

RAIS-TOOLS

Sp. z o.o.



**DOCISKI
SZYBKOMOCUJĄCE
PRASY RĘCZNE**

2021

RAIS-TOOLS Sp. z o.o.

62-045 Pniewy,
Buszewo 22,
Polska,
tel. +48 61 822 90 52
fax +48 61 623 15 32
e-mail: biuro@rais.pl
www.rais-tools.com
www.rais.pl



PL

Założona w 2013 roku firma "RAIS-TOOLS Sp. z o.o." jest wyłącznym dystrybutorem wysokiej jakości ręcznych i pneumatycznych docisków szybkoocucujących oraz prasek ręcznych produkowanych przez firmę z ponad 30-letnim stażem: "RAIS-Narzędzia Mocujące Grzegorz Rais".

Zajmujemy się dostarczaniem narzędzi mocujących dla dystrybutorów jak i odbiorców ostatecznych.

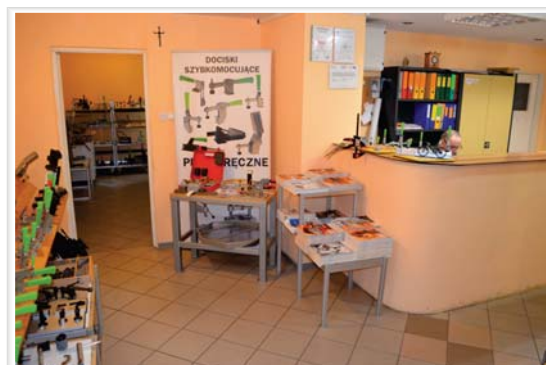
Nasze dociski są stosowane w systemach produkcyjnych wielu firm w kraju i za granicą.

Posiadamy ugruntowaną pozycję w przemyśle motoryzacyjnym, tworzyw sztucznych, drzewnym, spawalnictwie i innych. Nasze wyroby znane są tak w kraju jak i w Europie, czego dowodem są liczne nagrody i wyróżnienia zdobyte podczas targów.

Naszym celem jest zadowolenie naszych klientów, którym sprzedajemy wyroby i usługi po konkurencyjnych cenach, dlatego konsekwentnie stawiamy na rozwój i wdrażanie nowych produktów aby w pełni zaspokajać rosnące potrzeby rynku.

Firma "RAIS-TOOLS" od lat wdraża i stosuje System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami norm ISO 9001, udokumentowany certyfikatami:

- Certyfikat ISO 9001:2009 NR 1816/11/2015/J/C
- Certyfikat ISO 9001:2000 NR 320508068/1 wydany przez DEKRA Certification
- Certyfikat ISO 9001:2000 NR 12100 19012 TMS wydanym przez TUV Management Service GmbH



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.



I. DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE POZIOME



4-10

II. DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE PIONOWE



11-25

III. DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE PCHAJĄCO-CIĄGNĄCE



26-30

IV. DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE ZACZEPOWE KABŁAKOWE



31-33

V. DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM



34-42

VI. DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE ZE STALI NIERDZEWNEJ



43-46

VII. DOCISKI PNEUMATYCZNE



47-51

VIII. AKCESORIA



52-56

IX. PRASY RĘCZNE



57-59

I. Dociski szybko mocujące poziome

Wszystkie produkowane przez naszą firmę DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE są samohamowne i posiadają wewnętrzną blokadę (tzw. dźwignię kolanową), która umożliwia sztywne, mocne i szybkie mocowanie przedmiotów obrabianych. Blokadę uzyskuje się w skrajnym położeniu rękojeści.

DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE głównie stosuje się w przyrządach: spawalniczych, wiertarskich, montażowych, frezarskich, przy obróbce drewna, metalu, tworzyw sztucznych i innych materiałów.

Dociski wykonywane są z ocynkowanej stali, łączonej utwardzonymi tulejkami i kwasoodpornymi sworzniami. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego odpornego na kwasy, zasady, detergenty, oleje i rozpuszczalniki.

Na rysunkach występują trzy siły:

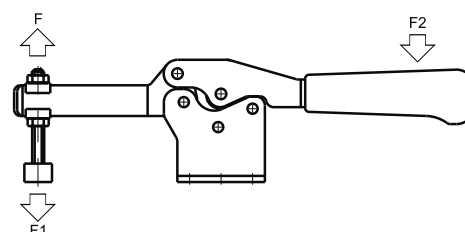
Siła F2 pochodząca od ręki operatora lub od siłownika pneumatycznego (przy ciśnieniu w instalacji sprężonego powietrza ok. 0,6 MPa).

Siła docisku F1 pochodząca od siły F2 i proporcjonalna do niej ($\alpha \approx 0^\circ$).

Siła trzymania F pochodząca z mechanizmu blokady kolanowej i będąca reakcją na siły wywierane podczas obróbki przez przedmiot obrabiany na naciskacz.

Siły przedstawione na rysunkach podano w jednostkach **daN**.

1 [kG] \approx 1 [daN] = 10 [N]



Naciskacz

Ocynkowany, ze stali konstrukcyjnej.

Łącznik

Ocynkowany, ze stali konstrukcyjnej.

Rozwarte końce naciskacza

Zapobiega zgubieniu / zsunięciu się śruby dociskowej.

Rękojeść elastyczna

Wykonana z tworzywa sztucznego osadzona na ocynkowanej ręczce ze stali konstrukcyjnej.

Śruba dociskowa

Śruba dociskowa klasy 8.8 z obejmami, nakrętkami i zamontowaną kapą gumową.

Podstawa

Ocynkowana, ze stali konstrukcyjnej.

Sworzeń nierdzewny i tulejka radełkowana

Sworzeń wykonano ze stali nierdzewnej, osadzono w utwardzonej tulejce radełkowej.



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

1. DOCISK POZIOMY

901, 902, 012, 903, 904, 906

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

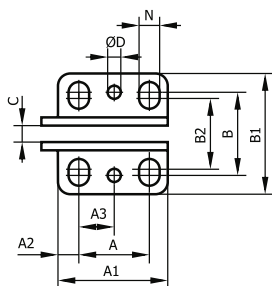
Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

W zestawie:

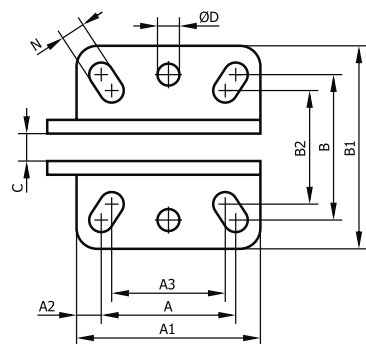
- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



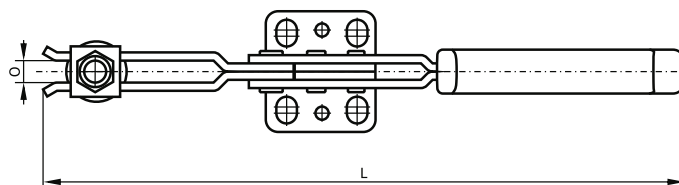
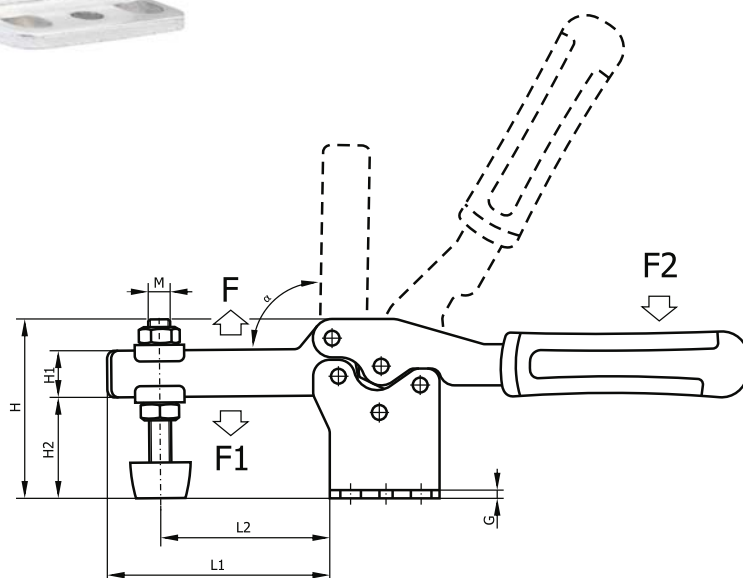
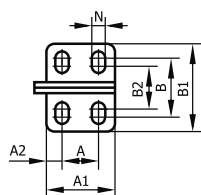
Podstawa
902,
903, 903B,
904, 904B




