

MITEE-BITE®





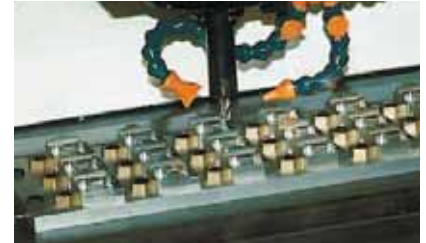
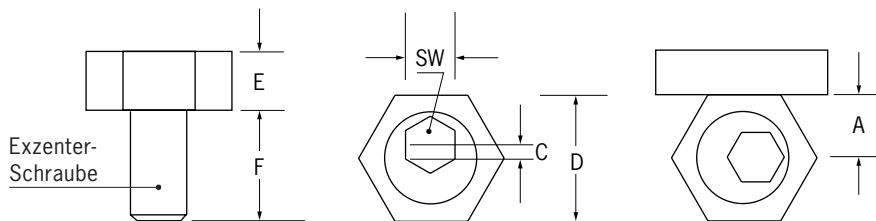
MB-Exzenterspanner für Vorrichtungsplatten



Das Patent unserer Spannvorrichtung ist die Schraube mit dem exzentrischen Kopf. Der Exzenter bewirkt die Spannbewegung und die Spannkraft (bis 27 000 N). Als Klemmstück gibt es den Messing-Sechskant, die Krallenscheibe aus einsatzgehärtetem Stahl oder den variablen Sechskant.

Mit Anschlagstiften und einer oder zwei Spannschrauben klemmen Sie jedes beliebig geformte Werkstück.

- Die geringe Bauhöhe ermöglicht das problemlose Bearbeiten der Werkstückoberfläche.
- Bei der CNC-Programmierung muss dank den kompakten Abmessungen wenig Rücksicht auf die Lage der Spannpratzen genommen werden.
- Platzsparende Mehrfachspannung durch die geringen Baumasse.
- Kostengünstig!

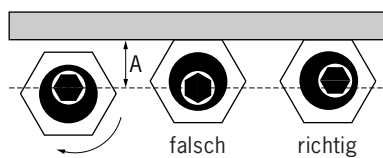


Spannelemente

Bestell-Nr.	Exzenter-Schraube	SW	C	D	E	F	A	Max. Klemmkraft [N]	Pack-Norm
50204	M 4	3	0.7	7.9	2.8	9.6	3.8	910	10
50206	M 6	4	1.0	15.9	4.8	11.2	7.8	3355	10
50208	M 8	5	1.0	20.6	4.8	15.0	10.2	3558	12
50210	M10	7	1.5	20.6	6.3	19.0	10.2	8895	10
50212	M12	8	2.0	25.4	9.5	22.8	12.7	17790	8
50216	M16	10	2.5	30.1	12.7	28.5	15.0	26680	4

Inox

50205	M 6	4	1.01	15.9	4.7	11.2	7.8	3355	4
50207	M 8	5	1.00	20.6	6.3	15.0	10.3	3558	4



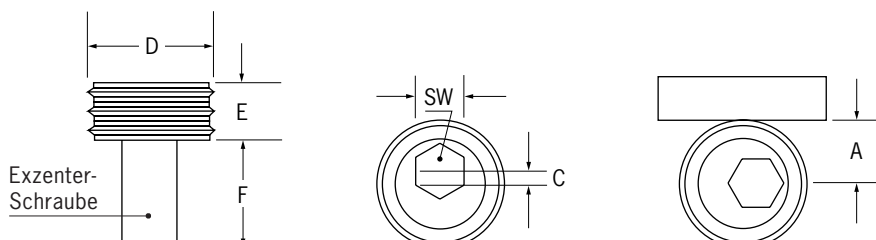
Schraube	A (Abstand vom Werkstück zur Bohrungsmitte)
M4	3.8
M6	7.8
M8	10.2
M10	10.2
M12	12.7
M16	15.0



MB-Exzenter-Krallenspanner

Für das Spannen von Roh- und Gussteilen sowie bei unbearbeiteten Flächen eignen sich diese Krallenspanner aus einsatzgehärtetem Stahl.

Bestell-Nr.	Exzenter-Schraube	SW	C	D	E	F	A	Pack-Norm
82584	M10	7	1.5	20.6	6.3	19.0	10.1	8
82588	M12	8	2.0	25.4	9.5	22.8	12.7	8
82592	M16	10	2.5	30.1	12.7	28.5	15.0	4



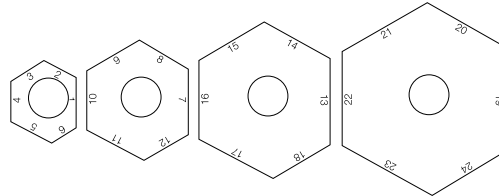
MB-Variabler Sechskant-Spanner



Die VS-Spanner verringern Kosten und Aufwand für Ihre Spannvorrichtungen. Ohne dass man Bohrungen versetzen muss, kann man den Spannbereich bis zu 6 mm verändern. Dies geschieht durch einfaches Drehen des Spanners mit dem variablen Sechskant. Die sechs Flächen haben jeweils einen unterschiedlichen Abstand von der Schraubenmitte.

Die VS-Spanner gibt es mit glatter Fläche für bearbeitete Werkstücke als auch mit gezahnter Fläche für Gussteile bzw. für unbearbeitete Werkstücke. Die VS-Spanner werden mit einer Exzenter-Schraube gespannt und passen sich automatisch der Winkellage der Werkstückfläche an.

