

MITEE-BITE®



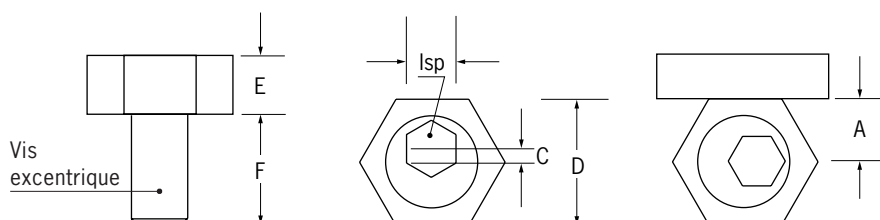


MB-Dispositif de serrage excentrique pour la fausse table

La vis à tête excentrique de notre dispositif de serrage est brevetée. L'excentrique crée le mouvement et la force de serrage (jusqu'à 27 000 N). Un six-pans en laiton, un crampon cranté en acier traité ou un six-pans variable sont disponibles comme brides de serrage.

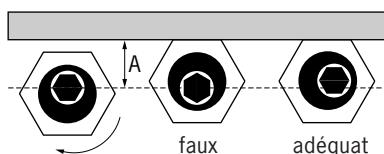
Des butées et une ou deux vis de serrage vous permettent de serrer n'importe quelle pièce de forme de pièces à usiner.

- La faible hauteur de construction permet l'usinage sans problème de la surface des pièces à usiner.
- A cause des dimensions compactes il faut avoir moins égard à la position des crampons de serrage lors de la programmation CNC.
- Serrage multiple peu encombrant grâce à de faibles dimensions de construction.
- Prix avantageux!



Eléments de serrage

N° de commande	Vis excentrique	Isp	C	D	E	F	A	Force de serrage max. [N]	Unité d'emballage
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
Acier 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



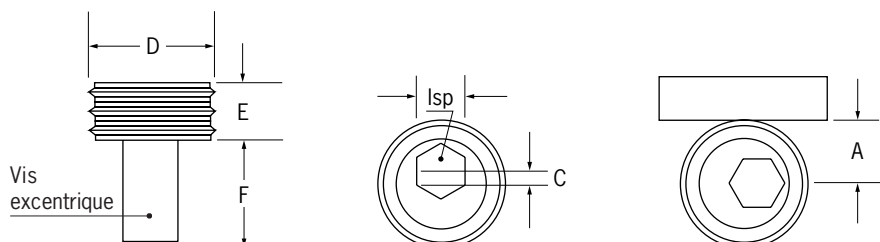
Vis	A (Distance de la pièce à l'axe du trou)
M4	3.8
M6	7.8
M8	10.2
M10	10.2
M12	12.7
M16	15.0



MB-Dispositif de serrage à griffes

Les dispositifs de serrage à griffes en acier traité conviennent pour le serrage de pièces brutes et en fonte, de même que de surfaces non usinées.

N° de commande	Vis excentrique	Isp	C	D	E	F	A	Unité d'emballage
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



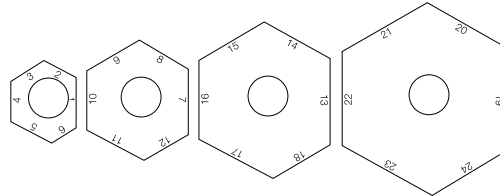
MB-Dispositif de serrage à six pans variable



Les dispositifs de serrage VS réduisent les coûts et les frais des dispositifs de serrage. On peut modifier la position de serrage jusqu'à 6 mm sans devoir décaler les percements. Ceci est obtenu par simple pivotement du dispositif de serrage avec le six-pans variable. Les six plats possèdent une distance différente par rapport au centre de la vis.

Le dispositif de serrage VS est disponible avec une surface lisse pour les pièces usinées et également avec une surface dentée pour les pièces en fonte ou celles non usinées. Les dispositifs de serrage VS sont serrés avec une vis excentrique et s'adaptent automatiquement à la position angulaire de la surface de la pièce.

Hauteur : 10 mm
Fixation : M12



N° de commande	Article	Pos.	Distance par rapport au centre
95110	1-6 lisse	1	12
95115	1-6 denté	2	13
		3	14
		4	15
		5	16
		6	17
95120	7-12 lisse	7	18
95125	7-12 denté	8	19
		9	20
		10	21
		11	22
		12	23
95103	13-18 lisse	13	24
95135	13-18 denté	14	25
		15	26
		16	27
		17	28
		18	29
95140	19-24 lisse	19	30
95145	19-24 denté	20	31
		21	32
		22	33
		23	34
		24	35



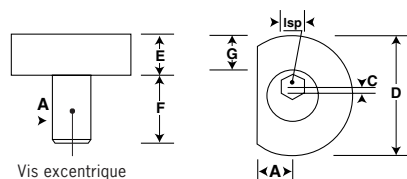
Dispositifs de serrage excentrique MB usinables

Ces nouveaux dispositifs de serrage excentrique MB usinables à mors en acier doux confèrent une plus grande flexibilité pour les montages d'usinage. Les pièces peuvent directement s'appuyer sur la plaque de base ou reposer avec un usinage correspondant dans les mors en acier. Ceux-ci peuvent être fixés pour l'usinage avec la vis spéciale fournie.

