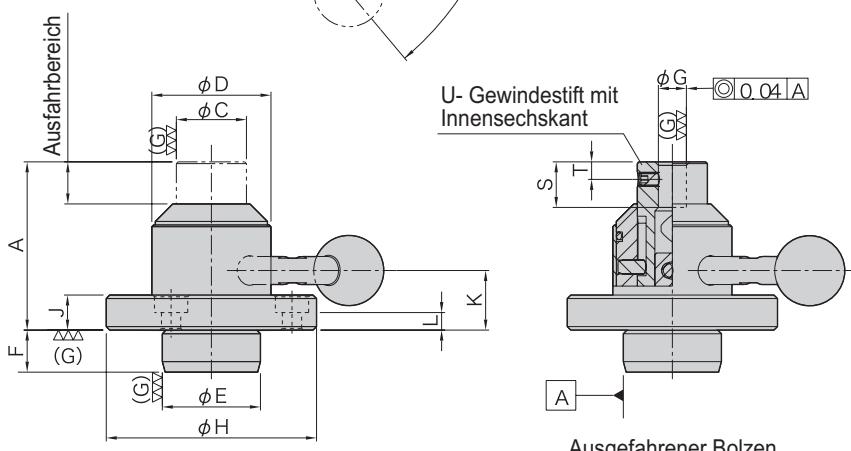
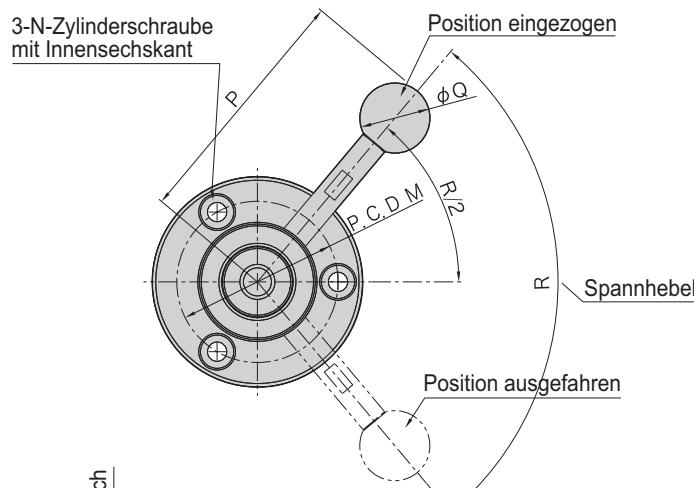


NEW

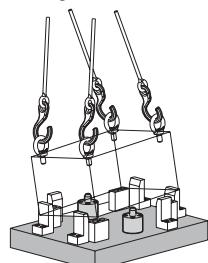


Körper	
Werkstoff	Stahl S45C
Oberfläche	brüniert
Wärmebehandlung	vergütet
Druckbolzen	
Werkstoff	Stahl SCM440
Oberfläche	brüniert
Wärmebehandlung	vergütet
Griff	
Werkstoff	Stahl S45C
Oberfläche	brüniert
Kugelknopf	
Werkstoff	ABS-Harz
Farbe	schwarz



Positionierstifts

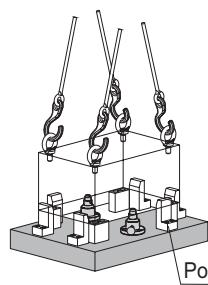
Bisherige Methode



Verkanten und beschädigen



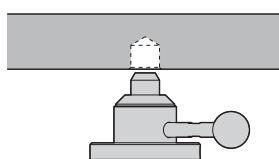
Unsere Methode



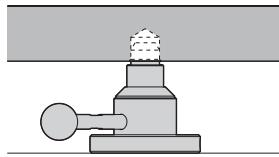
Positionierführungen

Kein Verkanten

Der Positionierstift wird erst ausgefahren, nachdem das Werkstück auf den Stützen liegt. Somit kann das Werkstück sanft aufgelegt und abgehoben werden, ohne dass es verkantet. Der Positionierstift wird ausgefahren, um das Werkstück zu positionieren, nachdem es mittels der Positionierführungen grob ausgerichtet ist.



Position eingezogen



Ausgefahrener Bolzen

Teilenummer	A	B	C	D	E (g6)	F	G (G7)	H	J	K	L	M (P, C, D)	N	P
51991529	48	12	20	34	28	12	8	60	10	17	5	46	M5	71
51991530	61	15	30	48	42	14	12	80	13	23	7	63	M6	94

Teilenummer	Q	R	S	T	U	Zulässige Handkraft (N) (*)	Max. Werkstückgewicht (kg) (**)	Gewicht (kg)
51991529	20	100	13	5	M4x0.7-5L	150	250	0.42
51991530	25	90	15	8	M6x1 -8L	200	300	1.04

*) Zulässige Handkraft für den Griff

**) Max. Gewicht für das Zentrieren des Werkstücks durch das Ausfahren des Positionierstiftes

