

| Referans Nr. | Ayarlanabilir İş parçası çapları<br>Adaptable Workpiece Dia. | d1    | d2   | h2   | h1   | d<br>( <sup>0</sup> / <sub>0.05</sub> ) | h    | M   | L    | w  | M1 | L1 | dp    | Sıkma Kuvveti<br>Clamping Force<br>Kgf | Tork Değeri<br>Allowable Screw<br>Torque<br>(N - m) | İzin Verilen Boşluk<br>Recommended<br>Range of<br>Expansion of Dia | İzin Verilen Açılma Çapı<br>Allowable<br>Expansion of Dia | (g)  |
|--------------|--|-------|------|------|------|---|------|-----|------|----|----|----|-------|--|---|--|---|------|
| 1488-00004   | Ø7.1-Ø12.4   | 12.4  | 7.1  | 15   | 16   | 29.72                                   | 21.8 | M4  | 7.2  | 3  | M3 | 6  | 21    | 420                                    | 5   | 0.07   | 0.13  | 45   |
| 1488-00006   | Ø12.2-Ø14.2  | 14.2  | 12.2 | 15   | 19   | 31.5                                    | 24.9 | M6  | 11.2 | 5  | M3 | 6  | 23.1  | 440                                    | 17  | 0.08   | 0.23  | 60   |
| 1488-00008   | Ø13.5-Ø20  | 20    | 13.5 | 15   | 19   | 37.5                                    | 24.9 | M8  | 13.2 | 6  | M3 | 6  | 29    | 1100                                   | 34  | 0.08   | 0.30  | 95   |
| 1488-00010   | Ø18-Ø27  | 27    | 18   | 17.5 | 22.2 | 50                                      | 28.6 | M10 | 16.3 | 8  | M4 | 7  | 39.4  | 2000                                   | 60  | 0.08   | 0.35  | 190  |
| 1488-00012   | Ø23-Ø35.3  | 35.3  | 23   | 20.6 | 25.4 | 56                                      | 31.8 | M12 | 20.3 | 10 | M4 | 7  | 45.5  | 2600                                   | 150   | 0.08   | 0.35  | 300  |
| 1488-0016A   | Ø29.3-Ø42  | 42    | 29.3 | 27   | 31.8 | 69.5                                    | 39.6 | M16 | 21.4 | 14 | M5 | 13 | 55.9  | 4400                                   | 280   | 0.08   | 0.35  | 570  |
| 1488-0016B   | Ø29.3-Ø51.5  | 51.5  | 29.3 | 27   | 31.8 | 75.5                                    | 39.6 | M16 | 21.4 | 14 | M5 | 13 | 63.9  | 4400                                   | 280   | 0.08   | 0.35  | 750  |
| 1488-0016C   | Ø29.3-Ø77.7  | 77.7  | 29.3 | 32.3 | 37.6 | 107.5                                   | 45.5 | M16 | 19.3 | 14 | M6 | 14 | 92.6  | 4400                                   | 280   | 0.15-0.4   | 0.60  | 1800 |
| 1488-0016D   | Ø29.3-Ø103   | 103   | 29.3 | 32.3 | 37.6 | 132.9                                   | 45.5 | M16 | 19.3 | 14 | M6 | 14 | 118.1 | 4400                                   | 280   | 0.15-0.4   | 0.60  | 2900 |
| 1488-0016E   | Ø29.3-Ø175   | 175   | 29.3 | 32.3 | 37.6 | 132.9                                   | 45.5 | M16 | 19.3 | 14 | M6 | 14 | 118.1 | 4400                                   | 280   | 0.15-0.4   | 0.80  | 6500 |
| 1488-0016F   | Ø29.3-Ø250.2   | 250.2 | 29.3 | 32.3 | 37.6 | 152.4                                   | 45.5 | M16 | 19.3 | 14 | M6 | 14 | 133.4 | 2600                                   | 170   | 0.15-0.4   | 0.80  | 4800 |

### Ürün Nr. 1488 Delik İçi Bağlama

#### Gövde

- Siyah Kaplama

#### Civata

- Sertleştirilmiş

#### Özellik

- Delik çapından tutma işlemi yapar
- Mükemmel kullanımıyla birden fazla sıkma seçeneği sağlar
- Sağ tarafta görüldüğü gibi hidrolik çekme ile de kullanım olanağı sağlar.
- İş parçasına göre ayarlama olanağı sağlar

#### Not

- İşlenmiş olan parçaların köşeleri minimum 0.5 köşe olmalı. Radüs olabildiğince büyük olmalı
- İş parçasının deliği radüse denk gelirse burç kullanın
- İsteğe bağlı dış çap ölçü değişikliği yapabiliriz.

### Product Nr. 1488 I.D. Holding Clamps

#### Body

- Black coating

#### Tapered Screw

- Hardened

#### Features

- Can hold workpieces on an inside diameter.
- Perfect for multiple-parts holding arrangement.
- Using hydraulic pull cylinders to clamp instead of using hex wrenches allows automation.
- Can be machinable to suit your workpieces.

#### Notes

- The minimum radius of corners at the machined part should be 0.5mm for clamping small workpieces. To prevent stress concentration on these corners, make the radius as large as possible.
- If the radius will interfere with the bottom of the workpiece bore, we suggest a ring or rest-pads be fixed to the flange.