- ◆ Mors de serrage de faible hauteur, usinage simplifié.
- ◆ Mors doux pour un profilage sans problème.



G = Epaisseur du matériel qui peut être usiné
A = Distance de la surface de la pièce au centre du trou de fixation de la vis excentrique



N° de command	Vis excentrique	Isp	C	D	E	F	G	A	Force de serrage max. [N]	Unité d'emballage
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

* L'unité d'emballage contient la vis de fixation pour l'usinage des mors en acier.

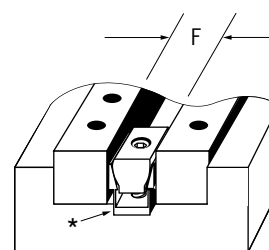
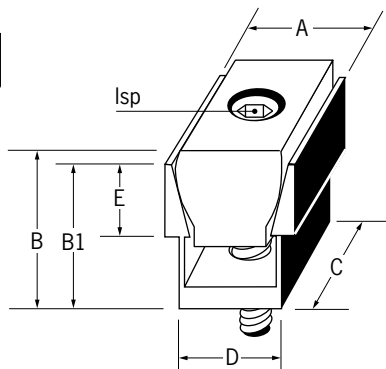
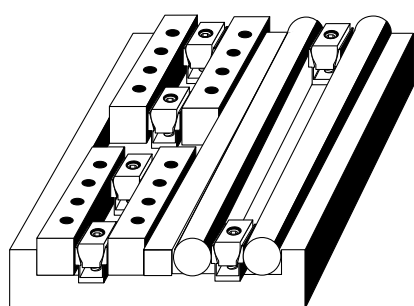


Uniforce® Dispositif de serrage à double clavettes

Une idée simple pour une solution géniale. Deux pièces sont simultanément serrées avec un élément de serrage.

La fabrication d'un dispositif de serrage est rendue encore plus simple par l'utilisation de nos barres d'appui et de serrage. Demandez notre feuille de données séparée ou envoyez-nous le plan des pièces. Nous vous ferons gratuitement une proposition correspondante.

- Serrage multiple peu encombrant réduisant le temps improductif et en conséquence les coûts unitaires.
- Dispositif de serrage avantageux.
- Pour des pièces rondes et rectangulaires.
- Force de serrage jusqu'à 27 000 N.



* Un guidage plat, d'une largeur D supérieure d'env. 0.2–0.4 mm, évite un pivotement de l'élément de serrage lors de l'application de la force.

N° de commande	A	B	B1	C	D	E	F	Vis	Lsp	Ecartement max.	Force de serrage max. [N]	Unité d'emballage
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

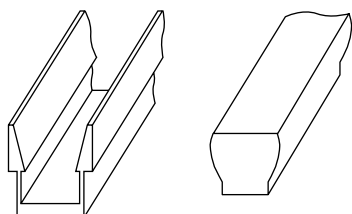
F: Désigne la distance entre les pièces, nécessaire comme espace libre pour les griffes de serrage. Amenez le trou fileté du montage au centre du tronçon F.



Uniforce® Rails et double clavettes

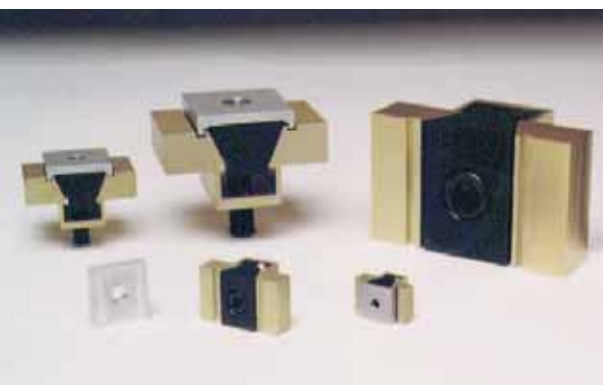
N° de commande	Article	N° de commande	Article
62120	500 Rail	62420	1500 Rail
63120	500 Double clavettes	63420	1500 Double clavettes
62220	750 Rail	62520	2000 Rail
63220	750 Double clavettes	63520	2000 Double clavettes
62320	1000 Rail		
63320	1000 Double clavettes		

Longueur = 508 mm (sans revêtement ni perçages)