Spannerhöhe: 10 mm
Befestigung: M12



Bestell-Nr.	Artikel	Pos.	Abstand zur Mitte
95110	1-6 glatt	1	12
95115	1-6 gezahnt	2	13
		3	14
		4	15
		5	16
		6	17
95120	7-12 glatt	7	18
95125	7-12 gezahnt	8	19
		9	20
		10	21
		11	22
		12	23
95103	13-18 glatt	13	24
95135	13-18 gezahnt	14	25
		15	26
		16	27
		17	28
		18	29
95140	19-24 glatt	19	30
95145	19-24 gezahnt	20	31
		21	32
		22	33
		23	34
		24	35

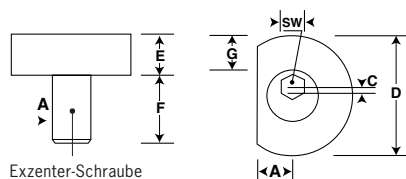


Bearbeitbare MB-Exzenter-Spanner

Diese neuen, bearbeitbaren MB-Exzenter-Spanner mit weichen Stahlbacken ergeben weitere Flexibilität für Bearbeitungsvorrichtungen. Die Teile können direkt auf der Grundplatte aufliegen oder mit entsprechender Bearbeitung in den Stahlbacken ruhen. Mit der mitgelieferten Spezialschraube können die Stahlbacken zur Bearbeitung fixiert werden.

- Niedrige Spannbacken, einfacheres Arbeiten.
- Weiche Backen für problemlose Formgebung.

G = Materialstärke, die bearbeitet werden kann
A = Abstand Werkstückfläche bis Mitte Befestigungsloch der Exzenter-Schraube



Bestell-Nr.	Exzenter-Schraube	SW	C	D	E	F	G	A	Max. Klemmkraft [N]	Pack-Norm
50506	M6	4	1.01	24.9	6.4	11.9	6.4	7.8	3355	4
50510	M10	7	1.52	31.2	8.9	18.0	7.0	10.2	8895	4
50512	M12	8	2.03	37.6	11.4	22.9	7.6	12.7	17790	4
50516	M16	10	2.54	43.9	14.0	28.6	8.9	15.0	26680	4

* Paket enthält Fixationsschraube zur Bearbeitung der Stahlbacke.

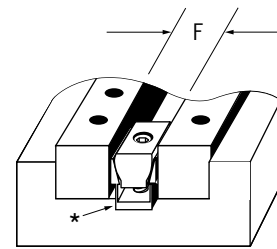
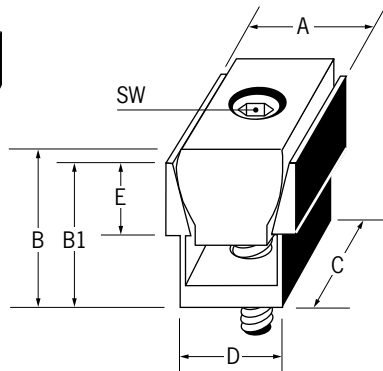
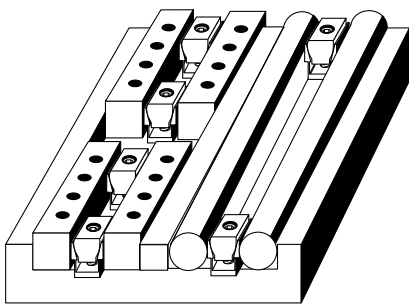
Uniforce® Doppel-Keilspanner



Eine einfache Idee für eine geniale Lösung. Mit einem Spannelement werden gleichzeitig zwei Werkstücke gespannt.

Noch einfacher wird die Herstellung einer Spannvorrichtung durch die Verwendung unserer Auflage- und Spannleisten. Fordern Sie unser separates Datenblatt an oder senden Sie uns Ihre Werkstückzeichnung. Wir machen Ihnen kostenlos einen entsprechenden Vorschlag.

- Platzsparende Mehrfachspannung reduziert die Nebenzeiten und damit die Stückkosten.
- Kostengünstige Spannvorrichtung.
- Für runde und rechteckige Teile.
- Spannkraft bis zu 27 000 N.



* Eine flache Spur, ca. 0.2–0.4 mm breiter als D, verhindert ein Verdrehen des Spannelements beim Festziehen.

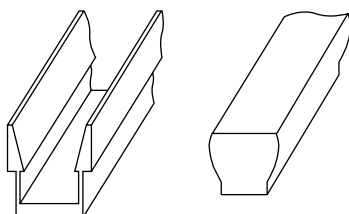
Bestell-Nr.	A	B	B1	C	D	E	F	Schraube	SW	Max. Spreizung	Max. Klemmkraft [N]	Pack-Norm
80250	6.1	6.9	6.3	8.1	5.3	3.6	6.3	M2	1.5	6.7	880	6
80375	9.1	9.7	9.5	11.9	7.9	4.7	9.5	M2.5	2	10.0	1350	6
80500	12.3	14.5	12.7	15.9	10.4	5.6	12.7	M4	3	13.2	2224	8
80750	18.6	19.6	19.0	23.8	16.1	9.5	19.0	M6	5	18.8	6670	6
81000	24.8	25.9	25.4	31.7	20.8	12.7	25.4	M8	6	26.9	8895	4
81500	37.3	38.6	38.1	47.6	30.8	19.0	38.1	M12	10	39.9	15565	2
82000	49.7	51.5	50.8	63.5	41.2	25.4	50.8	M16	14	53.0	26690	2

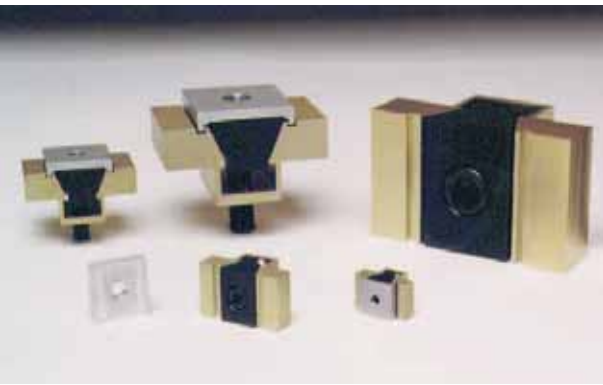
F: Bezeichnet den Abstand zwischen den Werkstücken, der als Freiraum für die Spannklemmen benötigt wird. Bringen Sie die Gewindebohrung für die Montage in der Mitte der Strecke F an.



