

Szczypce do pierścieni osadczych wewnętrznych, proste

Wykonanie: DIN 5256, kształt C, proste.

Zastosowanie: Do montażu wewnętrznych pierścieni osadczych sprężynujących.



5617 Ze stali chromowo-wanadowej, hartowane w oleju i odpuszczone, **główka polerowana**. Bardzo stabilne wierzchołki, bezpośrednie dzięki stożkowej stopie. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



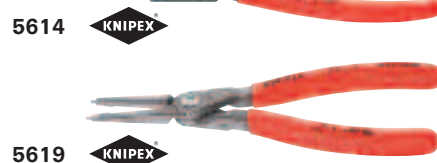
5614 Ze stali chromowo-wanadowej, wykuwane, hartowane w oleju i odpuszczone, **główka polerowana**. Bezpośrednie dzięki specjalnemu ukształtowaniu wierzchołków. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



5619 **Wykonanie precyzyjne.** Z chromowo-wanadowej stali elektropieczonej, wykuwane, **główka atramentowana na szaro**, osadzone wierzchołki z ciągniętego stalowego drutu sprężynowego o najwyższej jakości z dużą powierzchnią przylegania, przez to pierścienie nie skręcają się. Najwyższa precyzja dzięki **skręcanemu przegubowi**, przez to do dużych obciążeń do 10 razy dłuższej trwałości przy ciągłym użytkowaniu. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



Złącze skręcane



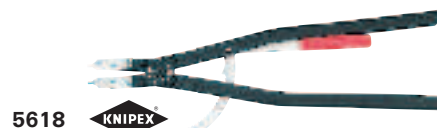
5668 **Wykonanie precyzyjne z ograniczeniem rozwarcia.** Jak nr zamów. 5619, dodatkowo z ograniczeniem rozwarcia do zgodnego z normami montażu w produkcji seryjnej.



Złącze skręcane



5618 Z bardzo mocnej stali walcowanej, z wymiennymi wierzchołkami ze specjalnej stali narzędziowej i zwalnianym mechanizmem ryglującym. **Główka i rękojeści lakierowane proszkowo na czarno.**



nr zam.	Wielkość	5617 	5614 	5619 	5668 	5618 	Długość mm			Ø otworu mm
							5617	5614/5619/5668	5618	
0000	J 0	7,90	10,25	13,40	–	–	145	140	–	8– 13
0001	J 1	7,35	10,25	13,40	22,30	–	145	140	–	12– 25
0002	J 2	7,80	10,90	14,05	23,80	–	185	180	–	19– 60
0003	J 3	10,05	12,40	15,85	–	–	230	225	–	40–100
0004	J 4	17,25	20,90	27,30	–	–	310	320	–	85–140
0005	J 5	–	–	–	–	103,00	–	–	570	122–300
0006	J 6	–	–	–	–	103,00	–	–	580	252–400
		(W512)	(W525)	(W525)	(W525)	(W525)				

Szczypce do pierścieni osadczych wewnętrznych, wygięte

Wykonanie: Według normy DIN 5256, kształt D, wygięte.

Zastosowanie: Do montażu wewnętrznych pierścieni osadczych sprężynujących.



5623 Ze stali chromowo-wanadowej, hartowane w oleju i odpuszczone, **główka polerowana**. Bardzo stabilne wierzchołki, bezpośrednie dzięki stożkowej stopie. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



5615 Ze stali chromowo-wanadowej, wykuwane, hartowane w oleju i odpuszczone, **główka polerowana**. Bezpośrednie dzięki specjalnemu ukształtowaniu wierzchołków. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



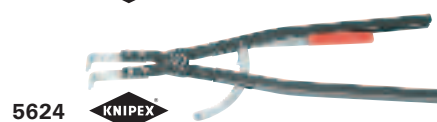
5625 **Wykonanie precyzyjne.** Z chromowo-wanadowej stali elektropieczonej, wykuwane, **główka atramentowana na szaro**, osadzone wierzchołki z ciągniętego stalowego drutu sprężynowego o najwyższej jakości z dużą powierzchnią przylegania, przez to pierścienie nie skręcają się. Najwyższa precyzja dzięki **skręcanemu przegubowi**, przez to do dużych obciążeń do 10 razy dłuższej trwałości przy ciągłym użytkowaniu. Rękojeści powlekane tworzywem sztucznym.



Złącze skręcane



5624 Z bardzo mocnej stali walcowanej, z wymiennymi wierzchołkami ze specjalnej stali narzędziowej i zwalnianym mechanizmem ryglującym. **Główka i rękojeści lakierowane proszkowo na czarno.**



nr zam.	Wielkość	5623 	5615 	5625 	5624 	Długość mm			Ø otworu mm
						5623	5615/5625	5624	
0001	J 01	8,35	11,60	15,25	–	135	130	–	8– 13
0011	J 11	7,80	11,60	15,25	–	135	130	–	12– 25
0021	J 21	8,55	11,80	15,45	–	170	160, 170	–	19– 60
0031	J 31	10,70	13,10	17,05	–	215	210, 215	–	40–100
0041	J 41	17,90	22,40	29,10	–	295	305, 300	–	85–140
0051	J 51	–	–	–	103,50	–	–	590	122–300
0061	J 61	–	–	–	103,50	–	–	600	252–400
		(W512)	(W525)	(W525)	(W525)				