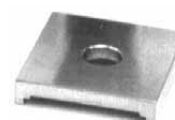
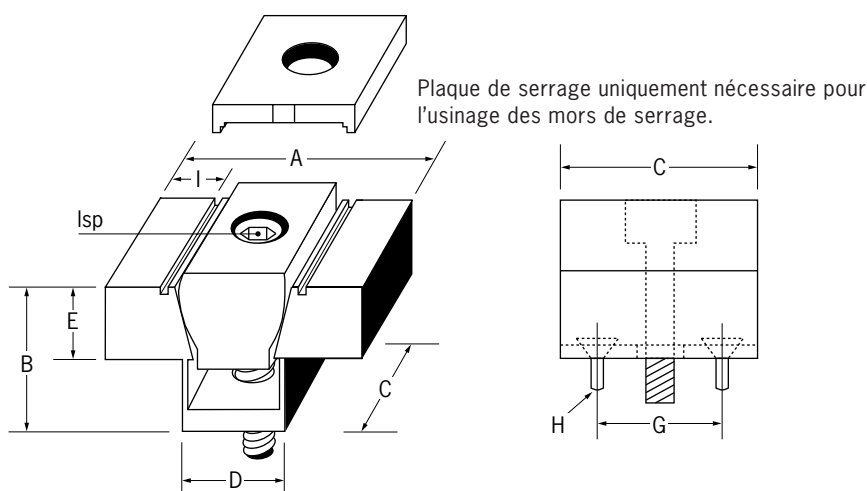
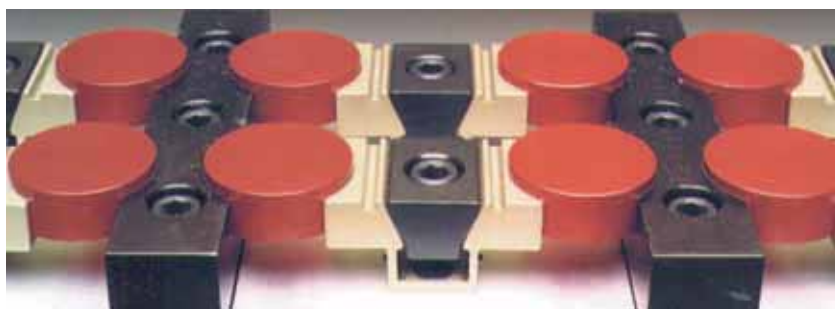
Uniforce® Dispositif de serrage à double clavettes à mors de serrage usinables



Le dispositif de serrage compact Uniforce est également livrable avec des mors de serrage usinables. La matière supplémentaire permet un profilage individuel correspondant à la pièce. On fixe les mors avec une plaque de serrage spéciale pour simplifier l'usinage.

Le maintien de pièces de forme non géométrique est simple et l'usinage avantageux!

Le serrage multiple réduit le temps improductif.



N° de commande	Article	A	B	C	D	E	I	G	H	Lsp	Unité d'emballage
80050	500-M4	28.6	12.7	15.7	10.4	6.3	4.6	10.2	M2	3	1
80055	500-M4 sans plaque de serrage	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 sans plaque de serrage	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 sans plaque de serrage	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 sans plaque de serrage	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 sans plaque de serrage	101.6	50.8	63.5	41.2	25.4	20.3	41.3	M6	14	1

A = Distance de la pièce. Position du filetage de fixation = A/2

I = Matière du mors disponible

H = Les vis de fixation sont fournies

Force de serrage voir page 4



Dispositifs de serrage MB-Pitbull™

Ces nouveaux dispositifs de serrage MB-Pitbull simples et très compacts accroissent considérablement la densité de vos pièces sur vos montages d'usinage. Utilisez les dispositifs de serrage MB-Pitbull et augmentez votre productivité et vos profits.