Podstawa
906, 906B



Podstawa
012,
901



Nr		F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	C	ØD	G	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
901	0,09	90	25	6	13,3	25	5,7	---	21,5	32	15,6	---	---	2,0	36	10	21	121	41	15 ÷ 30	M5x30	4,9	5	90°
902	0,19	130	35	9	26,0	37	5,2	13,7	28,2	39	20,6	5	4,8	2,5	46	13	26	163	61	22 ÷ 50	M6x35	5,5	6	90°
012	0,27	150	55	9	26,0	42	7,9	---	38,0	50	20,3	---	---	3,0	51	14	29	186	57	17 ÷ 44	M6x40	6,1	6	90°
903	0,40	210	60	12	25,7	40	7,6	12,9	30,3	44	25,8	6	6,0	3,0	65	17	37	234	81	28 ÷ 67	M8x55	7,5	8	90°
904	0,84	320	75	15	40,8	57	7,8	20,5	43,2	58	39,1	8	6,0	4,0	80	20	42	301	106	33 ÷ 91	M8x65	8,6	8	90°
906	1,50	500	90	18	49,0	67	9,0	41,4	53,0	74	41,4	10	8,0	5,0	97	25	61	359	131	42 ÷ 112	M10x90	8,8	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

2. DOCISK POZIOMY Z PODSTAWĄ PROSTĄ

951, 952, 052, 953, 954, 956

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych cieplno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

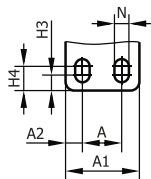
Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

W zestawie:

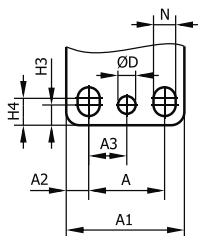
- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



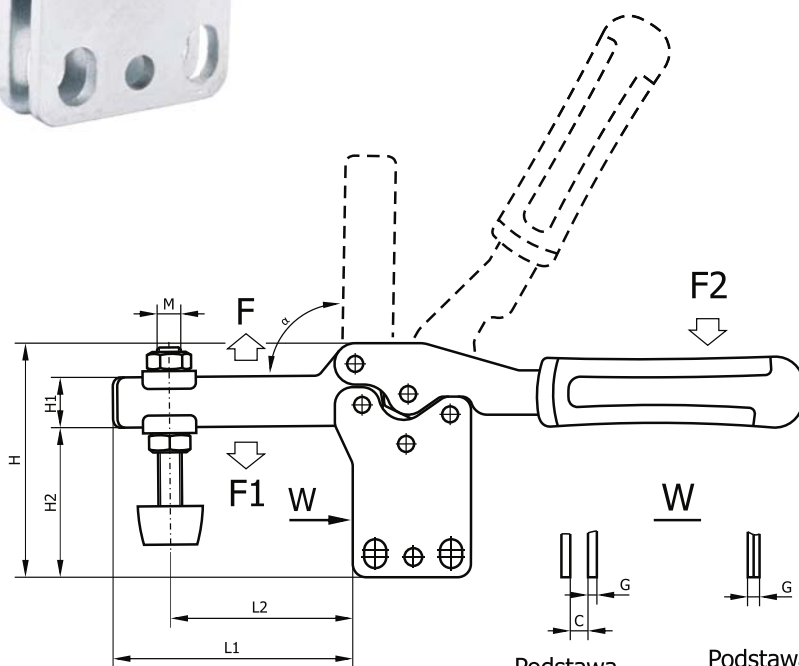
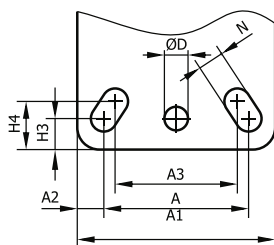
Podstawa
951, 052



Podstawa
952,
953
954

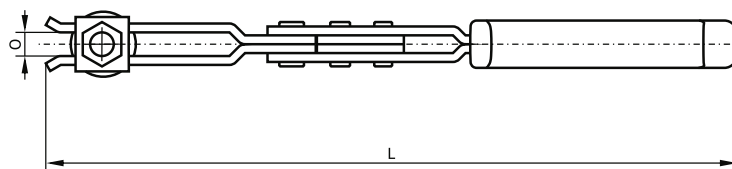


Podstawa
956



Podstawa
952, 953,
954, 956,

Podstawa
951, 052



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B1	C	ØD	G	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	N	O	α
951	0,09	90	25	6	13,3	25	5,7	---	11	---	---	4,0	49	10	34	5,3	8,2	121	41	15 ÷ 30	M5x30	4,9	5	90°
952	0,19	130	35	9	26,0	37	5,2	13,7	14	5	4,8	2,5	59	13	39	5,4	9,2	163	61	22 ÷ 50	M6x35	5,5	6	90°
052	0,27	150	55	9	26,0	42	8,0	---	14	---	---	6,0	71	14	49	6,0	14,8	186	57	17 ÷ 44	M6x40	6,1	6	90°
953	0,40	210	60	12	25,7	40	7,6	12,9	18	6	6,0	3,0	79	17	51	6,9	9,1	234	81	28 ÷ 67	M8x55	7,5	8	90°
954	0,84	320	75	15	40,8	57	7,8	20,5	22	8	6,0	4,0	99	20	61	7,4	9,5	301	106	33 ÷ 91	M8x65	8,6	8	90°
956	1,50	500	90	18	49,0	67	9,0	41,4	24	10	8,0	5,0	122	25	85	10,5	16,3	359	131	42 ÷ 112	M10x90	8,8	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

3. DOCISK POZIOMY BOCZNY

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

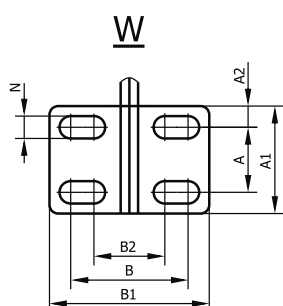
Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pozycji poziomej.