Uniforce® Schienen und Keilmaterial

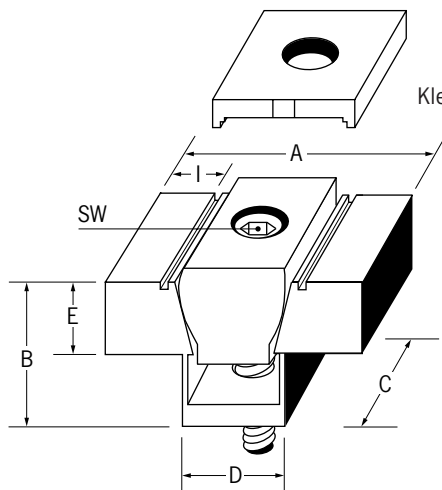
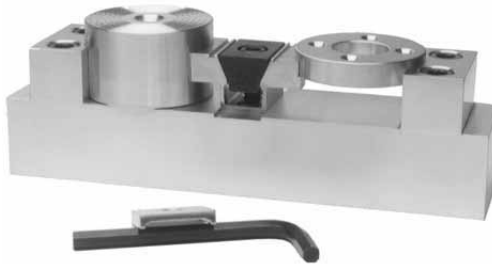
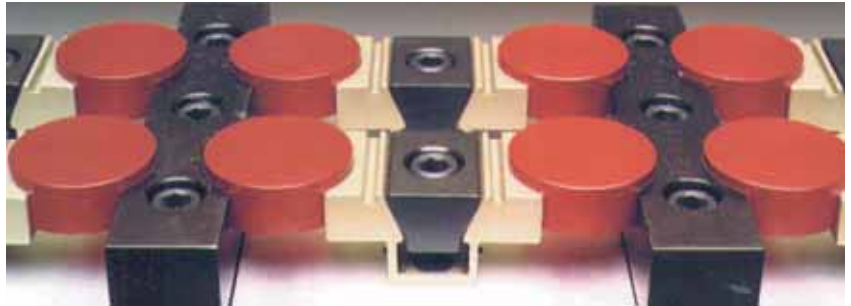
Bestell-Nr.	Artikel	Bestell-Nr.	Artikel
62120	500 Schiene	62420	1500 Schiene
63120	500 Doppelkeil	63420	1500 Doppelkeil
62220	750 Schiene	62520	2000 Schiene
63220	750 Doppelkeil	63520	2000 Doppelkeil
62320	1000 Schiene	Länge = 508 mm (ohne Beschichtung und Bohrungen)	
63320	1000 Doppelkeil		



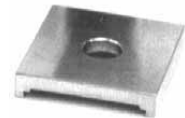
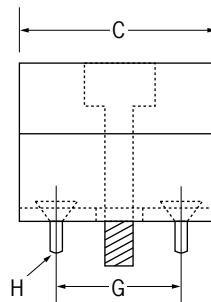


Uniforce® Doppel-Keilspanner mit bearbeitbaren Spannbacken

Der kompakte Uniforce Spanner ist ebenfalls mit bearbeitbaren Spannbacken lieferbar. Das zusätzliche Material erlaubt eine individuelle Formgebung dem Werkstück entsprechend. Zur einfachen Bearbeitung fixiert man die Backen mit der speziellen Klemmplatte. Das Halten unförmiger Teile wird einfach, die Bearbeitung kostengünstig! Mehrfachspannung reduziert Nebenzeiten.



Klemmplatte nur zur Bearbeitung der Spannbacken nötig.



Bestell-Nr.	Artikel	A	B	C	D	E	I	G	H	SW	Pack-Norm
80050	500-M4	28.6	12.7	15.7	10.4	6.3	4.6	10.2	M2	3	1
80055	500-M4 ohne Klemmplatte	28.6	12.7	15.7	10.4	6.3	4.6	10.2	M2	3	1
80075	750-M6	38.1	19.0	23.9	16.1	9.4	6.6	15.9	M4	5	1
80080	750-M6 ohne Klemmplatte	38.1	19.0	23.9	16.1	9.4	6.6	15.9	M4	5	1
80100	1000-M8	50.8	25.4	31.8	20.8	12.7	9.9	20.6	M4	6	1
80105	1000-M8 ohne Klemmplatte	50.8	25.4	31.8	20.8	12.7	9.9	20.6	M4	6	1
80150	1500-M12	76.2	38.1	47.5	30.8	19.1	15.7	30.5	M5	10	1
80155	1500-M12 ohne Klemmplatte	76.2	38.1	47.5	30.8	19.1	15.7	30.5	M5	10	1
80200	2000-M16	101.6	50.8	63.5	41.2	25.4	20.3	41.3	M6	14	1
80205	2000-M16 ohne Klemmplatte	101.6	50.8	63.5	41.2	25.4	20.3	41.3	M6	14	1

A = Werkstückdistanz. Position des Befestigungsgewindes = A/2

I = Verfügbares Backenmaterial

H = Befestigungsschrauben werden mitgeliefert

Klemmkraft siehe Seite 4



MB-Pitbull™ Spanner

Diese neuen, einfachen, sehr kompakten MB-Pitbull Spanner erhöhen Ihre Werkstückdichte auf der Vorrichtung beträchtlich. Setzen Sie die MB-Pitbull Spanner ein und erhöhen Sie die Produktivität und den Profit!!