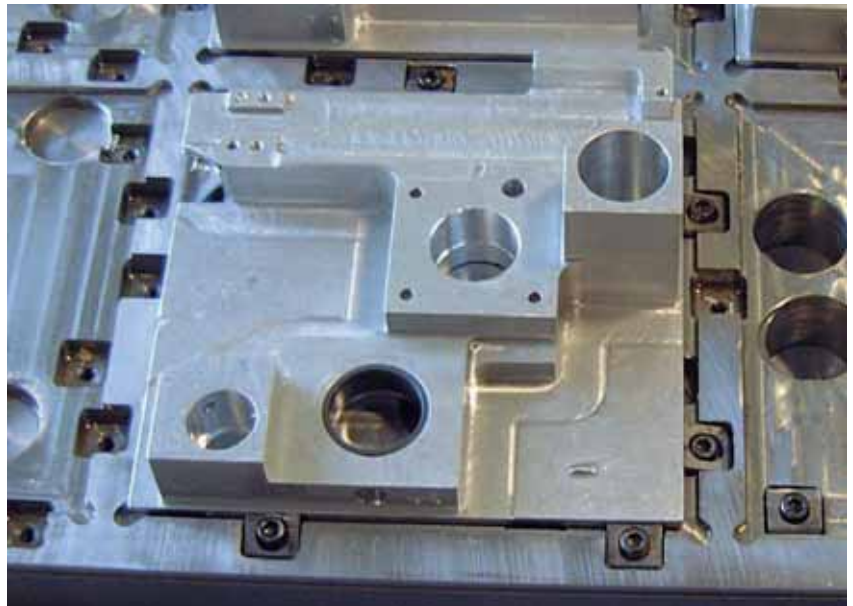
Vous apprécierez immédiatement la simplicité d'utilisation de ce nouveau dispositif de serrage. Le MB-Pitbull est disponible en 5 dimensions = M 2.5 – M 12 et en deux exécutions = appui plat ou de chant.

Avantages uniques du dispositif de serrage MB-Pitbull

- Arête de serrage extrêmement basse.
- Force de plaquage positive.
- Force d'arrachement élevée.
- Simplicité et résistance, bonne qualité des composants.

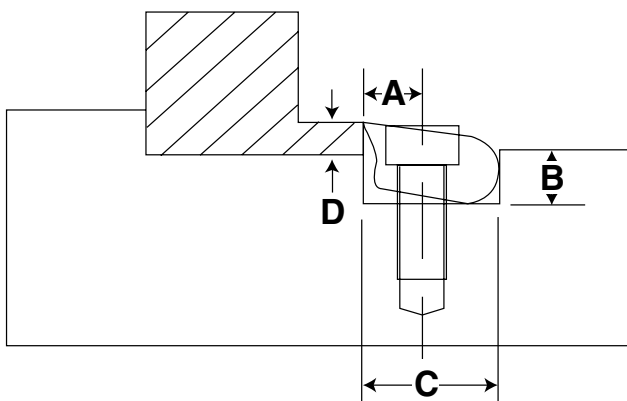
Mordez dans vos coûts de production avec le dispositif de serrage MB-Pitbull !

- Gagnez un maximum d'accessibilité à la pièce.
- Moins d'éléments de serrage par pièce.



La réalisation d'un montage d'usinage devient un jeu d'enfant

- Fraiser une rainure pour le dispositif de serrage MB-Pitbull.
- Percer/tauder pour les vis de fixation.
- Monter le dispositif de serrage.
- Positionner le dispositif de serrage et fixer la vis.
- Placer la pièce et serrer la vis.
- La pièce est serrée!!!



N° de commande	Matière/appoi	A	B	C	D	Largeur du dispositif de serrage	Vis	Force de serrage max. [N]	Couple de serrage [Nm]	Course de serrage max.	Unité d'emballage
56000	acier/de chant	3.81	3.55	9.52	1.90	9.52	M2.5 x 8	2 800	1.8	0.19	8
56010	acier/plat	3.81	3.55	9.52	1.90	9.52	M2.5 x 8	2 800	1.8	0.19	8
56015	laiton/plat	3.81	3.55	9.52	1.90	9.52	M2.5 x 8	870	0.6	0.19	8
56020	acier/de chant	5.08	4.75	12.70	2.54	12.70	M4 x 12	6 600	5.6	0.40	8
56030	acier/plat	5.08	4.75	12.70	2.54	12.70	M4 x 12	6 600	5.6	0.40	8
56040	laiton/plat	5.08	4.75	12.70	2.54	12.70	M4 x 12	1 750	2.8	0.40	8
56050	acier/de chant	7.62	7.11	19.05	3.81	19.05	M6 x 16	16 000	22.5	0.61	6
56060	acier/plat	7.62	7.11	19.05	3.81	19.05	M6 x 16	16 000	22.5	0.61	6
56065	laiton/plat	7.62	7.11	19.05	3.81	19.05	M6 x 16	4 200	5.6	0.61	6
56070	acier/de chant	10.16	11.43	25.40	6.35	25.40	M10 x 25	26 000	40.6	1.27	4
56075	acier/plat	10.16	11.43	25.40	6.35	25.40	M10 x 25	26 000	40.6	1.27	4
56080	acier/de chant	15.24	16.26	38.10	9.52	38.10	M12 x 35	37 500	200.0	1.90	2
56085	acier/plat	15.24	16.26	38.10	9.52	38.10	M12 x 35	37 500	200.0	1.90	2

