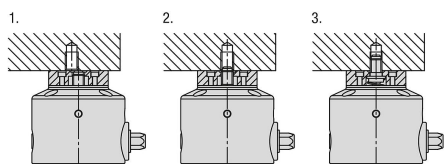


Description de l'article/illustrations du produit

**Description****Matière :**

Acier de traitement.

Finition :

Corps de base bruni.

Support de pièce traité (HRC 39-45) et rectifié.

Vis de serrage trempée et brunie.

Nota :

1. Commencer par poser la pièce à usiner sur le support de pièce ou la vis de serrage du vérin à tirer, ce qui a pour effet de comprimer le ressort situé à l'intérieur et de faire rentrer la vis de serrage dans le taraudage.

2. Positionner le taraudage de la pièce à usiner au-dessus de la vis de serrage. La pointe de la vis de serrage est légèrement enfoncée dans le taraudage par pression du ressort.

3. Lorsque l'élément d'entraînement est actionné, la vis de serrage tourne dans le taraudage de la pièce à usiner, permettant de serrer cette dernière.

Avantages :

Automatisable

Forces de serrage élevées

Serrage rapide

Vis de serrage intégrée

Contenu de la livraison :

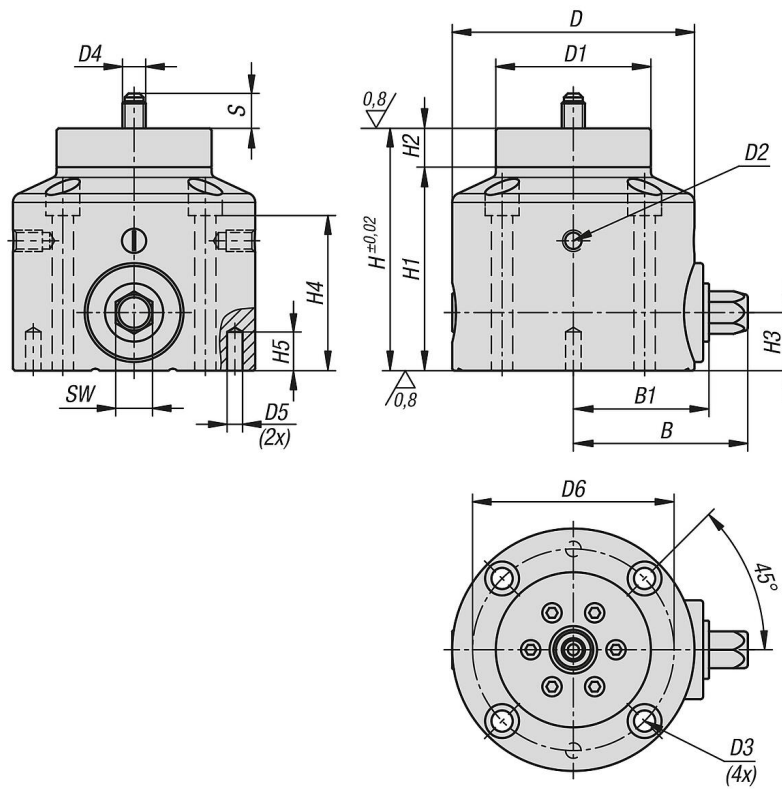
2x tige de positionnement $\varnothing 8$ (h7) x 40.

1x bouchon de protection.

Accessoires :

04401-20 Unité d'extension.

Dessins



Aperçu des articles

Référence	B	B1	D	D1	D2	D3 pour vis DIN 912	D4	D5	D6	H	H1	H2	H3	H4	H5	Course S	SW	Couple de serrage max Nm	Force de serrage kN
04401-10-12	90	70	125	80	M10	M10	M12	8	104	125	105	20	30	80	20	18	19	27	10
04401-10-16	90	70	125	80	M10	M10	M16	8	104	125	105	20	30	80	20	21	19	45	15