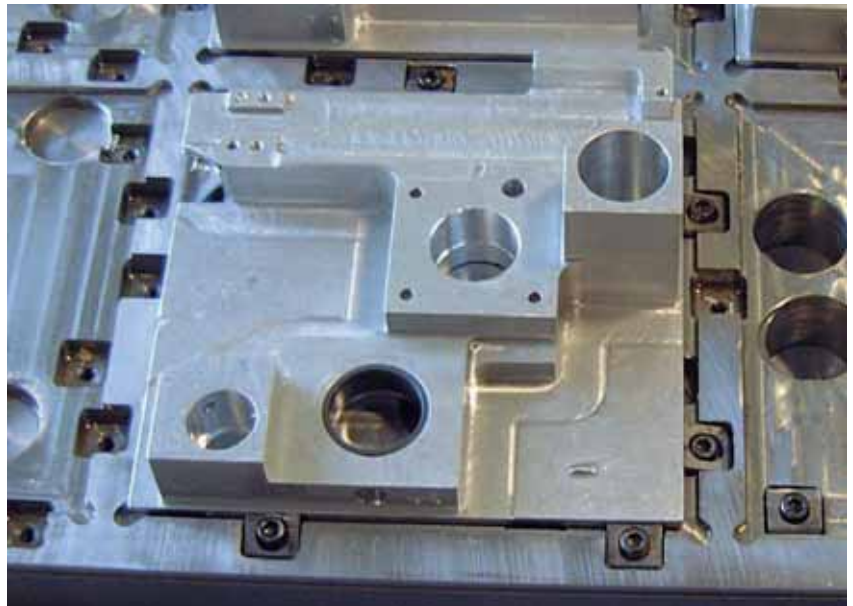
Auch Sie werden die einfache Anwendung dieses neuen Spanners sofort schätzen. Den MB-Pitbull Spanner gibt es in 5 Größen (M 2,5 – M 12) und in zwei Ausführungen (flache oder kantige Auflage).

Einmalige Vorteile des MB-Pitbull Spanners

- Extrem tiefe Spannkante.
- Positive Niederhaltekraft.
- Hohe Ausreisskraft.
- Einfach und stark, gute Qualität der Komponenten.

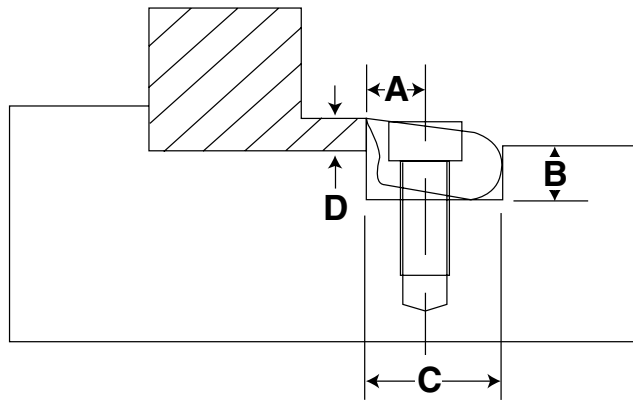
Beissen Sie ein Stück Ihrer Produktionskosten mit Hilfe des MB-Pitbull Spanners weg!

- Gewinnen Sie maximale Zugänglichkeit zum Werkstück.
- Weniger Spannelemente pro Werkstück.



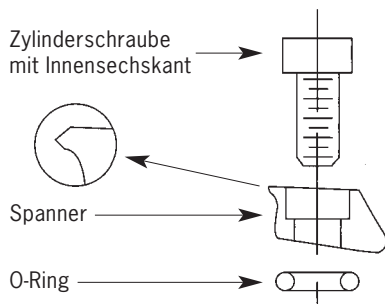
Erstellen einer Vorrichtung wird zum Kinderspiel!

- Fräsen einer Nute für den MB-Pitbull Spanner.
- Bohren / Gewindeschneiden für die Befestigungsschraube.
- Montieren des Spanners.
- Positionieren des Spanners und Schraube lose eindrehen.
- Werkstück einsetzen und Schraube anziehen.
- Werkstück ist gespannt!!!

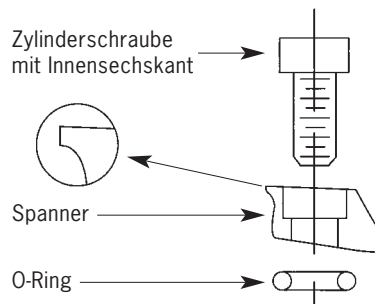


Bestell-Nr.	Material/Auflage	A	B	C	D	Spannerbreite	Schraube	Max. Klemmkraft [N]	Drehmoment [Nm]	Max. Spannweg	Pack-Norm
56000	Stahl/kantig	3.81	3.55	9.52	1.90	9.52	M2.5 x 8	2 800	1.8	0.19	8
56010	Stahl/flach	3.81	3.55	9.52	1.90	9.52	M2.5 x 8	2 800	1.8	0.19	8
56015	Messing/flach	3.81	3.55	9.52	1.90	9.52	M2.5 x 8	870	0.6	0.19	8
56020	Stahl/kantig	5.08	4.75	12.70	2.54	12.70	M4 x 12	6 600	5.6	0.40	8
56030	Stahl/flach	5.08	4.75	12.70	2.54	12.70	M4 x 12	6 600	5.6	0.40	8
56040	Messing/flach	5.08	4.75	12.70	2.54	12.70	M4 x 12	1 750	2.8	0.40	8
56050	Stahl/kantig	7.62	7.11	19.05	3.81	19.05	M6 x 16	16 000	22.5	0.61	6
56060	Stahl/flach	7.62	7.11	19.05	3.81	19.05	M6 x 16	16 000	22.5	0.61	6
56065	Messing/flach	7.62	7.11	19.05	3.81	19.05	M6 x 16	4 200	5.6	0.61	6
56070	Stahl/kantig	10.16	11.43	25.40	6.35	25.40	M10 x 25	26 000	40.6	1.27	4
56075	Stahl/flach	10.16	11.43	25.40	6.35	25.40	M10 x 25	26 000	40.6	1.27	4
56080	Stahl/kantig	15.24	16.26	38.10	9.52	38.10	M12 x 35	37 500	200.0	1.90	2
56085	Stahl/flach	15.24	16.26	38.10	9.52	38.10	M12 x 35	37 500	200.0	1.90	2

