

- Befestigung SinterGrip Spanneinsätze
- Backen-Sets zur Umrüstung bestehender Schraubstöcke

SinterGrip Schrauben-Set, bestehend aus 10 Stück



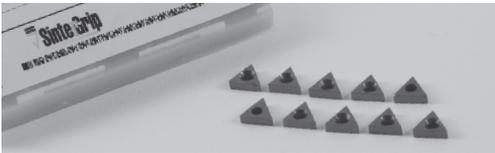
Typ	Id.-Nr.
SinterGrip	58450219

Schlüssel T9



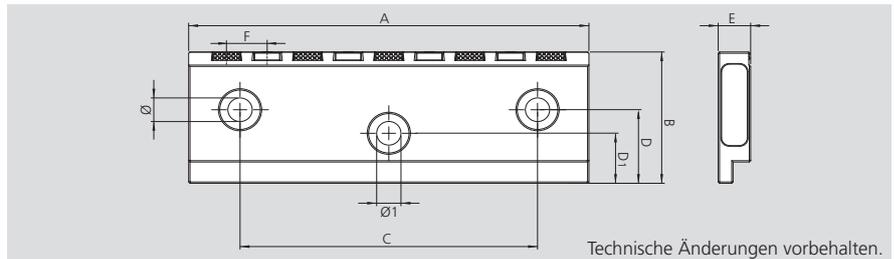
Typ	Id.-Nr.
SinterGrip	58450320

Schutzabdeckungen Aluminium Set, bestehend aus 10 Stück



Typ	Id.-Nr.
SinterGrip	58450519

Backenpaar Set (inkl. 1 Paar Parallellisten, Schlüssel T9, Schrauben)



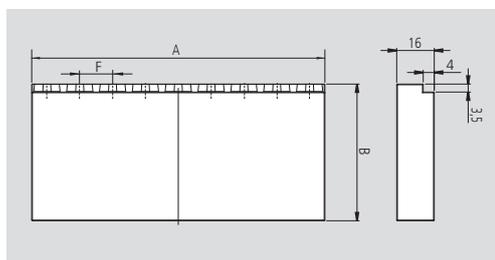
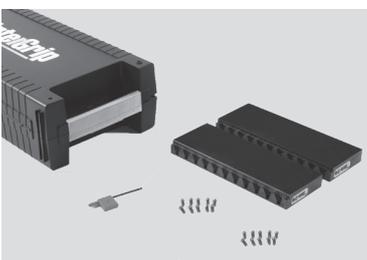
Typ	Id.-Nr.		A mm	B mm	C mm	D mm	D1 mm	E mm	Ø mm	Ø1 mm	H parall. mm	F mm
	Version 1	Version 2										
ALLMATIC-T-REX/TITAN	58451119	58452119	124.4	39.5	88	12.3	18	12	7	11	36.5	14
GRESSEL/WNT/SCHUNK	58451129	58452129	125	40	80	15	-	12	9	-	36.5	14
HILMA	58451149	58452149	125	45	80	14	-	12	9	-	42	14
KURT 6"	58451229	58452229	152	44.1	98.4	23.6	-	18.4	11	-	41	15.875
ALLMATIC-T-REX/TITAN	58451319	58452319	160	49.8	88	12.3	20	12	7	11	47	14
GRESSEL/WNT/SCHUNK	58451329	58452329	160	50	100	20	-	12	11	-	47	14
HILMA	58451349	58452349	160	54	100	17	-	12	11	-	51	14

Version 1: ohne Wolfram-Carbid-Beschichtung
 Version 2: mit Wolfram-Carbid-Beschichtung für besseren Grip in der 2. Operation (siehe Bild)

Anzahl der benötigten SinterGrip Spanneinsätze:
 Id.-Nr. 58451119 bis 58452229: 9 Stück SinterGrip Spanneinsätze
 Id.-Nr. 58451319 bis 58452349: 11 Stück SinterGrip Spanneinsätze



Starter Kit (zur kundenseitigen Anpassung, Anleitung siehe nächste Seite)



Typ	Id.-Nr.	A mm	B mm	F mm	Einsätze
Starter Kit	58453119	125	59	14	9
Starter Kit	58453319	160	59	14	11
Starter Kit	58453419	200	70	15	13

Bestehend aus:
 Spannbacken Paar,
 1 Schlüssel TORX T9 und 1 Satz Schrauben (10 Stück)

- Fräser für SinterGrip Spanneinsätze
- Anleitung

SinterGrip-Fräser für Spanneinsätze

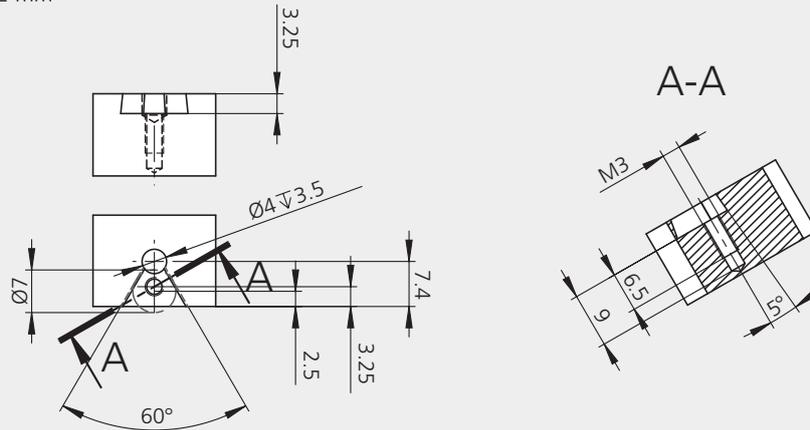


Typ	Id.-Nr.
SinterGrip-Fräser	58450410

Vollhartmetall-Schaftfräser Ø 4 mm, 3 Schneiden,
 Ø 3x5°, V = 40-60 m/min, Fz = 0.01-0.04 mm/Zahn.