Arête de chant

Vis à tête cylindrique à six pans intérieurs



Dispositif de serrage

Joint torique

Arête plate

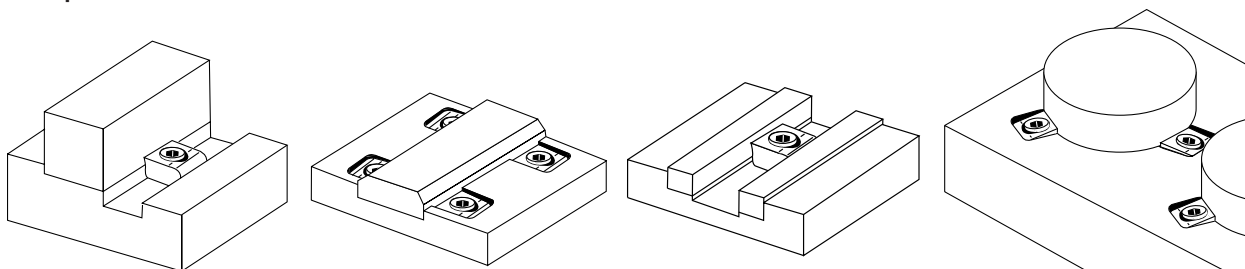
Vis à tête cylindrique à six pans intérieurs



Dispositif de serrage

Joint torique

Exemples de fixation





Dispositif de serrage ID Xpansion™

Le dispositif de serrage idéal pour un serrage multiple dans des alésages pour centres d'usinage.
Livré en 10 dimensions pour des diamètres d'alésage de 4,1–103 mm.

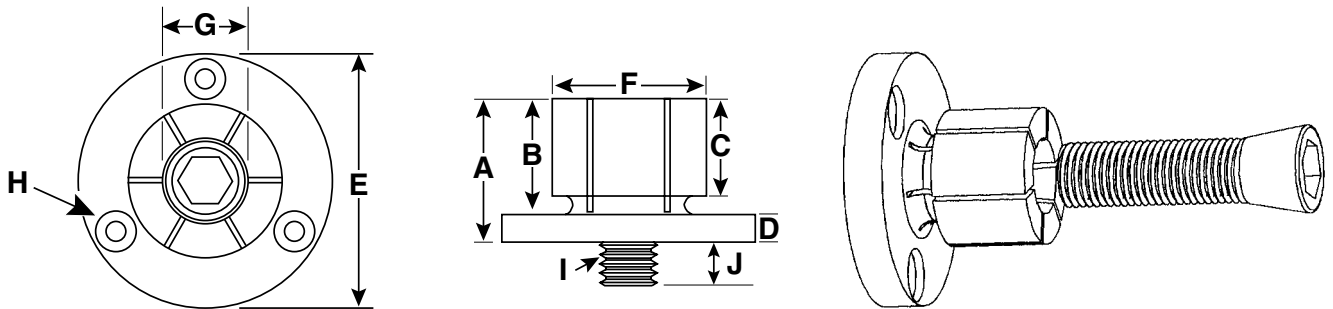
- ◆ Construction compacte.
- ◆ Idéal pour la reprise d'usinage de pièces tournées.
- ◆ Simplement tournable et fraisable au diamètre souhaité.
- ◆ Idéal pour les palettes.
- ◆ Serrage multiples réduisant le temps improductif.
- ◆ Douille de serrage tendre, usinable.
- ◆ Vis de serrage traitée.
- ◆ Serrage avec une clé ou à l'aide d'un vérin hydraulique.



Instructions de montage

Préserrer la douille de serrage d'env. 0,1 mm sur le diamètre à l'état de repos et l'usiner au diamètre souhaité. Utiliser l'écrou fourni pour le préserrage de la douille de serrage en cas d'usinage de l'élément de serrage sur un tour.

Usiner la poche formant le serrage de socle en fonction du diamètre toléré «E» et fixer l'élément de serrage sur la fausse table avec les vis jointes. La bride peut être goupillée à titre de sécurité supplémentaire.



