

Krzywki śrubowe

Stal spiekana

SPECYFIKACJA

Wykonania

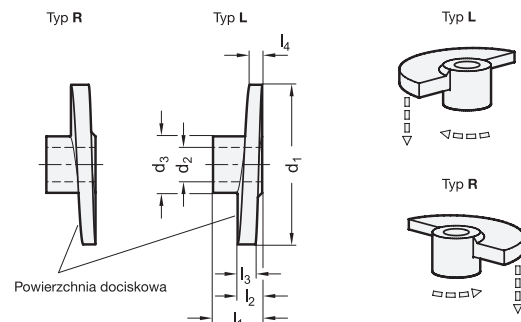
- Typ **L**: dociskanie przy obrocie w lewo
- Typ **R**: dociskanie przy obrocie w prawo

Spiek stalowy **SM**

Czarne, oksydowane

DANE TECHNICZNE

- ISO-Podstawowe tolerancje (patrz strona A21)



GN 218

Oznaczenie	d1	d2 H8	d3	l1 ≈	l2	l3	l4	Δ
GN 218-SM-35-B8-L	35	B 8	18	15	7	7	3	34
GN 218-SM-35-B10-L	35	B 10	18	15	7	7	3	31
GN 218-SM-65-B12-L	65	B 12	23	20	10	7	5	100
GN 218-SM-80-B16-L	80	B 16	27	24	12	9	6	160
GN 218-SM-35-B8-R	35	B 8	18	15	7	7	3	34
GN 218-SM-35-B10-R	35	B 10	18	15	7	7	3	31
GN 218-SM-65-B12-R	65	B 12	23	20	10	7	5	103
GN 218-SM-80-B16-R	80	B 16	27	24	12	9	6	160

Przebijak

Do wykonywania otworów montażowych pod zamki

SPECYFIKACJA

Stal

Stempel i matryca

Hartowana (56+58 HRC)

INFORMACJE

Przebijaki GN 123 pozwalają na przebicie kwadratowych otworów montażowych (V14 oraz V20) w ścianach drzwi pod zamki.

Przebijaki GN 123 są idealne do przebijania otworów w blachach o grubości do 2 mm.

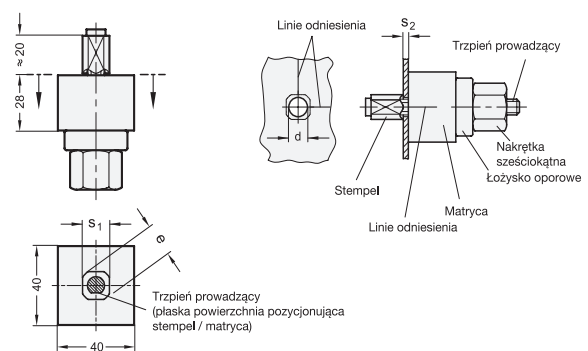
SPOSÓB MONTAŻU

Wywiercić wstępny otwór, wsunąć trzpien prowadzący ze stemplem przez otwór.

Z drugiej strony na trzpien nałożyć matrycę z łożyskiem i wstępnie umocować nakrętkę, ustawić matrycę zgodnie z wyznaczoną wcześniej linią odniesienia i zablokować pozycję dokręcając nakrętkę. Rozpocząć operację przebijania otworu (dokręcać nakrętkę).

NA ŻYCZENIE

- Przebijaki GN 123.5 do stali nierdzewnych.



GN 123

Oznaczenie	s1 +0.1	e Ø +0.5	d	s2	Δ
GN 123-V14.1	V 14.1	16.3	11	2	475
GN 123-V20.1	V 20.1	22.5	15	2	505

