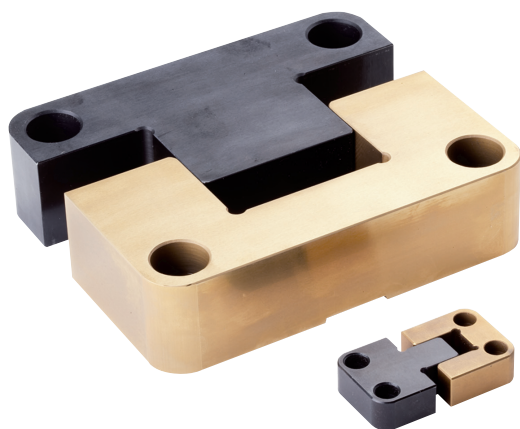




Фиксатор «мама»:

Материал: термообработанная сталь D2.

Основа закалена до 57-61 HRC

Обработка поверхности: покрытие из нитрида титана

Фиксатор «папа»:

Материал: термообработанная сталь AISI H-13: 40-44 HRC

Обработка поверхности: мелонит (SBN)

Благодаря прецизионному изготовлению и точному соблюдению допусков каждый фиксатор пресс-форм DME может быть заменен отдельно, без необходимости менять весь комплект.

Боковые фиксаторы DME обеспечивают:

Точное позиционирование полуформ

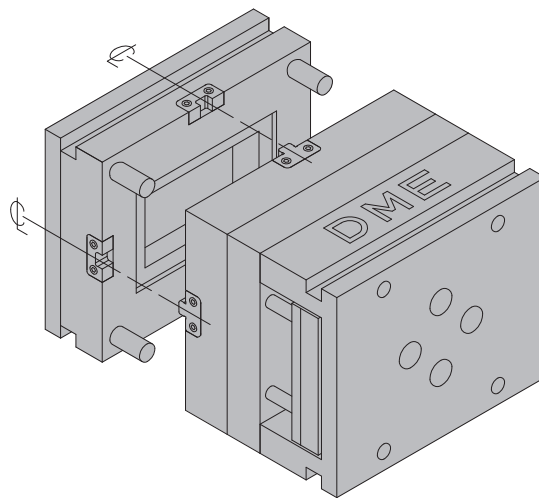
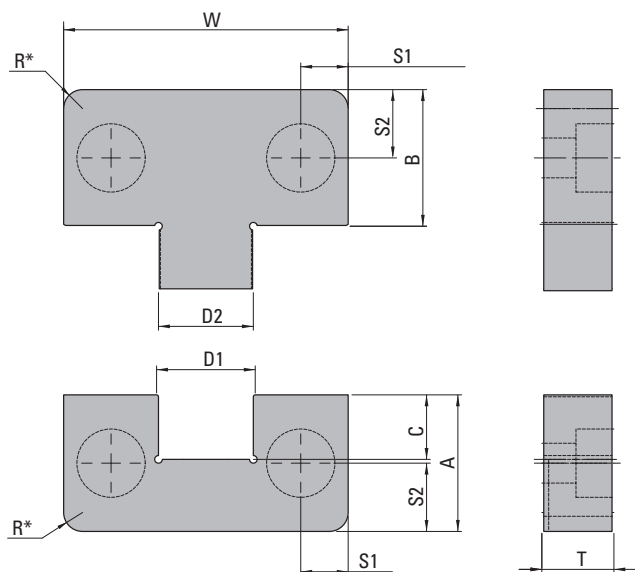
Легкость монтажа

Совместимость с используемыми в отрасли размерами

Монтаж

Установите по четыре (4) боковых фиксатора на пресс-форму (по одному на сторону)

Установите боковые фиксаторы по центру каждой стороны пресс-формы



* Part radius "R" is 1.00mm larger than recommended pocket radius.

REF	T +0,00 -0,05	W +0,00 -0,01	A +0,00 -0,05	B +0,00 -0,05	C +0,50 +0,20	D1 +0,005 +0,002	D2 -0,005 -0,002	R Радиус гнезда +0/-0,5	S1 ±0,2	S2 ±0,2	Винт с головкой под торцевой ключ
BGS05016	16	50	21,5	21,5	12	17	17	5	8,0	11	M6-1,0x20LG
BGS07519	19	75	36,0	36,0	17	25	25	5	12,5	18	M10-1,5x25LG
BGS10019	19	100	45,0	45,0	23	35	35	5	15,0	22	M10-1,5x25LG
BGS12525	25	125	45,0	45,0	23	35	35	5	20,5	22	M10-1,5x30LG

ПРИМЕЧАНИЕ: Для заказа фиксаторов «папа» добавьте суффикс «М» к номеру. Для заказа фиксаторов «мама» добавьте суффикс «F» к номеру.