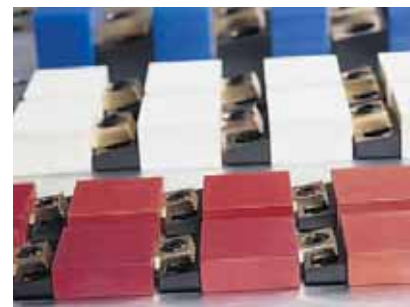
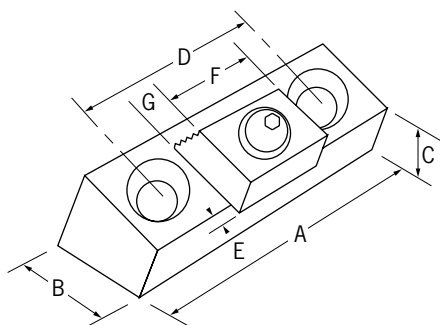
No de. commande	Modèle	A	B	C	D	E ⁰ _{-0.05}	F	G	H	I	J	
38000	#00	10.7	7.6	6.1	3.0	20.0	7.4	4.1	3 x M2/Cercle de division	13.7	M2	4.1
38050	#0	21.8	16.0	15.0	5.9	29.7	12.4	8.0	3 x M3/Cercle de division	21.0	M4	7.2
38100	#1	25.0	19.0	15.0	5.9	31.5	14.0	12.2	3 x M3/Cercle de division	23.1	M6	11.2
38150	#2	25.0	19.0	15.0	5.9	37.5	20.0	13.5	3 x M3/Cercle de division	29.0	M8	13.2
38200	#3	28.5	22.0	17.5	6.4	50.0	27.0	18.0	3 x M4/Cercle de division	39.4	M10	16.3
38250	#4	32.0	25.5	20.5	6.4	56.0	35.0	23.0	3 x M4/Cercle de division	45.5	M12	20.3
38300	#5	39.5	32.0	27.0	7.9	69.5	42.0	29.3	3 x M5/Cercle de division	55.9	M16	21.4
38350	#6	39.5	32.0	27.0	7.9	75.5	51.0	29.3	3 x M5/Cercle de division	63.9	M16	21.4
38400	#7	45.5	37.5	32.3	7.9	107.5	77.0	29.3	3 x M6/Cercle de division	92.6	M16	19.3
38450	#8	45.5	37.5	32.3	7.9	132.9	103	29.3	3 x M6/Cercle de division	118.0	M16	19.3

G = plus petit diamètre possible F
H = 3 vis de fixation comprises

Dispositif de serrage latéral MB-Kombi



- La pièce à usiner est plaquée à la fausse table.
- La face avant sert au serrage – la face arrière est utilisée comme butée.
- Serrage multiple peu encombrant.
- Rondelle de serrage à surface dentée pour les pièces brutes et à surface lisse pour les pièces usinées.
- Montage de préférence dans une rainure de largeur B (+0,05 mm).
- La hauteur d'application de la rondelle de serrage peut être modifiée par la profondeur de la rainure.
- Corps et rondelle de serrage en acier traité.

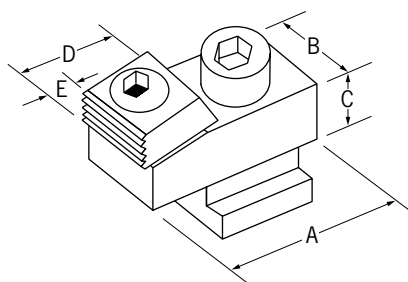


No de commande	A	B	C	D	E	F	G	Vis excentrique	Course de serrage	Vis de fixation
54110	43.2	19.0	12.7	25.4	2.3	19.0	6.4	M10	1.6	M8
54112	54.0	25.4	11.4	33.5	2.8	25.4	9.7	M12	2.0	M10
54116	75.0	38.1	25.2	50.8	3.3	38.1	12.7	M16	2.5	M12



Dispositif de serrage sur table MB

- La pièce à usiner est plaquée à la fausse table.
- Pour rainures en T de 14 mm, 16 mm, 18 mm et pour montage direct sur la fausse table.
- Vis de serrage excentrique M12 pour une force de serrage de 18000 N.
- Corps et rondelle de serrage en acier traité.
- Rondelle de serrage à bord denté pour les pièces brutes et bord lisse pour les pièces usinées.
- La rondelle de serrage s'adapte à la position angulaire de la pièce, c'est-à-dire que la pièce ne doit pas être d'équerre.



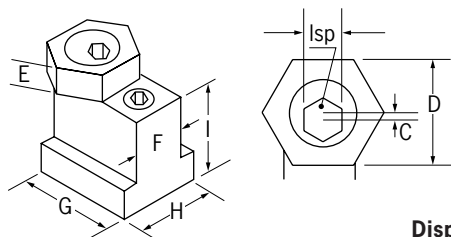
N° de commande	A	B	C	D	E	Rainure en T
54014	50.0	28.5	15.7	25.4	9.6	14
54016	50.0	28.5	15.7	25.4	9.6	16
54018	50.0	28.5	15.7	25.4	9.6	18
54000	50.0	28.5	15.7	25.4	9.6	pas de rainure en T



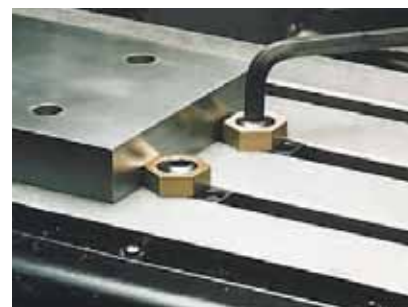
Dispositif de serrage excentrique à rainure MB

La liaison de nos éléments de serrage normaux avec une vis excentrique (à six pans laiton ou rondelle à collet) à un coulisseau permet un serrage avantageux des pièces sur des tables des machines ou des plaques de serrage à rainures en T. Le coulisseau pour rainures en T est bloqué dans la rainure avec une vis.

