

S válcovým kolíkem

03186

- Přesné polohování
- Bezpečná aretace
- Neztratné; žádné volné součásti
- K dostání z oceli

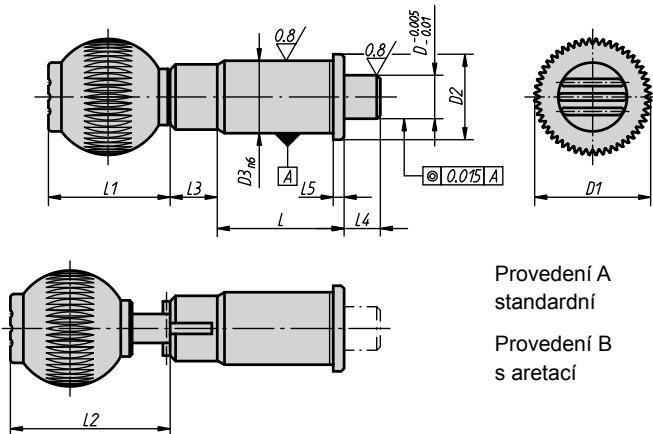


Materiál:
Ocel, hlavice z termoplastu.

Provedení:
Tvrzeno a broušeno. Kulová koncovka antracitová.

Upozornění:
Aretační čepy a pouzdra tvoří optimální kombinaci pro rychlé ustavení a zafixování. Díky preciznímu provedení aretačního čepu a pouzdra je při spojování dvou elementů dosaženo vysoké opakované přesnosti.

Technické pokyny viz montážní návod.



Provedení A
standardní
Provedení B
s aretací

Přesné aretační čepy s válcovým kolíkem

Objednací číslo provedení A	Objednací číslo provedení B	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4 min.	L5	Síla pružiny začátek F1 cca N	Síla pružiny konec F2 cca N	Vnitřní závit kulová koncovka	Hmotnost cca kg
03186-010	03186-110	10	25	19	16	31	25	-/36,5	13	10	2,5	15	30	M6	0,067
03186-012	03186-112	12	32	23	20	35	33	-/44,5	13	10	3	15	35	M8	0,127
03186-016	03186-116	16	40	28	25	42	41,5	-/53	13	10	3	20	50	M10	0,221
03186-020	03186-120	20	40	33	30	50	41,5	-/53	13	10	3	36	63	M10	0,350
03186-025	03186-125	25	50	42	38	60	51	-/62,5	13	10	3	20	73	M10	0,655

Kuželová pouzdra

03188

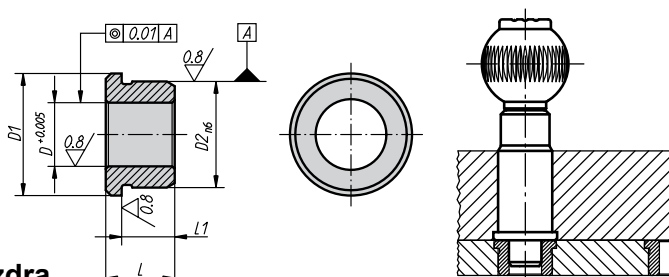
- Přesné polohování
- Bezpečná aretace
- Neztratné; žádné volné součásti
- K dostání z oceli



Materiál:
Ocel.

Provedení:
Tvrzeno a broušeno.

Upozornění:
Pouzdro hodící se k přesným aretačním čepům 03186.



Kuželová pouzdra

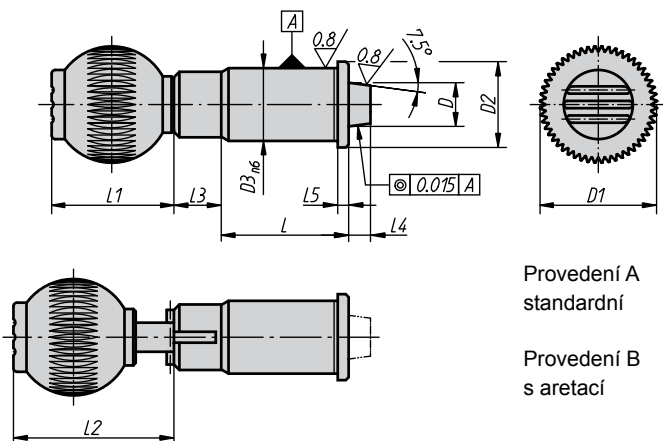
Objednací číslo	D	D1	D2	L	L1	Hmotnost cca kg
03188-10	10	19	16	11	8,5	0,012
03188-12	12	23	20	13	10	0,015
03188-16	16	28	25	17	14	0,041
03188-20	20	33	30	16	13	0,045
03188-25	25	42	38	19	16	0,100

Všechny rozměry v mm. Uvedené hodnoty zatížení jsou pouze orientační. Technické změny vyhrazeny.

S kuželovým kolíkem

03182

- Přesné polohování
- Bezpečná aretace
- Neztratné; žádné volné součásti
- K dostání z oceli



Provedení A
standardní

Provedení B
s aretací

Materiál:

Ocel, hlavice z termoplastu.

Provedení:

Tvrzeno a broušeno. Kulová koncovka antracitová.

Upozornění:

Aretační čepy a pouzdra tvoří optimální kombinaci pro rychlé ustavení a zafixování. Díky preciznímu provedení aretačního čepu a pouzdra je při spojování dvou elementů dosaženo vysoké opakované přesnosti.

Technické pokyny viz montážní návod.