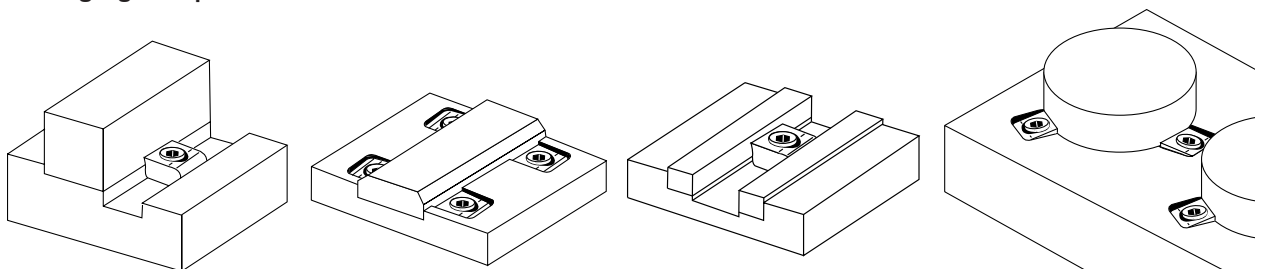
Kantige Auflage



Flache Auflage



Befestigungs-Beispiele



ID Xpansion™ Spanner

Der ideale Spanner zur Mehrfachspannung in Bohrungen für Bearbeitungszentren. Lieferbar in 10 Größen für Bohrungsdurchmesser von 4,1–103 mm.

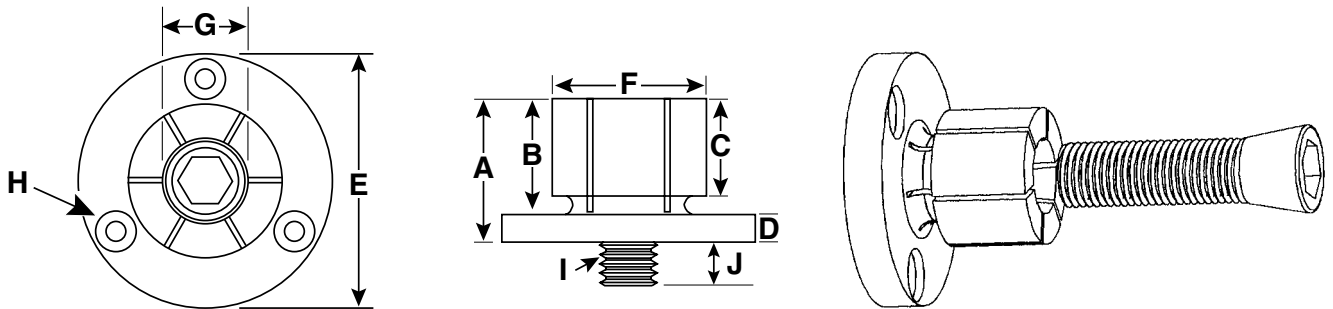
- ◆ Kompakte Konstruktion.
- ◆ Ideal für Zweitbearbeitung an Drehteilen.
- ◆ Einfach auf den gewünschten Durchmesser dreh- oder fräsbar.
- ◆ Ideal für Paletten.
- ◆ Mehrfachspannung reduziert Nebenzeiten.
- ◆ Spannhülse weich, bearbeitbar.
- ◆ Vergütete Spannschraube.
- ◆ Spannung mit Schlüssel oder mit Hilfe von Hydraulikzylinder.



Montageanleitung

Spannhülse ca. 0,1 mm über den Durchmesser im Ruhezustand vorspannen und auf den gewünschten Durchmesser bearbeiten. Bei Bearbeitung des Spannelementes auf einer Drehmaschine verwendet man die mitgelieferte Mutter zur Vorspannung der Spannhülse.

Tasche als Sockelaufnahme entsprechend toleriertem \varnothing «E» bearbeiten und das Spannelement auf der Vorrichtungplatte mit den beiliegenden Schrauben fixieren. Als zusätzliche Sicherheit kann der Flansch verstiftet werden.



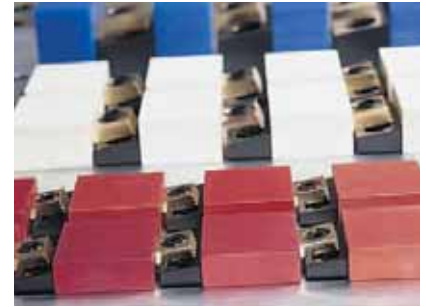
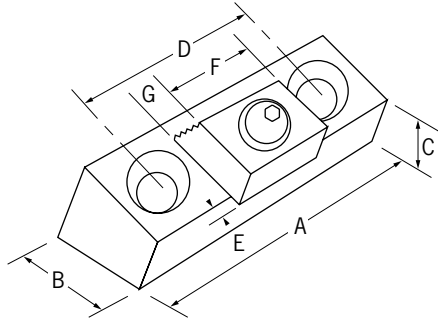
Bestell-Nr.	Modell	A	B	C	D	$E_{-0,05}^0$	F	G	H	I	J	
38000	#00	10.7	7.6	6.1	3.0	20.0	7.4	4.1	3 x M2/Teilkreis	13.7	M2	4.1
38050	#0	21.8	16.0	15.0	5.9	29.7	12.4	8.0	3 x M3/Teilkreis	21.0	M4	7.2
38100	#1	25.0	19.0	15.0	5.9	31.5	14.0	12.2	3 x M3/Teilkreis	23.1	M6	11.2
38150	#2	25.0	19.0	15.0	5.9	37.5	20.0	13.5	3 x M3/Teilkreis	29.0	M8	13.2
38200	#3	28.5	22.0	17.5	6.4	50.0	27.0	18.0	3 x M4/Teilkreis	39.4	M10	16.3
38250	#4	32.0	25.5	20.5	6.4	56.0	35.0	23.0	3 x M4/Teilkreis	45.5	M12	20.3
38300	#5	39.5	32.0	27.0	7.9	69.5	42.0	29.3	3 x M5/Teilkreis	55.9	M16	21.4
38350	#6	39.5	32.0	27.0	7.9	75.5	51.0	29.3	3 x M5/Teilkreis	63.9	M16	21.4
38400	#7	45.5	37.5	32.3	7.9	107.5	77.0	29.3	3 x M6/Teilkreis	92.6	M16	19.3
38450	#8	45.5	37.5	32.3	7.9	132.9	103	29.3	3 x M6/Teilkreis	118.0	M16	19.3