- Faible hauteur de construction, la surface de pièces plate peut également être usinée.
- Adaptation rapide à différentes dimensions de pièces et de forme quelconque. Pas de surfaces latérales d'équerre nécessaires.
- Force de serrage jusqu'à 27 000 N.
- Solution à prix favorable.



Dispositif de serrage à rainure en T (sans clé)



N° de commande	Grandeur de vis	Rainure en T	Isp	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



Kit de dispositif de serrage à excentrique MB

Jeu complet dans un coffret de rangement, comprenant :

- 6 vis de serrage excentriques
- 4 coulisseaux
- 2 clefs Inbus
- 1 étui

N° de commande	Article	Rainure en T
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™, le dispositif de serrage à film

MB-Mitee-Grip est un adhésif fabriqué à base de résine active par la chaleur, pouvant être incorporé dans un papier de précision (0.0125 mm), un filet nylon (avec sensiblement plus d'adhésif) ou fourni en bâtonnets (pour des quantités d'adhésif plus importantes). Des pièces de précision peuvent être parfaitement « serrées » à l'aide de MB-Mitee-Grip. Le dispositif de serrage à film convient exceptionnellement pour des pièces fines, impossibles à tenir, à usiner sur toutes les faces (également les matériaux exotiques).

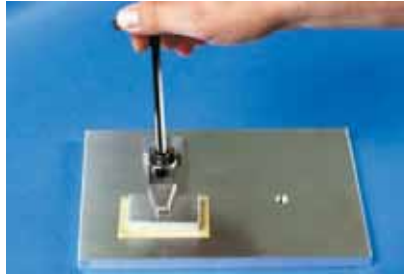
- Le produit de base appliqué sur le papier de précision convient parfaitement pour les pièces plates et lisses devant rester parallèles.
- Le filet de nylon supporte une plus grande quantité d'adhésif pour la fixation de surfaces rugueuses. Des forces de maintien plus élevées sont obtenues avec cette exécution.
- Utilisez le MB-Mitee-Grip sous forme de bâtonnets pour les pièces qui ont besoin d'une plus grande quantité d'adhésif (trous plus importants, etc.).

N° de commande	Article
10240	Rouleau 300 x 1500
10245	Rouleau 300 x 7600
10250	Filet de nylon, rouleau 250 x 1500
10252	Filet de nylon, rouleau 250 x 7600
10230	1 bâtonnet adhésif env. 50 g
10235	3 bâtonnets adhésif env. 150 g

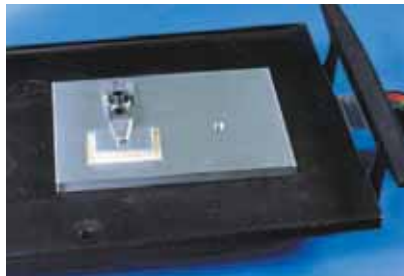




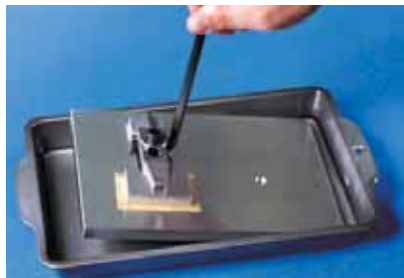
1.
Découper le MB-Grip dans des dimensions d'env. 5 mm supérieures à celles de la pièce.



2.
Appliquer un poids sur la pièce ou serrer-la sur la plaque de montage d'usinage.



3.
Chauffer à env. 85–95°C. La bonne température est obtenue lorsqu'un morceau de feuille situé à côté fond.



4.
Refroidir la pièce.



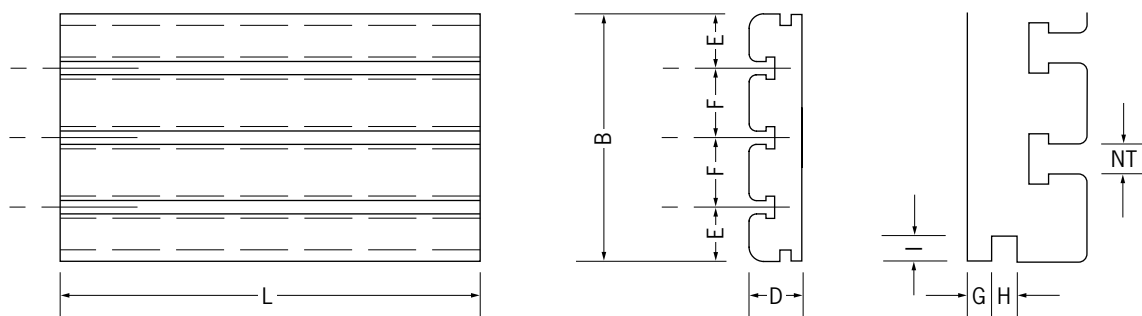
5.
La pièce peut être usinée. L'utilisation d'une émulsion d'arrosage prévient un échauffement qui nuirait à la force d'adhérence. Après usinage, la pièce est décollée par échauffement.