W zestawie:

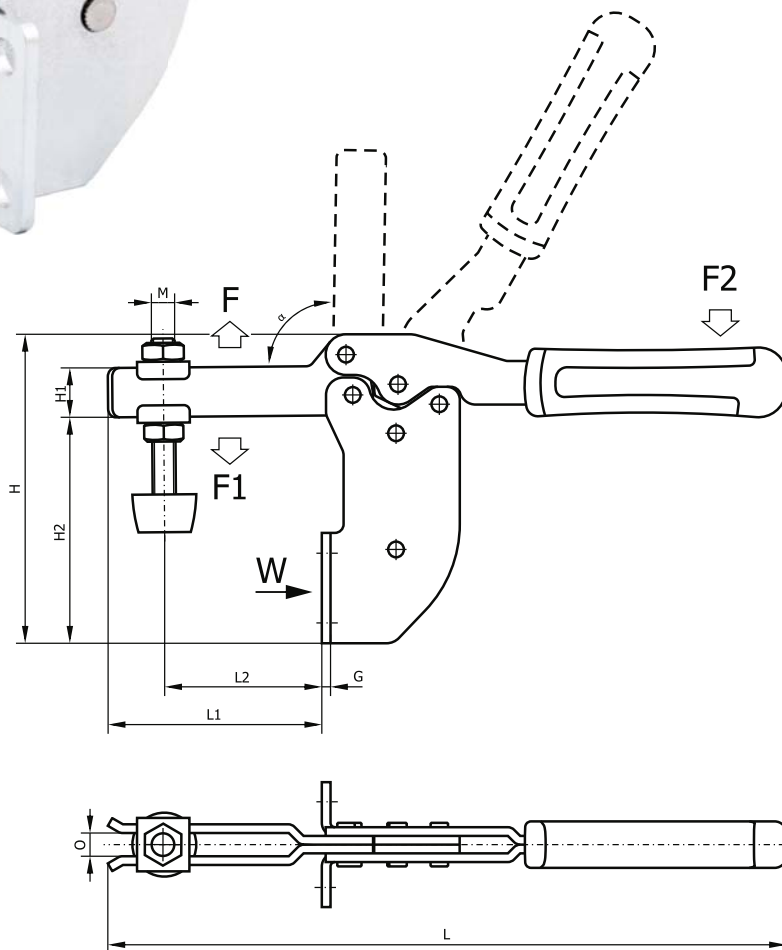
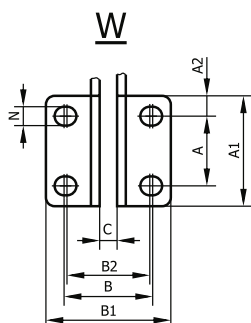
- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa




Podstawa 022



Podstawa 922, 923, 924,



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	C	G	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
922	0,24	130	35	9	20,0	32	6,0	27,5	38	25,5	5,0	2,5	80	13	60	163	55	15 ÷ 43	M6x35	5,5	6	90°
022	0,35	150	55	9	22,4	37	7,3	40,4	55	24,4	---	3,0	98	14	76	186	51	10 ÷ 38	M6x40	7,7	6	90°
923	0,48	210	60	12	24,0	38	7,0	30,5	43	28,5	6,0	3,0	106	17	78	234	74	21 ÷ 59	M8x55	6,5	8	90°
924	1,00	320	75	15	32,0	52	10,0	35,5	52	32,0	8,0	4,0	136	20	98	301	96	22 ÷ 81	M8x65	8,5	8	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

4. DOCISK POZIOMY O ZMIENNEJ WYSOKOŚCI

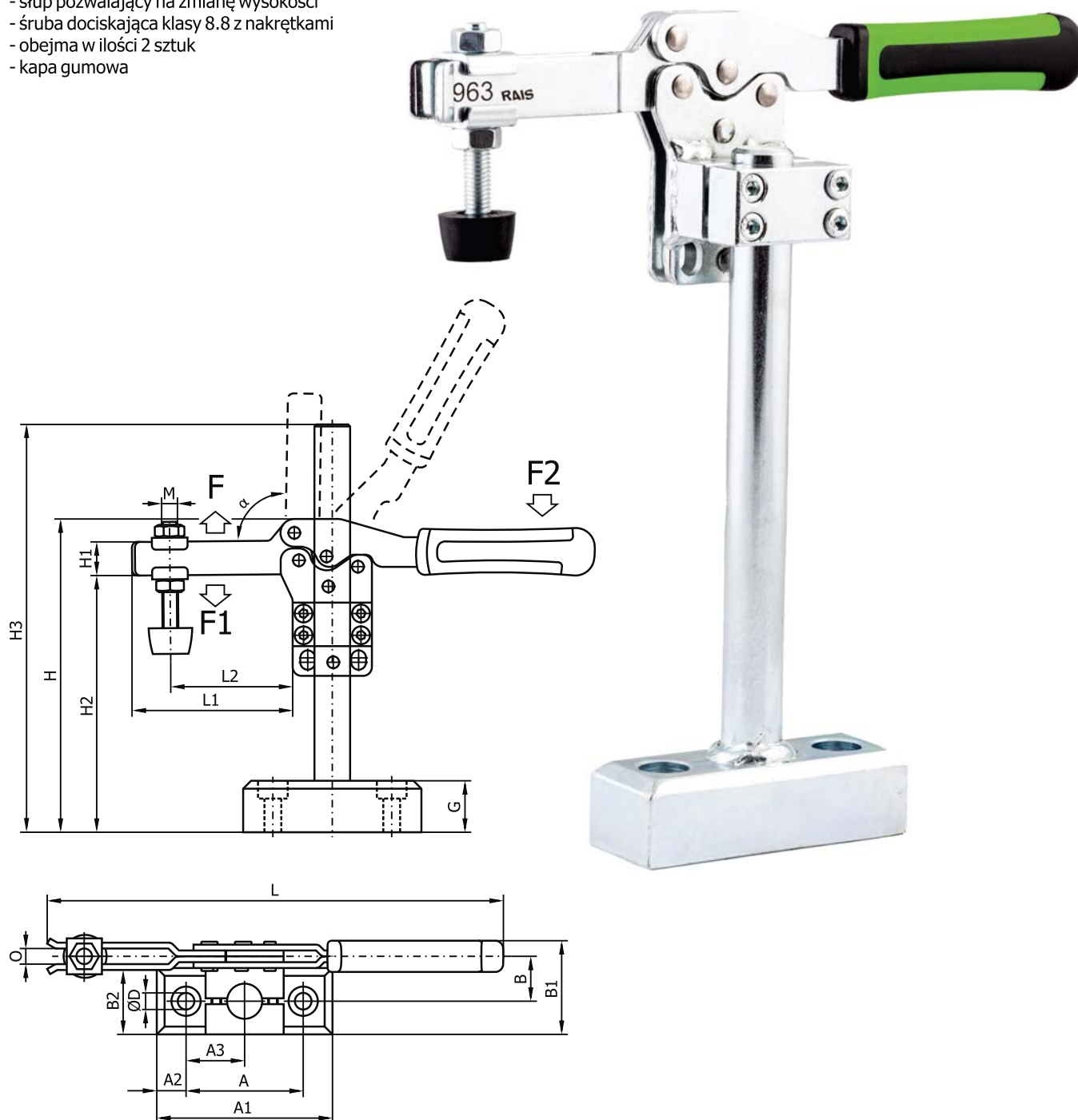
Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.


Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

Na Państwa życzenie dokonujemy doboru nakrętek teowych DIN 508 do odpowiednich rowków teowych w stołach obrabiarek.

