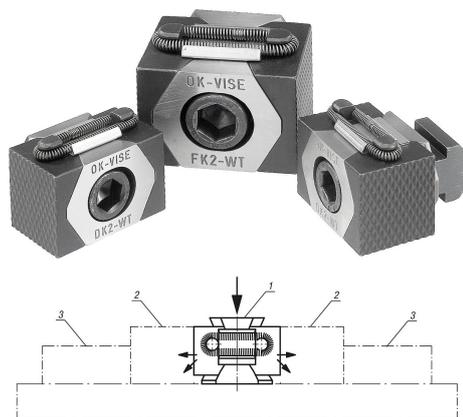


Morsetto a V doppio superfici di fissaggio zigrinate

Descrizione articolo/immagini prodotto



Descrizione

Materiale:

Corpo base e segmenti di bloccaggio in acciaio per utensili.

Versione:

Corpo base temprato.

Segmenti di bloccaggio in acciaio temprati (49-51 HRC) e bruniti.

Superfici del cuneo rettificate.

Nota:

Grazie alla loro struttura compatta, i morsetti a V doppi sono particolarmente adatti per il serraggio multiplo orizzontale e verticale. Le superfici del cuneo temprate e rettificate consentono di raggiungere forze di serraggio notevoli.

A scelta, è possibile fissare i morsetti a V corrispondenti in un foro modulare o in una cava a T. Se si avvita la vite a testa cilindrica DIN 912, i due segmenti di bloccaggio si spostano verso l'esterno e spingono i pezzi da lavorare contro una battuta fissa.

Grazie al doppio cuneo, con questo modello si crea il cosiddetto "effetto discendente".

Percorso di spostamento per n. d'ordine:

K0042.12 = $\pm 1,0$ mm

K0042.16 = $\pm 1,5$ mm

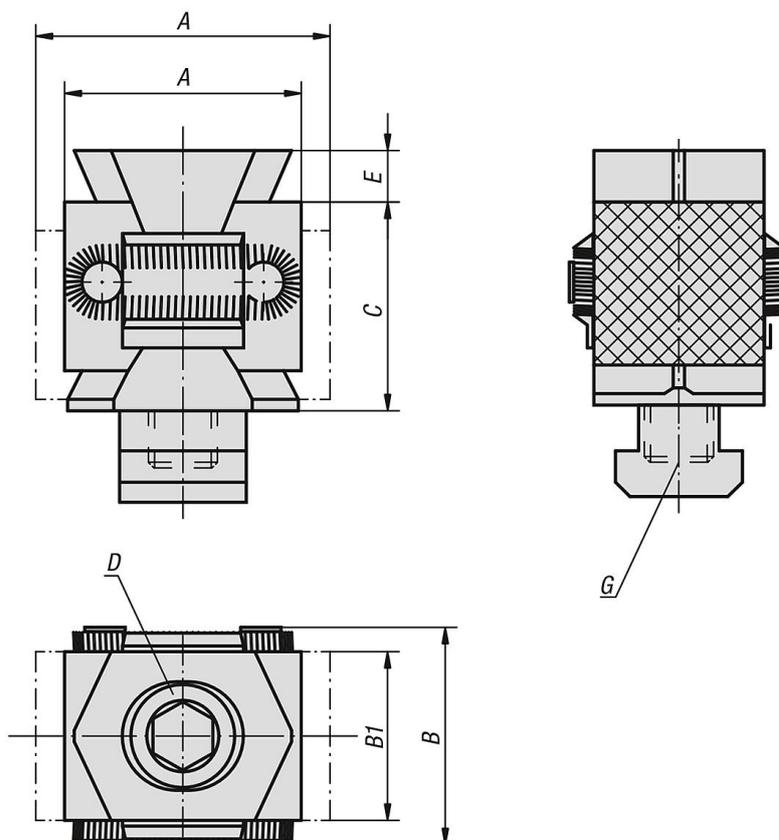
Nota disegno:

D) Vite a testa cilindrica DIN 912

- 1) Morsetto a V
- 2) Pezzo da lavorare
- 3) Battuta fissa

Morsetto a V doppio superfici di fissaggio zigrinate

Disegni



Sintesi articoli

Morsetto a V doppio, superfici di fissaggio zigrinate

N. ordine	A min.	A max.	B	B1	C	D	E	Versione 2	G	Forza di bloccaggio max. kN	Coppia di serraggio max. Nm
K0042.12	42	49	41	30	36	M12X60	5	per foro filettato	M12	40	85
K0042.1214	42	49	41	30	36	M12X50	5	per cava a t	14	40	85
K0042.16	57	67	56	42	50	M16X80	5	per foro filettato	M16	60	210
K0042.1618	57	67	56	42	50	M16X70	5	per cava a t	18	60	210