Plaques d'aluminium MB



Les plaques de serrage sont extrudées dans un aluminium haute résistance. Elles sont disponibles en deux dimensions standards ou au mètre dans toutes les longueurs souhaitées jusqu'à 1200 mm. Si une largeur de plaque plus importante est nécessaire, plusieurs plaques peuvent être serrées côte à côte. Leur faible poids permet de réaliser des dispositifs de serrage individuels qui peuvent recevoir des pièces brutes en dehors de la machine d'usinage. Les plaques de serrage

équipées sont serrées en un clin d'œil sur la machine et constituent simultanément un changeur de palette manuel. La planéité et le parallélisme des palettes standards sont préusinés dans une tolérance de 0.13 mm/300 mm.



N° de commande	L x B x D	Rainure en T	NT	E	F	G	H	I	Poid [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

Longueurs spéciales

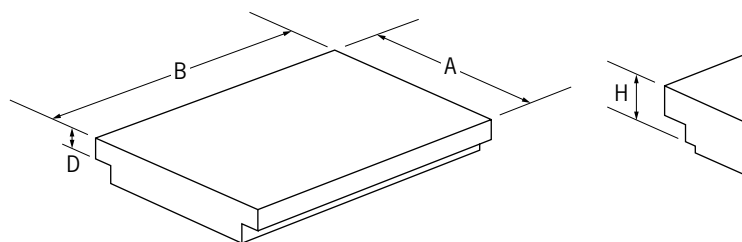
N° de commande	B	D	NT	E	G	H	I
22600 (+longueur)	160	30	10	40.0	8.6	9.6	9.6
22900	228	39	16	50.8	12.7	12.7	12.7



Palettes à étau avantageuses en aluminium

L'étau devient ainsi un mini-changeur de palettes.

- ☛ Précision de positionnement par goujon de butée.
- ☛ Usinage de plusieurs pièces possible dans l'étau.
- ☛ Réduit les temps de préparation et augmente la productivité.
- ☛ Palette à rainure en T de 10 mm ou nue.

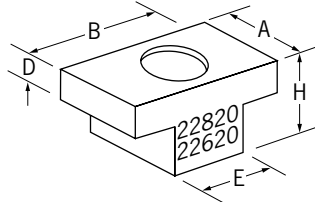
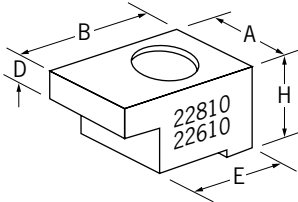


N° de commande	A	B	H	D	Rainure en T	Ecartement NT
24100	152	203	24.4	11.2		
24120	152	254	24.4	11.2		
24150	160	203	29.5	11.2	10	39.6
24170	160	254	29.5	11.2	10	39.6



Brides spéciales

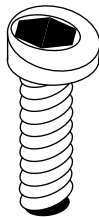
Des pièces de serrage simples ou doubles (plusieurs plaques) sont disponibles pour le serrage des plaques d'aluminium sur les plaques de base ou les tables de machines.



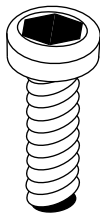
N° de commande	Vis	A	B	H	D	E
22810	M12	31.8	38.1	22.1	8.9	28.0
22820	M12	31.8	44.5	22.1	8.9	24.1
22610	M8	19.0	25.4	15.8	7.1	19.0
22620	M8	19.0	31.8	14.7	7.1	19.0

Pièces de rechange MB

Vis excentriques

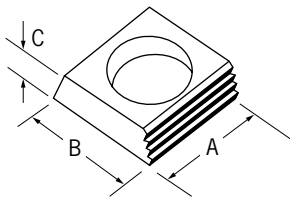


N° de commande	Vis	Unité d'emballage
50363	M4 x 10	10
50365	M6 x 12	10
50366	M8 x 10 (Inox)	4
50367	M8 x 16	10
50369	M10 x 20	10
50370	M12 x 16	8
50371	M12 x 25	8
50373	M16 x 30	4



Vis de butée

N° de commande	Vis	Unité d'emballage
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



Rondelles de butée à quatre pans

N° de commande	Vis	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

Indication générale

Tous les dimensions sont en mm.



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