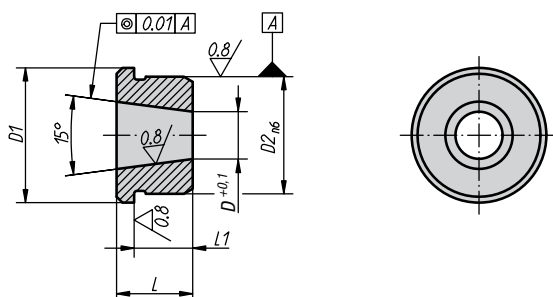
Přesné aretační čepy s kuželovým kolíkem

Objednací číslo provedení A	Objednací číslo provedení B	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4 min	L5	Síla pružiny začátek F1 cca N	Síla pružiny konec F2 cca N	Vnitřní závit kulová koncovka	Hmotnost cca kg
03182-010	03182-110	10	25	19	16	31	25	-/32,5	13	6	2,5	19	29	M6	0,067
03182-012	03182-112	12	32	23	20	35	33	-/40,5	13	6	3	22	35	M8	0,127
03182-016	03182-116	16	40	28	25	42	41,5	-/49	13	6	3	30	50	M10	0,221
03182-020	03182-120	20	40	33	30	50	41,5	-/49	13	6	3	46	63	M10	0,350
03182-025	03182-125	25	50	42	38	60	51	-/58,5	13	6	3	39	73	M10	0,655

Kuželová pouzdra

03184

- Přesné polohování
- Bezpečná aretace
- Neztratné; žádné volné součásti
- K dostání z oceli



Materiál:

Ocel.

Provedení:

Tvrzeno a broušeno.

Upozornění:

Pouzdro hodící se k přesným aretačním čepům 03182.

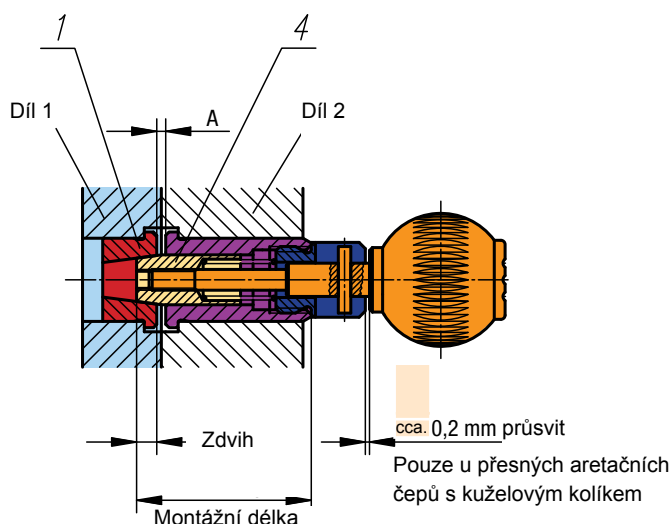
Kuželová pouzdra

Objednací číslo	D	D1	D2	L	L1	Hmotnost cca kg
03184-10	7,1	19	16	11	8,5	0,013
03184-12	8,28	23	20	13	10	0,021
03184-16	11,52	28	25	17	14	0,048
03184-20	15,49	33	30	16	13	0,056
03184-25	19,7	42	38	19	16	0,115

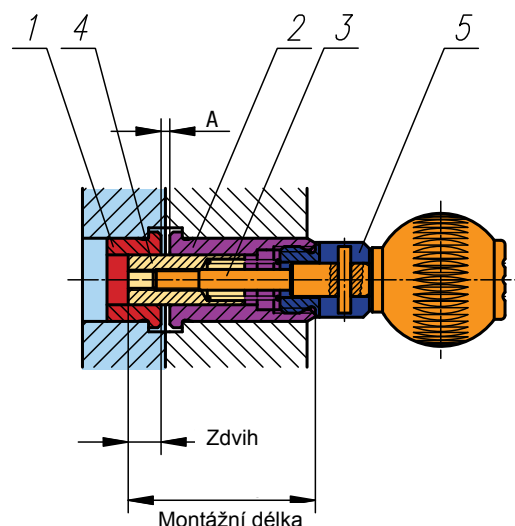
Všechny rozměry v mm. Uvedené hodnoty zatížení jsou pouze orientační. Technické změny vyhrazeny.

Návod k montáži a vestavbě přesných aretačních čepů

Přesné aretační čepy
s kuželovým kolíkem



Přesné aretační čepy
s válcovým kolíkem



Postup montáže:

1. Kuželovité nebo válcovité pouzdro (poz. 1) namontujte do dílu 1.
2. Pouzdro (poz. 2) namontujte do dílu 2.
3. Zjistěte montážní délku (přeměřením). Montážní délka = A + zdvih + délka poz. 2. V případě provedení s kuželovým čepem dbejte na průsvit 0,2 mm.
4. Závitovou tyč (poz. 3) a centrovací čep (poz. 4) spojte (odmaštěné) pomocí anaerobního lepidla. Doporučujeme Loctite 638.
5. Centrovací čep zašroubujte společně s maticí (poz. 4) a držákem do namontovaného pouzdra (poz. 2). Popřípadě po odmaštění spojte anaerobním lepidlem.
6. Zkontrolujte funkci, v případě provedení s aretací je nutné dodržet počáteční zdvih dle katalogu.

Upozornění:

Přesný aretační čep je po aplikaci lepidla funkční teprve po uplynutí stanovené doby tvrdnutí.
Při lepení se lepidlo nesmí dostat do kontaktu s pohyblivými součástkami.

