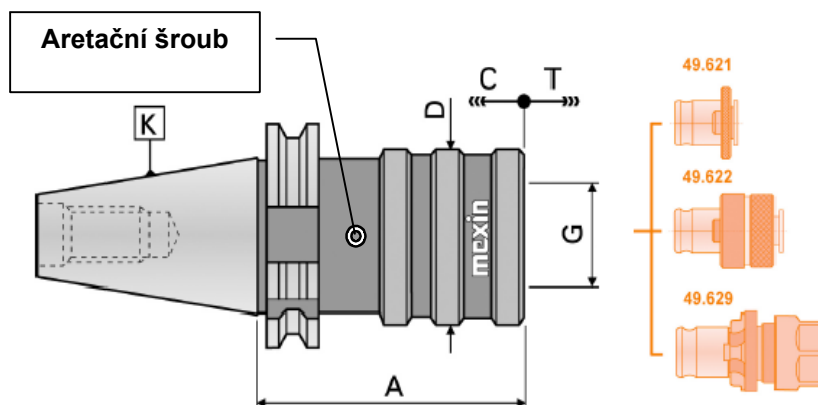


Zhp - M620

Závitořzná pouzdra s axiální kompenzací pro rychlovýměnný systém Bilz



REF. 11.620	K ISO	G No.	Ø		A mm	D mm	C mm	T mm		
11.620.30.12	30	1	19	M 3-M 12	63	38	9	9	49.621.12.xx	49.622.12.xx
11.620.40.12	40	1	19	M 3-M 12	68	38	9	9	49.621.12.xx	49.622.12.xx
11.620.40.20		2	31	M 8-M 20	93	55	15	15	49.621.20.xx	49.622.20.xx
11.620.40.33		3	48	M 14-M 33	138	79	24	24	49.621.33.xx	49.622.33.xx
11.620.50.12	50	1	19	M 3-M 12	80	38	9	9	49.621.12.xx	49.622.12.xx
11.620.50.20		2	31	M 8-M 20	102	55	15	15	49.621.20.xx	49.622.20.xx
11.620.50.33		3	48	M 14-M 33	135	79	24	24	49.621.33.xx	49.622.33.xx

Popis funkce:

Pouzdra jsou určena pro upínání rychlovýměnných koncovek, do kterých se upínají závitníky. Jedná se o tyto koncovky:

49.621 – bez bezpečnostní spojky

49.622 – s bezpečnostní spojkou

49.629 – bez bezpečnostní spojky s ocelovou kleštinou ER 16 DIN 6499

Výměna koncovky se provede stlačením vroubkované převlečné objímky na pouzdru o plnou délku „C“, vložením koncovky do otvoru pouzdra a uvolněním objímky.

Osově vyrovnávání slouží k vyrovnání rozdílu mezi stoupáním řezaného závitu a posuvem vřetena stroje. Pouzdro je nastaveno do střední výchozí pozice (vyznačeno tečkou • a z této pozice je možno upnutou rychlovýměnnou koncovku vysouvat v délce „T“ nebo zasouvat v délce „C“. (Max.hodnoty obou délek jsou uvedeny v tabulce.)



Dotahováním aretačního šroubu se zpevňuje střední poloha, což se projevuje zvýšeným odporem proti zatlačení - určeno pro potřebu tvrdého zařízení závitníku. (Velikost odporu nutno nastavit dle potřeby.)

Pouzdro 11.620 je možno využít pro řezání pravochoďých i levochoďých závitů za podmínky, že vřeteno stroje má oba směry otáčení. Pouzdro není průchozí pro průtok chladicí kapaliny.



Další naše produkty naleznete na <http://www.narexmte.cz>



NAREX MTE s.r.o., Moskevská 63, CZ-10100
Praha 10, Czech Republic
Tel: +420 246 002 249, 246 002 321, 246 002 333
Fax: +420 246 002 335, 246 002 343
E-mail: obchod@narexmte.cz