G = kleinstmöglicher Durchmesser F
H = 3 Befestigungsschrauben inkl.



MB-Kombi-Seitenspanner

- Durch den Niederzug-Effekt wird das Werkstück auf die Unterlage gedrückt.
- Die Vorderseite dient zum Spannen – die Rückseite als Anschlag.
- Platzsparende Mehrfachspannung.
- Klemmscheibe mit gezahnter Fläche für Rohteile und glatter Fläche für bearbeitete Teile.
- Montage vorzugsweise in einer Nut mit der Breite B (+0.05 mm).
- Die Angriffshöhe der Klemmscheibe kann durch die Tiefe der Nut verändert werden.
- Körper und Klemmscheibe sind einsatzgehärtet.

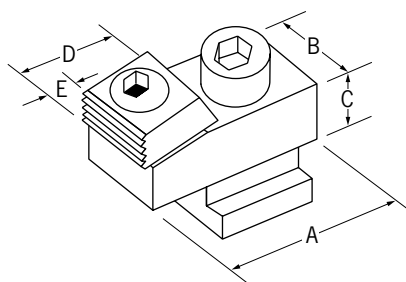


Bestell-Nr.	A	B	C	D	E	F	G	Exzenter-Schraube	Spannweg	Befestigungs-Schraube
54110	43.2	19.0	12.7	25.4	2.3	19.0	6.4	M10	1.6	M8
54112	54.0	25.4	11.4	33.5	2.8	25.4	9.7	M12	2.0	M10
54116	75.0	38.1	25.2	50.8	3.3	38.1	12.7	M16	2.5	M12



MB-Tischspanner

- Durch den Niederzug-Effekt wird das Werkstück auf die Unterlage gedrückt.
- Für T-Nuten 14 mm, 16 mm, 18 mm und für direkte Montage auf der Vorrichtungsplatte.
- Exzenter-Spannschraube M12 für Spannkraft 18 000 N.
- Körper und Klemmscheibe einsatzgehärtet.
- Klemmscheibe mit gezahnter Kante für Rohteile und glatter Kante für bearbeitete Teile.
- Die Klemmscheibe passt sich der Winkellage des Werkstückes an, das heisst, das Werkstück muss nicht rechtwinklig sein.



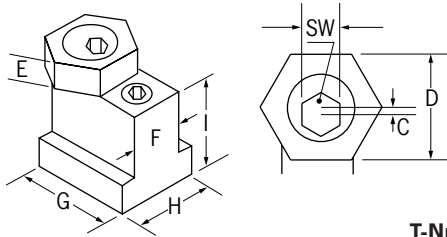
Bestell-Nr.	A	B	C	D	E	T-Nute
54014	50.0	28.5	15.7	25.4	9.6	14
54016	50.0	28.5	15.7	25.4	9.6	16
54018	50.0	28.5	15.7	25.4	9.6	18
54000	50.0	28.5	15.7	25.4	9.6	keine T-Nute

MB-Exzenter-Nutenspanner

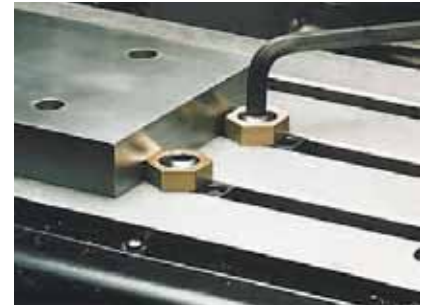


Die Verbindung unserer normalen Spannelemente mit Exzenter-schraube (mit Messing-Sechskant oder Krallenscheibe) mit einem Nutenstein ermöglicht eine kostengünstige Werkstückklemmung auf Maschinentischen oder Aufspannplatten mit T-Nuten. Der T-Nutenstein wird mit einer Schraube in der T-Nut arretiert.

- Geringe Bauhöhe, auch flache Teile können an der Oberfläche bearbeitet werden.
- Schnelles Anpassen an verschiedene Werkstückgrößen und beliebig geformte Teile. Keine rechtwinkligen Seitenflächen notwendig.
- Spannkraft bis zu 27 000 N.
- Preisgünstige Lösung.