W zestawie:

- docisk
- słup pozwalający na zmianę wysokości
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa




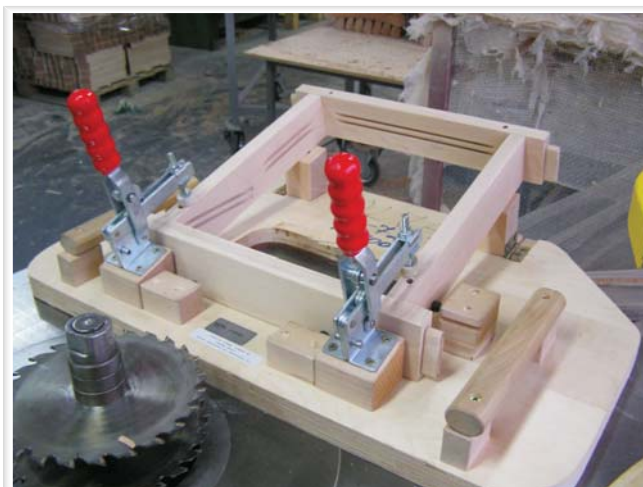
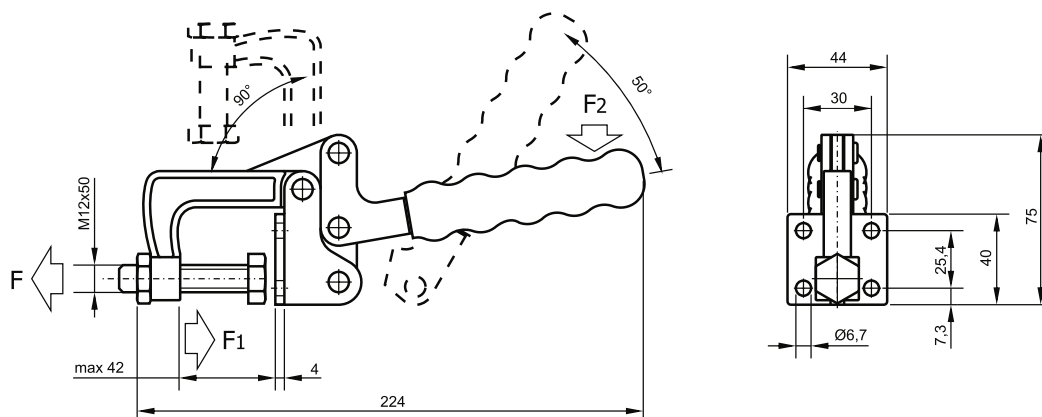
Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	G	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	ØD	M	O	α
963	1,40	210	60	12	60	90	15,0	30	23	49	34	26	90 ÷ 248	17	64 ÷ 222	206	234	81	28 ÷ 66	8,5	M8x55	8	90°
964	2,80	320	75	15	74	115	20,5	37	27	58	38	30	115 ÷ 274	20	78 ÷ 237	225	301	106	33 ÷ 90	12,5	M8x65	8	90°
966	4,08	500	90	18	90	140	25,0	45	29	62	38	36	139 ÷ 277	25	128 ÷ 266	216	359	131	41 ÷ 111	16,5	M10x90	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

5. DOCISK POZIOMY ODWROTNY

Docisk ten umożliwia mocowanie przedmiotu obrabianego w dwóch naprzeciwległych płaszczyznach.

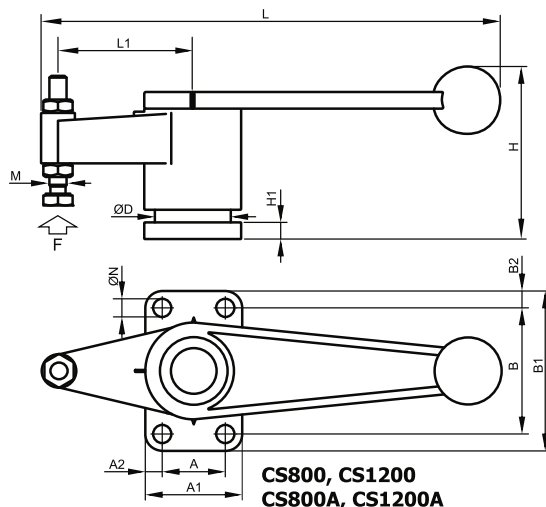
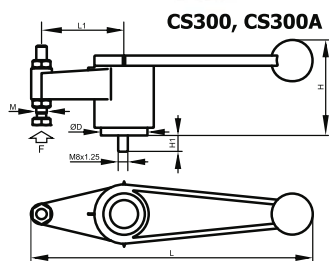
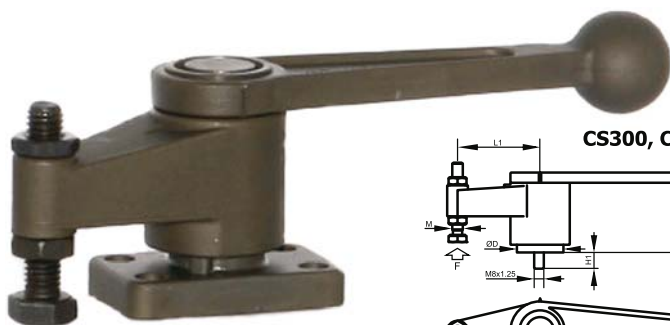
Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]
077	0,56	360	115	24



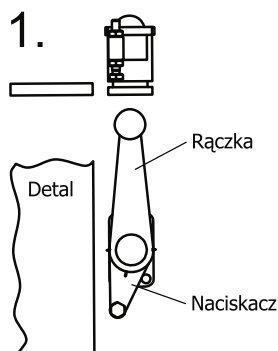
Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

6. REGULOWANE DOCISKI OBROTOWE

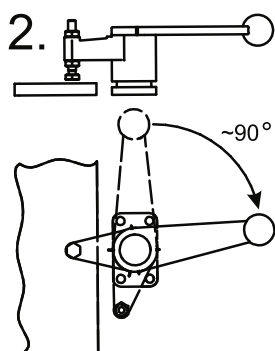
CS300, CS800, CS1200 CS300A, CS800A, CS1200A



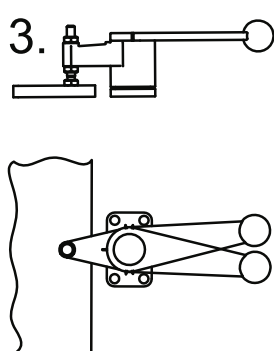
Nr	[kg]	F [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD	H	H1	L	L1	M	ØN
CS300 CS300A	0,20	300	---	---	---	---	---	---	18	38	10	111	32	M6x25	---
CS800 CS800A	0,40	800	18	30	6	36	48	6	28	54	7,5	150	42	M8x40	6,3
CS1200 CS1200A	0,90	1200	25	40	7,5	50	65	7,5	37	77	10	200	55	M10x55	8,3



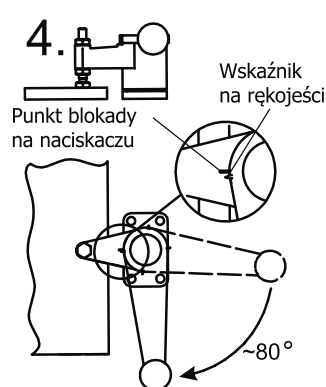
1. Docisk w położeniu początkowym.



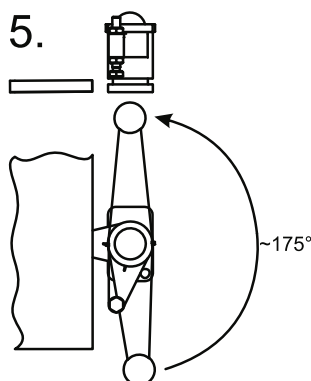
2. Po przekręceniu rączki o około 90° naciskacz jest usytuowany nad detalem.



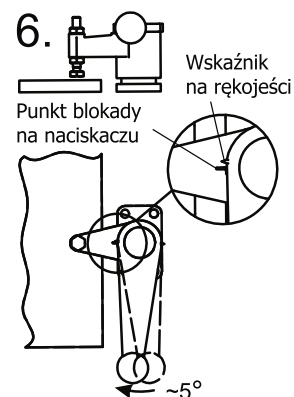
3. Uzyskujemy wstępne mocowanie detalu po przesunięciu rączki o następne około ~20°.



