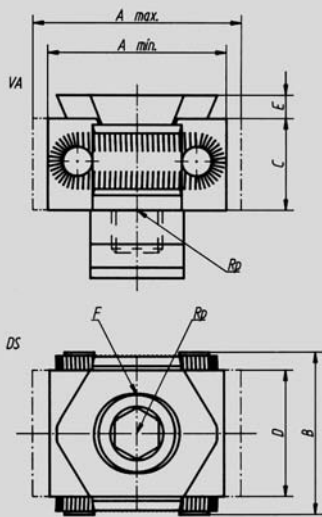


Form A



Keil-Spannsegmente

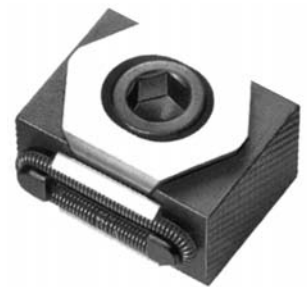
Grundkörper Werkzeugstahl, gehärtet.
Spannsegmente Werkzeugstahl, gehärtet (HRc 49-51) und brüniert.
Keilflächen geschliffen.

Form A: Einfach
Form B: Doppelt
Ausführung G: für Gewindebohrung
Ausführung T: mit T-Nutenstein

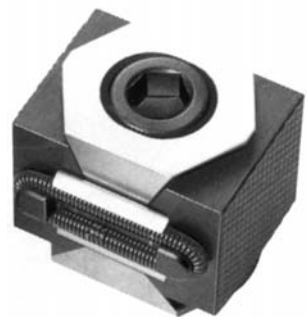
◀ **Nr. 12 189**

Bestellbeispiel:
12189.A27-G

Form A
A 27
G für Gewindebohrung



Keil-Spannsegmente Form A

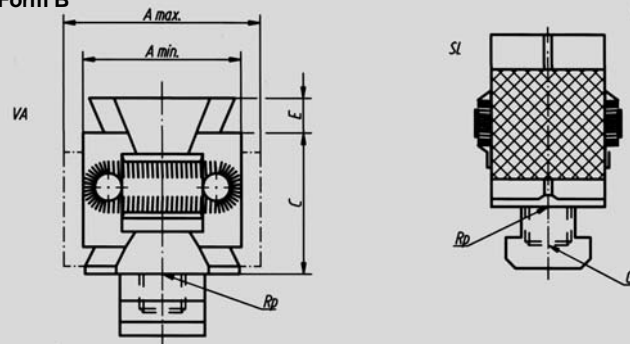


Keil-Spannsegmente Form B

A		B	C	D	E	F Zylinder- schrauben DIN 912	G	Spann- kraft ca. kN	Anziehreh- moment M _A (Nm)	ca. kg
min.	max.									
27*	31	29	15	21	2,5	M 8 x 025	für Gewindebohrung	15	25	0,068
27*	31	29	15	21	2,5	M 8 x 025	mit T-Nutenstein 10	15	25	0,080
42	49	41	22	30	4	M 12 x 040	für Gewindebohrung	30	85	0,216
42	49	41	22	30	4	M 12 x 030	mit T-Nutenstein 14	30	85	0,251
57	66	56	29	42	5	M 16 x 060	für Gewindebohrung	50	210	0,536
57	66	56	29	42	5	M 16 x 050	mit T-Nutenstein 18	50	210	0,605

* ohne Riffelung

Form B



A		B	C	D	E	F Zylinder- schrauben DIN 912	G	Spann- kraft ca. kN	Anziehreh- moment M _A (Nm)	ca. kg
min.	max.									
42	49	41	36	30	5	M 12 x 060	für Gewindebohrung	40	85	0,318
42	49	41	36	30	5	M 12 x 050	mit T-Nutenstein 14	40	85	0,353
57	67	56	50	42	5	M 16 x 080	für Gewindebohrung	60	210	0,843
57	67	56	50	42	5	M 16 x 070	mit T-Nutenstein 18	60	210	0,912

Durch den Doppelkeil entsteht bei dieser Ausführung der sogenannte „Niederzug-Effekt“.

Hinweis:

Die Keil-Spannsegmente eignen sich durch ihre kompakte Bauweise besonders für horizontale und vertikale Mehrfachaufspannungen. Durch die gehärteten und geschliffenen Keilflächen werden große Spannkraften erreicht. Wahlweise können die entsprechenden Keil-Spannsegmente in einer Rasterbohrung oder T-Nut befestigt werden. Durch Eindrehen der Zylinderschraube DIN 912 bewegen sich die beiden Spannsegmente nach außen und drücken die Werkstücke gegen einen festen Anschlag.