T-Nutenspanner (ohne Schlüssel)



Bestell-Nr.	Schrauben-grösse	T-Nute	SW	C	D	E	F	G	H	I
50422	M6	8	5	1.0	15.9	4.8	8	23.2	12.7	9.5
50424	M6	10	5	1.0	15.9	4.8	10	23.2	14.2	14.2
50426	M8	12	5	1.0	20.6	4.8	12	27.9	15.9	15.9
50428	M10	14	7	1.6	20.6	6.4	14	30.5	22.4	22.2
50430	M12	16	8	2.0	25.4	9.5	16	30.9	25.4	22.2
50432	M12	18	8	2.0	25.4	9.5	18	34.7	28.6	28.6
50434	M16	20	12	2.5	30.1	12.7	20	39.2	31.8	31.8
50436	M16	22	12	2.5	30.1	12.7	22	44.3	34.9	41.3



MB-Exzenter-Spanner-Kit

Komplett-Satz im Aufbewahrungskasten

Bestehend aus:
 6 Stück Exzenter-Spannschrauben
 4 Stück Nutensteine
 2 Inbusschlüssel
 1 Etui

Bestell-Nr.	Artikel	T-Nute
50642	TSN- 8M Kit	8
50644	TSN-10M Kit	10
50646	TSN-12M Kit	12
50648	TSN-14M Kit	14
50650	TSN-16M Kit	16
50652	TSN-18M Kit	18
50654	TSN-20M Kit	20
50656	TSN-22M Kit	22

MB-Mitee-Grip™, der Folienspanner



MB-Mitee-Grip ist ein durch Hitze aktiviertes, auf Wachsbasis hergestelltes Haftmittel und kann eingebettet in einem Präzisionspapier (0,0125 mm), einem Nylonnetz (mit wesentlich mehr Haftmittel) oder in Stabform (für grössere Haftmittelmengen) geliefert werden. Auch präzise Teile können mit Hilfe von MB-Mitee-Grip einwandfrei «gespannt» werden. Der Folienspanner eignet sich ausgezeichnet für dünne, unmöglich zu haltende, auf allen Seiten zu bearbeitende Teile (auch exotische Materialien).

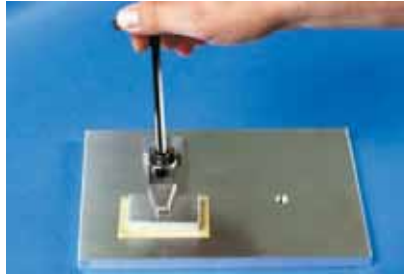
- Das Basisprodukt auf dem Präzisionspapier ist sehr gut für flache, glatte Teile die parallel bleiben müssen.
- Das Nylonnetz Material trägt mehr Haftmittel zur Fixierung rauher Oberflächen. Mit dieser Ausführung erreicht man höhere Haltekräfte.
- Benützen Sie MB-Mitee-Grip in Stabform für Teile, die mehr Haftmittel brauchen (grössere Vertiefungen etc.).

Bestell-Nr.	Artikel
10240	Rolle 300 x 1500
10245	Rolle 300 x 7600
10250	Nylonnetz Rolle 250 x 1500
10252	Nylonnetz Rolle 250 x 7600
10230	1 Stab Haftmittel ca. 50 g
10235	3 Stäbe Haftmittel ca. 150 g

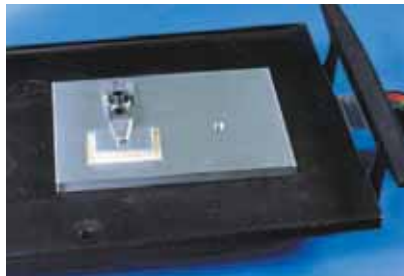




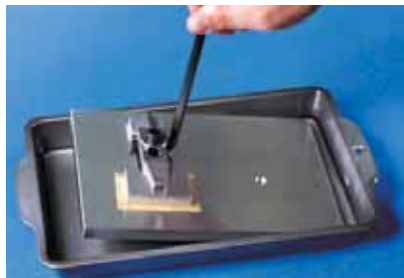
1.
MB-Grip ca. 5 mm grösser als das Werkstück zuschneiden.



2.
Werkstück beschweren oder auf die Vorrichtungplatte spannen.



3.
Erhitzen auf ca. 85° bis 95°C. Die richtige Temperatur ist erreicht, wenn ein gleichzeitig danebengelegtes Folienstück schmilzt.

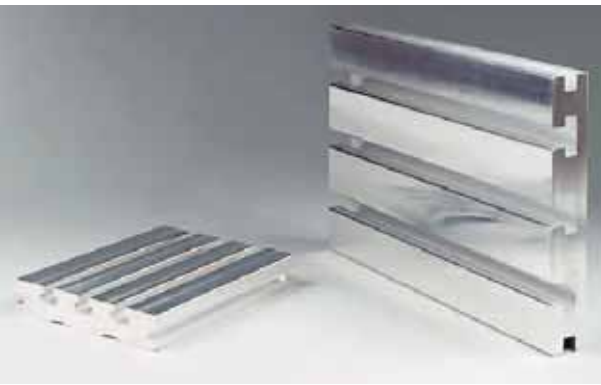


4.
Werkstück abkühlen.



5.
Das Teil kann bearbeitet werden. Die Verwendung von Kühlemulsion verhindert eine Erwärmung, was die Haltekraft beeinträchtigen würde. Nach der Bearbeitung löst man das Teil durch Erwärmung.

MB-Aluminium-Platten



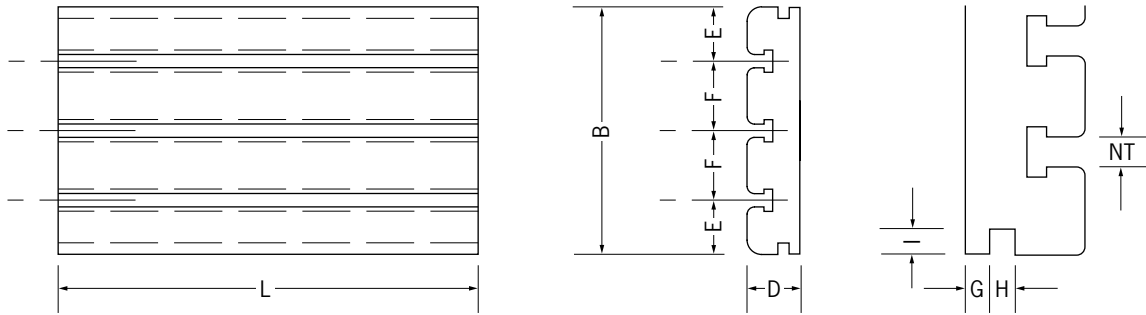
Die Aufspannplatten werden aus einer hochfesten Aluminiumlegierung stranggepresst. Sie sind in zwei verschiedenen Standardgrößen oder als Meterware in allen gewünschten Abmessungen bis 1200 mm Länge erhältlich.

