

Referans Nr.		m	h min max	s	s1	e1	d	SW 	L	e	b	c	Sıkma Kuvveti Clamping Force Kgf	Nm	 (g)
1130-014 T	14	M12	0 60	15-83	30	113	M18	10	130	39	48	17,5	2000	100	3040
1130-016 T	16	M12	0 60	15-83	30	113	M18	10	130	39	48	17,5	2000	100	3055
1130-018 T	18	M16	0 60	15-83	30	113	M18	10	130	39	48	17,5	2000	100	3085
1130-020 T	20	M16	0 60	15-83	30	113	M18	10	130	39	48	17,5	2000	100	3135
1130-022 T	22	M16	0 60	15-83	30	113	M18	10	130	39	48	17,5	2000	100	3150
1130-014 LT	14	M12	0 60	15-107	30	113	M18	10	170	39	48	17,5	2000	100	3820
1130-016 LT	16	M12	0 60	15-107	30	113	M18	10	170	39	48	17,5	2000	100	3835
1130-018 LT	18	M16	0 60	15-107	30	113	M18	10	170	39	48	17,5	2000	100	3865
1130-020 LT	20	M16	0 60	15-107	30	113	M18	10	170	39	48	17,5	2000	100	3915
1130-022 LT	22	M16	0 60	15-107	30	113	M18	10	170	39	48	17,5	2000	100	3930

Ürün Nr. 1130-(T) Kızaklı Kombine Bağlama Pabucu

- (a) 14-22 T-Kanalda M12 imbus civata DIN 508 T-Pabuçla kullanılır.
- Parça yükseklik sıkma aralığı 0-60 mm.
- İleri-geri hareket mesafesi 68mm'dir. Sıkma Kuvveti 2000 kgf.

Ürün Nr. 1130-(LT) Kızaklı Kombine Bağlama Pabucu

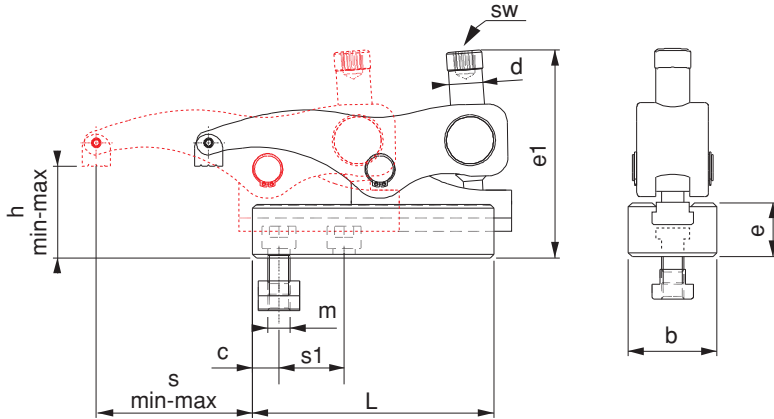
- (a) 14-22 T-Kanalda M12 imbus civata DIN 508 T-Pabuçla kullanılır.
- Parça yükseklik sıkma aralığı 0-60 mm.
- İleri-geri hareket mesafesi 92mm'dir. Sıkma Kuvveti 2000 kgf.

Product Nr. 1130-(T) Combined Sliding Clamp

- (a) 14-22 is used in T-Slot and M12 imbus bolt is used with DIN 508 T-Nut.
- Height clamping gap of the piece is 0-60mm.
- Back and forth movement distance is 68mm. Clamping force is 2000 kgf.

Product Nr. 1130-(LT) Combined Sliding Clamp

- (a) 14-22 is used in T-Slot and M12 imbus bolt is used with DIN 508 T-Nut.
- Height clamping gap of the piece is 0-60mm.
- Back and forth movement distance is 92mm. Clamping force is 2000 kgf.


UYGULAMA;

- 1- Alt kızıağı iş parçasına uygun şekle getir sabitle
- 2- Üst gövdeyi kızıağa sür, istenilen pozisyona getir
- 3- Pabuç imbus civatasıyla iş parçasını sabitle
- 4- Parça işlenmek için hazır

APPLICATION;

- 1- Slide cradle is brought to suitable form with the work piece and then it is fixed
- 2- Upper body is driven to the slide and it is brought to desired position
- 3- Work piece is fixed with the imbus bolt of the clamp
- 4- Then the work piece becomes ready to be machined.

Kullanım Alanı

Enjeksiyon makineleri presler, freze tezgahları, matkap tezgahları ve çeşitli sanayi makineleri

Area of Use

Injection Machines, Presses, Milling Machines, Drilling Machines and various Industrial Machines