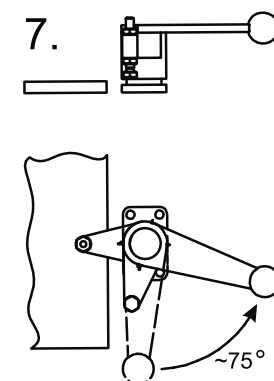
4. Obrót o kolejne około 80° powoduje sztywne zamocowanie detalu (wskaźnik przed punktem blokady).



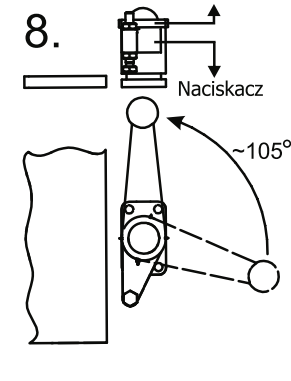
5. Zwolnienie mocowania oraz powrót docisku w położenie początkowe.



6. Po przekroczeniu punktu blokady uzyskujemy nagłe zwolnienie mocowania.



7. Ruch powrotny rączki o około 75° powoduje powrót naciskacza do miejsca początkowego.



8. Aby docisk powrócił do położenia początkowego należy naciskacz opuścić w dół jednocześnie podnosząc rączkę do góry i przekręcając ją o około 105°.

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

II. Dociski szybko mocujące pionowe

Wszystkie produkowane przez naszą firmę DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE są samohamowne i posiadają wewnętrzną blokadę (tzw. dźwignię kolanową), która umożliwia sztywne, mocne i szybkie mocowanie przedmiotów obrabianych. Blokadę uzyskuje się w skrajnym położeniu rękojeści.

DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE głównie stosuje się w przyrządach: spawalniczych, wiertarskich, montażowych, frezarskich, przy obróbce drewna, metalu, tworzyw sztucznych i innych materiałów.

Dociski wykonywane są z ocynkowanej stali, łączonej utwardzonymi tulejkami i kwasoodpornymi sworzniami. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego odpornego na kwasy, zasady, detergenty, oleje i rozpuszczalniki.

Na rysunkach występują trzy siły:

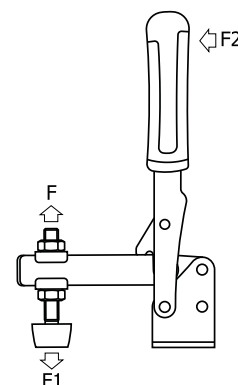
Siła F2 pochodząca od ręki operatora lub od siłownika pneumatycznego (przy ciśnieniu w instalacji sprężonego powietrza ok. 0,6 MPa).

Siła docisku F1 pochodząca od siły F2 i proporcjonalna do niej ($\alpha \approx 0^\circ$).

Siła trzymania F pochodząca z mechanizmu blokady kolanowej i będąca reakcją na siły wywierane podczas obróbki przez przedmiot obrabiany na naciskacz.

Siły przedstawione na rysunkach podano w jednostkach **daN**.

1 [kG] \approx 1 [daN] = 10 [N]



Łącznik

Ocynkowany ze stali konstrukcyjnej.

Naciskacz

Ocynkowany ze stali konstrukcyjnej.

Rozwarte końce naciskacza

zapobiega zgubieniu / zsunięciu się śruby dociskowej.

Śruba dociskowa

Śruba dociskowa klasy 8.8 z obejmami, nakrętkami i zamontowaną kapą gumową.

Rękojeść elastyczna

Rękojeść elastyczna wykonana z tworzywa sztucznego osadzona na ocynkowanej rączce ze stali konstrukcyjnej.

Sworzeń nierdzewny i tulejka radełkowana

Sworzeń wykonano ze stali nierdzewnej, osadzono w utwardzonej tulejce radełkowej.

Podstawa

Ocynkowana ze stali konstrukcyjnej.



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

7. DOCISK PIONOWY

801, 802, 112, 803, 804, 806

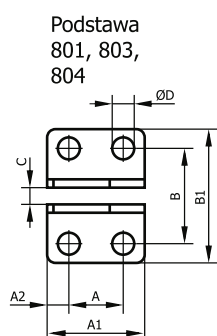
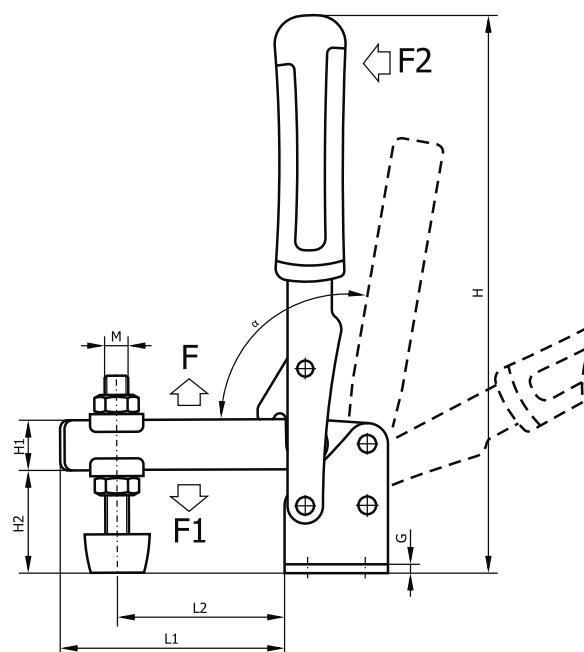
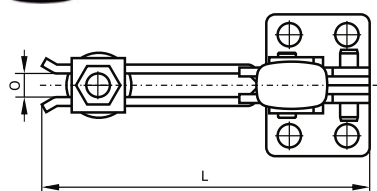


Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepło-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

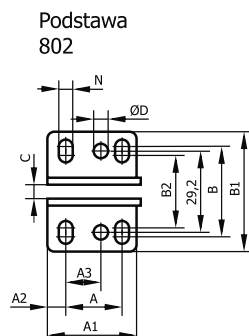
Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

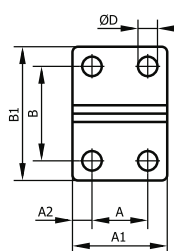
- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejma w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



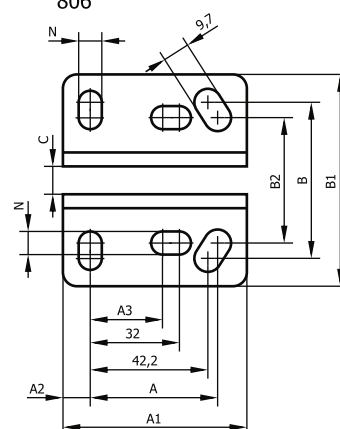
Podstawa
801, 803,
804



Podstawa
802



Podstawa
112



Podstawa
806

Nr		F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	C	ØD	G	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
801	0,11	90	40	6	16,0	26,0	5,3	---	24,6	35	---	4	4,9	2,0	107	10	20	62	36	12 ÷ 26	M5x30	---	5	100°
802	0,20	130	70	9	20,2	32,0	6,6	12,6	32,4	43	26	5	5,2	2,5	132	13	24	80	47	13 ÷ 35	M6x35	5	6	100°
112	0,37	150	65	9	20,0	34,0	7,0	---	33,9	48	---	---	7,0	3,0	176	14	28	96	62	19 ÷ 49	M6x40	---	6	102°
803	0,40	210	90	12	19,5	35,0	7,8	---	34,2	48	---	6	7,9	3,0	189	17	35	111	76	19 ÷ 61	M8x55	---	8	90°
804	0,84	320	130	15	32,0	49,5	9,0	---	45,1	63	---	8	8,9	4,0	239	20	46	151	102	19 ÷ 87	M8x65	---	8	90°
806	1,58	500	150	18	45,7	66,0	9,8	26,0	56,0	76	45	10	---	5,0	278	25	55	203	137	24 ÷ 117	M10x90	8,3	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