Wird eine grössere Plattenbreite notwendig, können mehrere Platten nebeneinander gespannt werden.

Durch das geringe Gewicht lassen sich individuelle Spannvorrichtungen herstellen, die ausserhalb der Bearbeitungs-

maschine mit Rohteilen bestückt werden können. Die bestückten Aufspannplatten werden blitzschnell in der Maschine aufgespannt und bilden gleichsam einen manuellen Palettenwechsler.

Die Standardpaletten sind auf Ebenheit und Parallelität innerhalb 0.13 mm/300 mm vorbearbeitet.



Bestell-Nr.	L x B x D	T-Nute	NT	E	F	G	H	I	Gewicht [kg]
22678	200 x 160 x 30	3	10	39.6	39.6	8.6	9.6	9.6	2.2
22913	330 x 228 x 39	3	16	50.8	63.5	12.7	12.7	12.7	6.1
22918	457 x 228 x 39	3	16	50.8	63.5	12.7	12.7	12.7	8.5

Sonderlängen

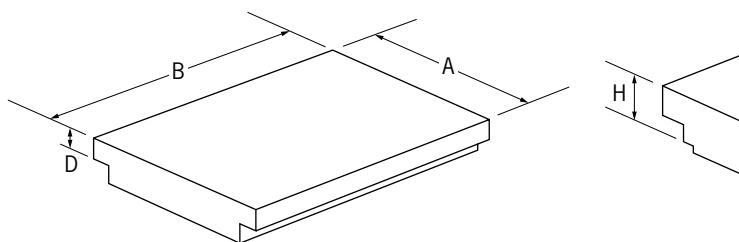
Bestell-Nr.	B	D	NT	E	G	H	I
22600 (+Länge)	160	30	10	40.0	8.6	9.6	9.6
22900	228	39	16	50.8	12.7	12.7	12.7



Kostengünstige Aluminium Schraubstock-Paletten

Damit wird der Schraubstock zum Mini-Palettenwechsler.

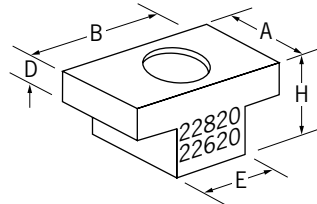
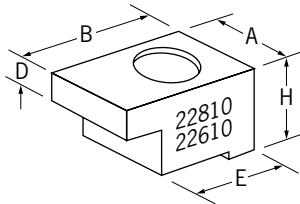
- ☛ Positioniergenauigkeit durch Anschlagstift.
- ☛ Bearbeitung mehrerer Teile im Schraubstock möglich.
- ☛ Reduziert die Einrichtzeiten und steigert die Produktivität.
- ☛ Palette mit 10-mm-T-Nuten oder blank.



Bestell-Nr.	A	B	H	D	T-Nute	NT-Abstand
24100	152	203	24.4	11.2		
24120	152	254	24.4	11.2		
24150	160	203	29.5	11.2	10	39.6
24170	160	254	29.5	11.2	10	39.6

Spezial-Briden

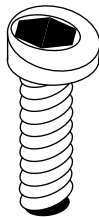
Für das Klemmen der Aluminiumplatten auf Grundplatten oder Maschinentischen gibt es einseitige oder doppelte (mehrere Platten nebeneinander) Klemmstücke.



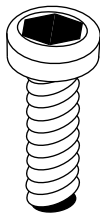
Bestell-Nr.	Schraube	A	B	H	D	E
22810	M12	31.8	38.1	22.1	8.9	28.0
22820	M12	31.8	44.5	22.1	8.9	24.1
22610	M8	19.0	25.4	15.8	7.1	19.0
22620	M8	19.0	31.8	14.7	7.1	19.0

MB-Ersatzteile

Exzentrerschrauben

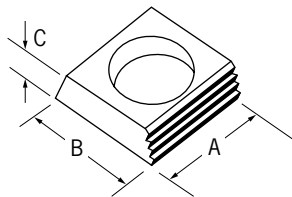


Bestell-Nr.	Schraube	Pack-Norm
50363	M4 x 10	10
50365	M6 x 12	10
50366	M8 x 10 (Inox)	4
50367	M8 x 16	10
50369	M10 x 20	10
50370	M12 x 16	8
50371	M12 x 25	8
50373	M16 x 30	4



Anschlagschrauben

Bestell-Nr.	Schraube	Pack-Norm
110-015	M4 x 10	10
110-025	M6 x 12	10
110-035	M8 x 16	10
110-045	M10 x 20	10
110-055	M12 x 25	8
110-065	M16 x 30	4



Vierkant-Anschlagscheiben

Bestell-Nr.	Schraube	A	B	C
21006	M10	19.0	19.0	6.4
21016	M12	25.4	25.4	9.5
21026	M16	38.1	38.1	12.7

Allgemeiner Hinweis

Alle Tabellenmasse in mm.



Jakob AG
Qualitäts-Werkzeuge
Postfach 458
CH-8630 Rüti
Tel. ++41 55 240 27 79
Fax ++41 55 240 66 30
www.jakob-ag.ch
e-mail: all@jakob-ag.ch