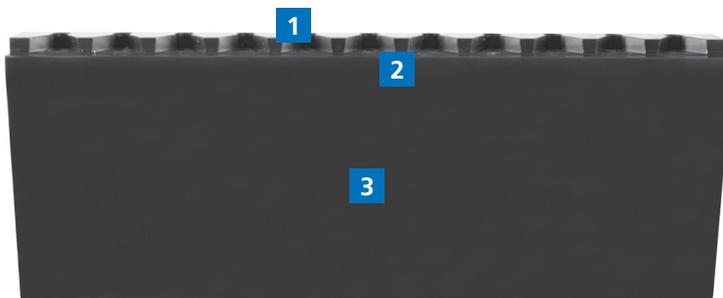
Zeichnung zur Herstellung des Plattensitzes für die Anbringung von SinterGrip Spanneinsätzen:

Empfohlene Schnittwerte:
 Schnittgeschwindigkeit V = 80-120 m/min
 Vorschub pro Zahn Fz = 0.02 mm

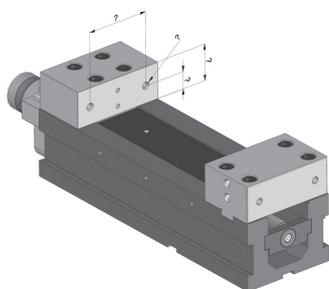


Technische Änderungen vorbehalten.

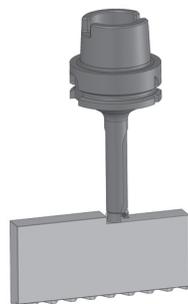
Anleitung zur kundenseitigen Vorbereitung von Backen für SinterGrip Spanneinsätze



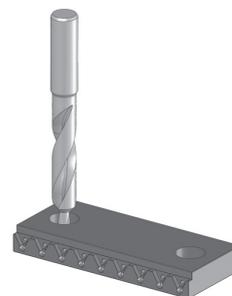
- 1 Form des SinterGrip Plattensitzes bearbeitet mit SinterGrip-Fräser (Id.-Nr. 58450410)
- 2 Spannstufe 3.5 x 4 mm
- 3 Trägerbacke aus nitriertem Werkzeugstahl mit einer Zugfestigkeit von $\approx 980\text{N/mm}^2$



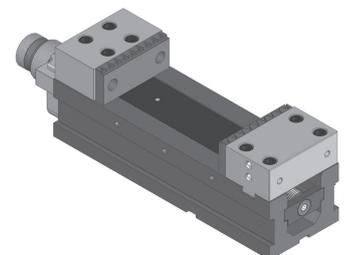
Erfassung der Befestigungsmaße des Schraubstockes



Fräsen der Backen auf die erforderliche Höhe



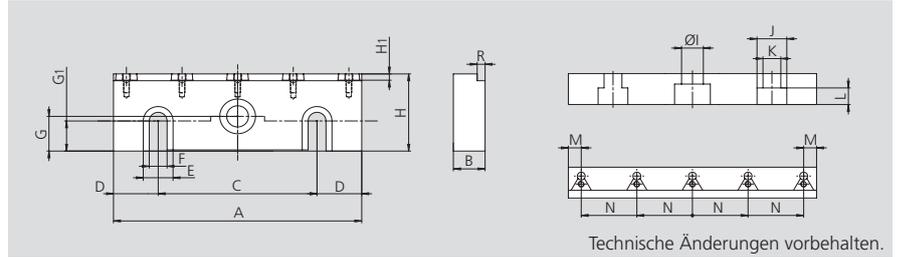
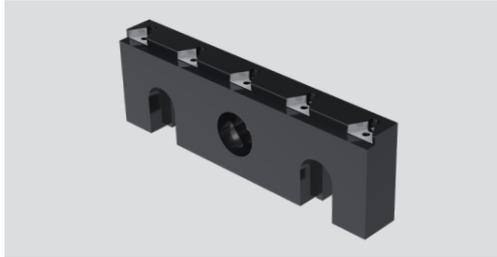
Bohrung der Backen mit dem passenden Bohrungsabstand



Befestigung der Backen am Schraubstock

- Multibacke für den Einsatz von SinterGrip-Spanneinsätzen auf Maschinenschraubstöcken
- Formschlüssige Spannung von Bauteilen ohne Vorbearbeitung

Multibacke SinterGrip



Technische Änderungen vorbehalten.

SMW-AUTOBLOK Typ		Multibacke SinterGrip 467112
A	mm	125
B	mm	18
C	mm	80
D	mm	22.5
E	mm	15
F	mm	9
G	mm	18
G1	mm	15.6
H	mm	40
H1	mm	3.25
I	mm	11
J	mm	15
K	mm	9
L	mm	8.6
M	mm	6.5
N	mm	28

Multibacke kompatibel zu SMW-AUTOBLOK TTI-2G 125, Gressel gripos 125, WNT NCG 125, Schunk KSC 125, Allmatic NC8 125, TC/LC 125, Hoffmann HiPo Clamp 125, Garant NC-Hochdruckspanner Version LC, KESEL NCA 125, CNC125, Röhm RKE 125

Bestehend aus: Multibacke SinterGrip, ohne SinterGrip Spanneinsätze, ohne SinterGrip Schrauben