8. DOCISK PIONOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ

851, 852, 152, 853, 854, 856

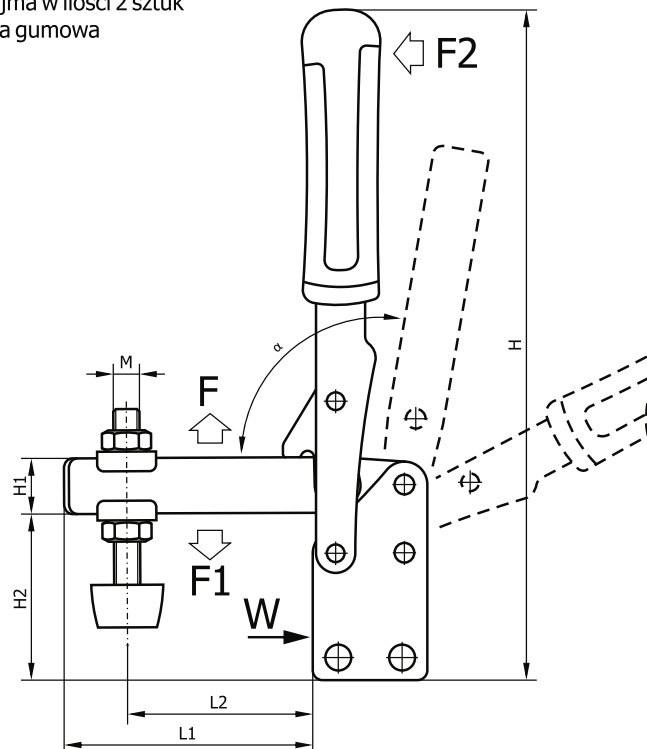
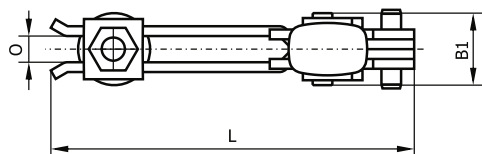


Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmę w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



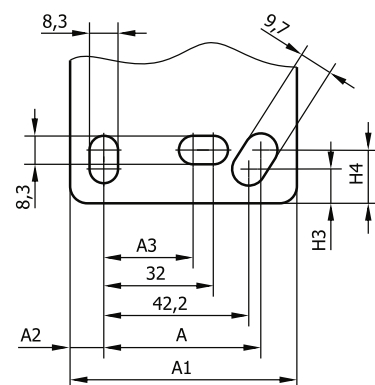
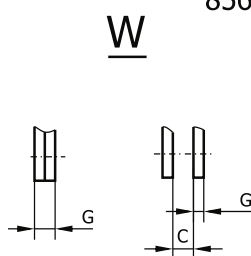
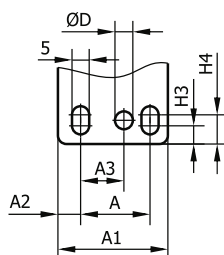
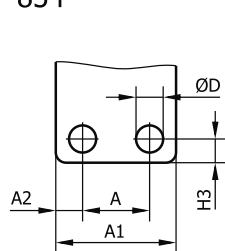
Podstawa
851, 152, 853,
854

Podstawa
852

Podstawa
152

Podstawa
851, 852,
853, 854,
856

Podstawa
856



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B1	C	ØD	G	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	O	α
851	0,11	90	40	6	16,0	26,0	5,3	---	16	4	5,3	2,0	119	10	32	5,2	---	62	36	12 ÷ 26	M5x30	5	100°
852	0,22	130	70	9	20,2	32,0	6,6	12,6	19	5	5,2	2,5	147	13	39	5,3	8,5	79	47	13 ÷ 35	M6x35	6	100°
152	0,37	150	65	9	20,0	34,0	7,0	---	24	---	7,0	6,0	195	14	47	7,0	---	96	62	19 ÷ 49	M6x40	6	102°
853	0,40	210	90	12	19,5	35,0	7,8	---	24	6	7,9	3,0	205	17	51	6,9	---	111	76	19 ÷ 61	M8x55	8	90°
854	0,84	320	130	15	32,0	49,5	9,0	---	30	8	8,9	4,0	260	20	67	9,0	---	151	102	19 ÷ 87	M8x65	8	90°
856	1,58	500	150	18	45,7	66	9,8	26,0	36	10	---	5,0	304	25	81	10,0	15,5	203	137	24 ÷ 117	M10x90	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

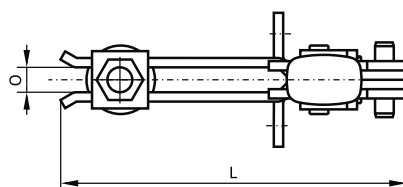
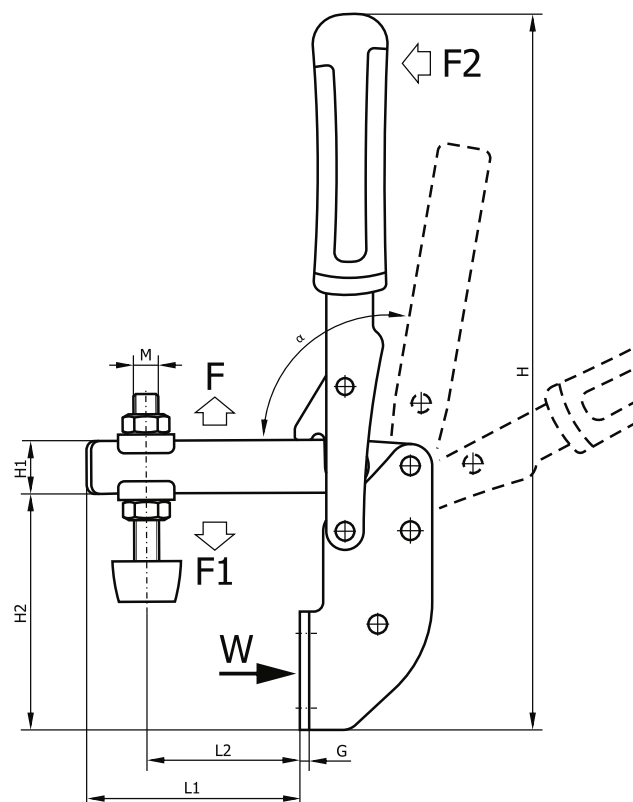
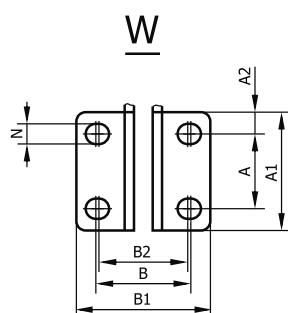
9. DOCISK PIONOWY BOCZNY



Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	G	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
822	0,25	130	70	9	20	32	6	27,5	38	25,5	2,5	166	13	59	80	40	7 ÷ 29	M6x35	5,5	6	91°
823	0,47	210	90	12	24	38	7	30,5	43	28,5	3,0	230	17	76	111	68	11 ÷ 54	M8x55	6,5	8	91°
824	0,90	320	130	15	32	52	10	35,5	52	32,0	4,0	295	20	102	151	92	9 ÷ 77	M8x65	8,5	8	91°

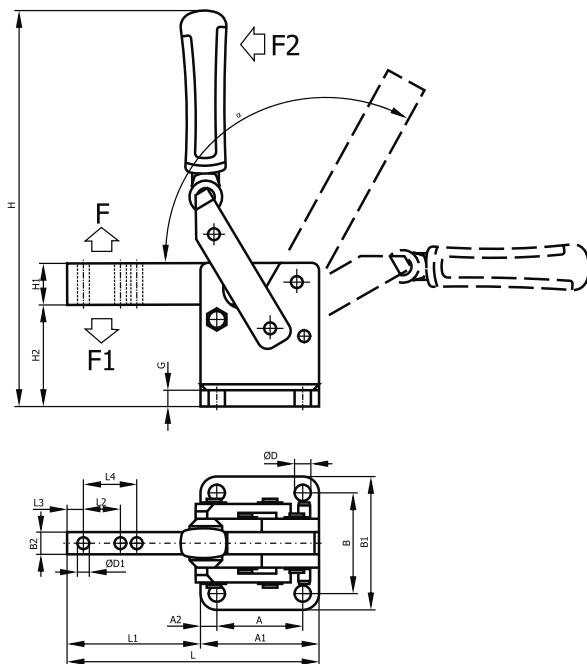
Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

10. DOCISK PIONOWY WZMOCNIONY

211, 213, 215, 217

Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają tulejki wykonane z brązu, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się gdy rękojeść jest w pionie.



