $\pm 0,02$ mm

Uygulanan kuvvet:

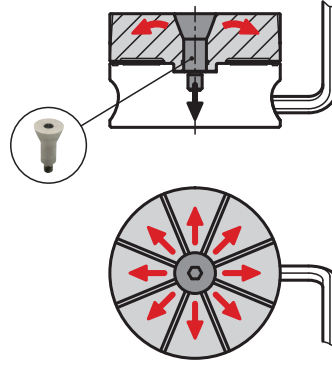


Sıkma pensi stroku:

0,3 mm çapta

Sıkıştırma silindiri sıkılırken sıkma pensi aşağı doğru çekilir (aşağı çekme).

Aynı zamanda 8 adet sıkma pensi segmenti ortaya doğru eğilir ve iş parçası sıkıştırılır.



Sıkma pensi stroku:

0,3 mm çapta

Sıkıştırma silindiri sıkılırken çekme konisi aşağı doğru çekilir (aşağı çekme).

Aynı zamanda 8 adet sıkma pensi segmenti ortadan dışarı doğru eğilir ve iş parçası sıkıştırılır.