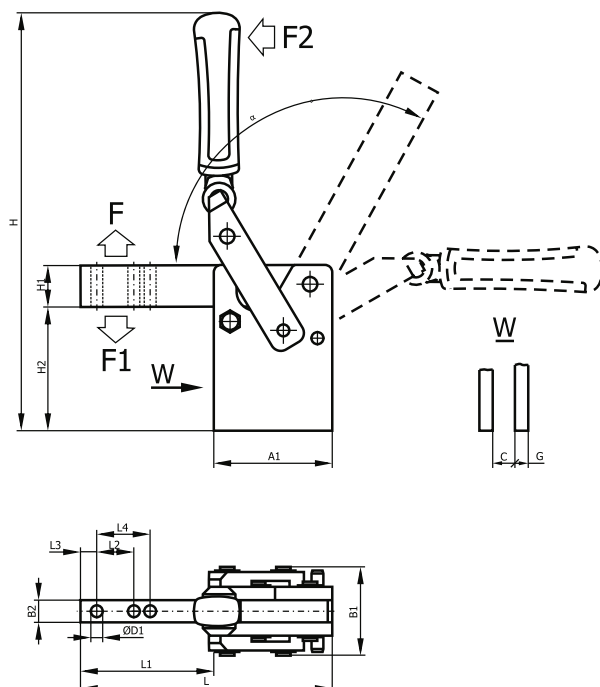
Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	øD	øD1	G	H	H1	H2	L	L1	L2	L3	L4	α
211	0,46	300	70	9	28	40	6	34	46	10	6	5	6	143	14	35	85	45	10	6	---	120°
213	1,50	700	130	12	46	64	9	54	72	12	9	6	9	220	22	56	136	72	20	8	---	119°
215	2,92	1200	150	15	58	80	11	68	90	15	11	8	11	268	28	69	170	90	25	11	36	118°
217	5,80	2300	200	18	76	100	12	76	104	20	13	10	13	326	36	87	216	116	32	14	46	117°

11. DOCISK PIONOWY WZMOCNIONY Z POSTAWĄ PROSTĄ

251, 253, 255, 257

Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają tulejki wykonane z brązu, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się gdy rękojeść jest w pionie.



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A1	C	B1	B2	øD1	G	H	H1	H2	L	L1	L2	L3	L4	α
251	0,43	300	70	9	40	10	35	10	5	5	153	14	45	85	45	10	6	---	120°
253	1,50	700	130	12	64	12	48	12	6	7	238	22	74	136	72	20	8	---	119°
255	2,90	1200	150	15	80	15	59	15	8	9	283	28	84	170	90	25	11	36	118°
257	5,90	2300	200	18	100	20	71	20	10	11	353	36	112	216	116	32	14	46	117°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

12. DOCISK PIONOWY MOCNY KOMPLETNY

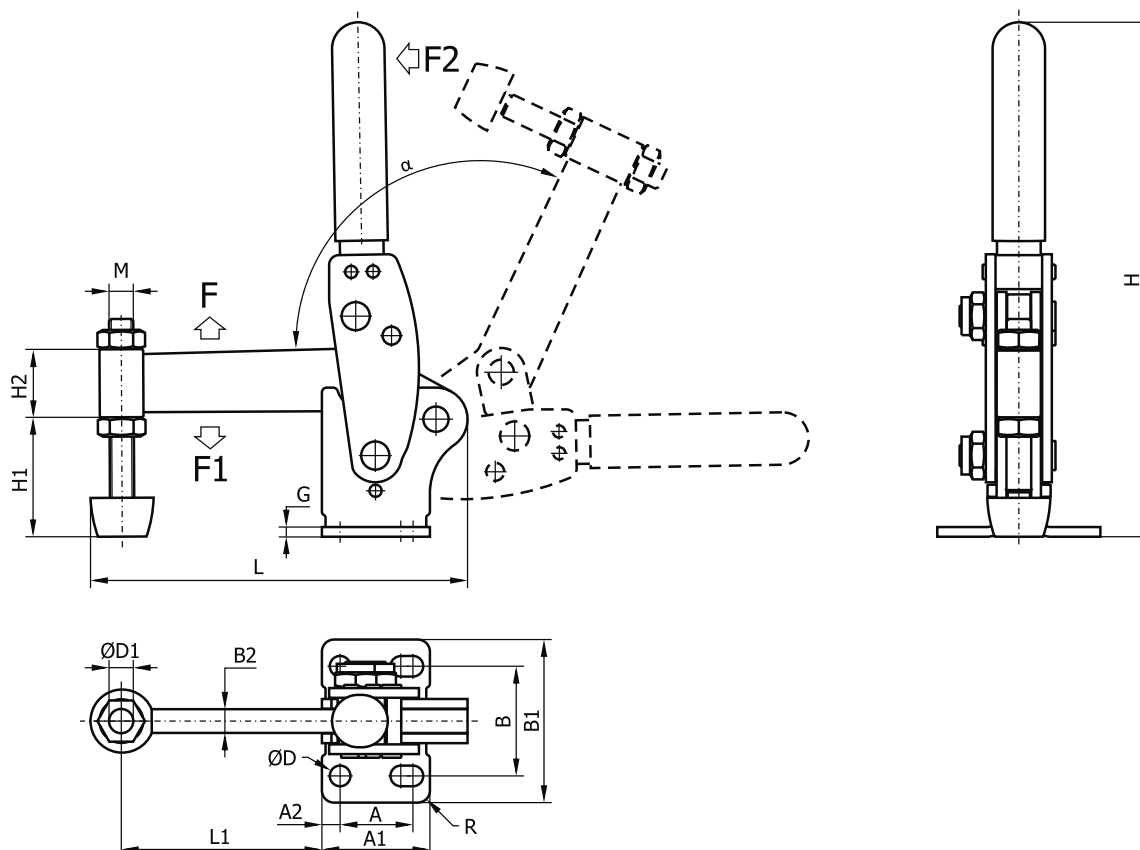
Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone ciepłnie tulejki radełkowane, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- kapa gumowa

WZÓR ZASTRZEŻONY



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD	ØD1	G	H	H1	H2	L	L1	M	α	R
292	0,40	250	70	9	20	33,0	6,5	32	50	7,8	6,1	8	3	134	32,5	20	86,5	35,0	M8x50	116°	3
294	1,18	500	130	12	30	44,5	7,5	45	67	9,8	8,5	10	4	212	50,0	28	155,0	82,5	M10x75	116°	5
296	2,41	1000	150	15	45	65,0	10,0	52	81	11,8	11,0	12	6	253	63,5	36	188,0	100,0	M12x100	116°	7
298	4,91	2000	170	18	55	85,0	15,0	82	119	14,0	12,5	12	8	324	72,0	40	234,0	120,0	M12x125	116°	10
299	8,77	2800	190	20	60	100,0	20,0	108	145	16,0	12,5	16	10	397	104,0	50	289,0	140,0	M16x150	116°	15

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

13. DOCISK PIONOWY MOCNY KOMPLETNY Z POSTAWĄ PROSTĄ

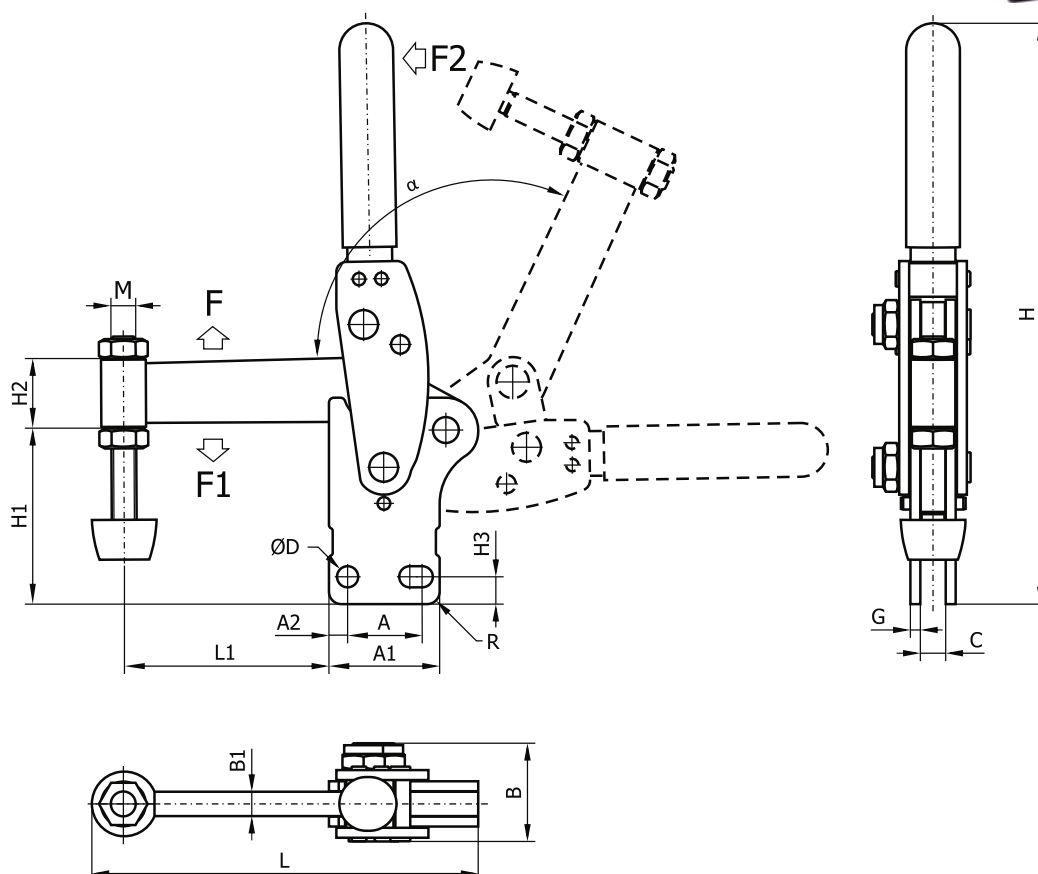
Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone ciepłnie tulejki radełkowane, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- kapa gumowa

WZÓR ZASTRZEŻONY



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	C	ØD	G	H	H1	H2	H3	L	L1	M	α	R
282	0,40	250	70	9	20	33,0	6,5	29,5	7,8	8,2	6,1	3	150	48,5	20	9,0	86,5	35,0	M8x50	116°	3
284	1,18	500	130	12	30	44,5	7,5	39,5	9,8	10,2	8,5	4	234	71,5	28	11,0	154,0	82,5	M10x75	116°	5
286	2,41	1000	150	15	45	65,0	10	52,0	11,8	12,2	11,0	6	278	87,5	36	14,6	188,0	100,0	M12x100	116°	7
288	4,91	2000	170	18	55	85,0	15	65,0	14,0	15,0	12,5	8	362	110,0	40	18,5	234,0	120,0	M12x125	116°	10
289	8,76	2800	190	20	60	100,0	20	77,0	16,0	17,0	12,5	10	444	151,0	50	18,5	289,0	140,0	M16x150	116°	15

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

14. DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ

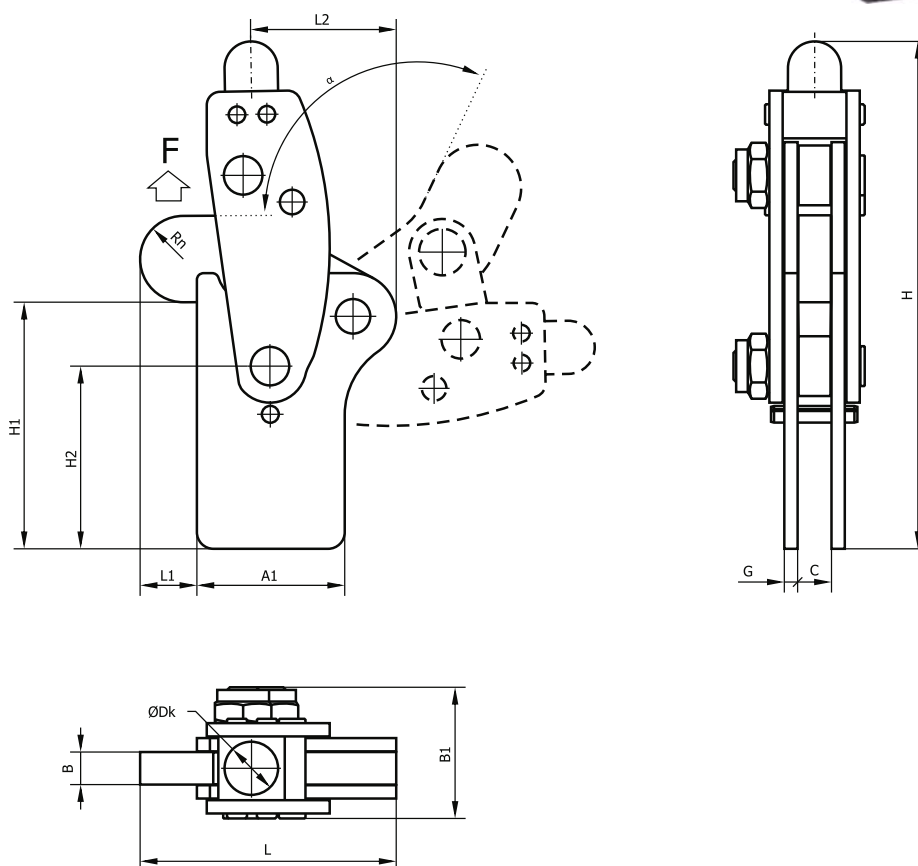
Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone ciepnie tulejki radełkowane, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Dociski tego typu stosowane są przede wszystkim w przemysłowej produkcji seryjnej.

Sposób użytkowania przedstawiony jest na stronie 25.



WZÓR ZASTRZEŻONY



Nr	[kg]	F [daN]	A1	B	B1	C	G	ØDk	H	H1	H2	L	L1	L2	Rn	α
272	0,27	400	33,0	7,8	29,5	8,2	3	10	102	49,5	37	52,5	12	30	9	116°
274	0,78	800	44,5	9,8	39,5	10,2	4	16	153	74,5	55	77	17	44	13	116°
276	1,77	1400	65,0	11,8	52,0	12,2	6	22	190	101,0	72	100	24	55	17	116°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

15. PRECYZYJNY DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ

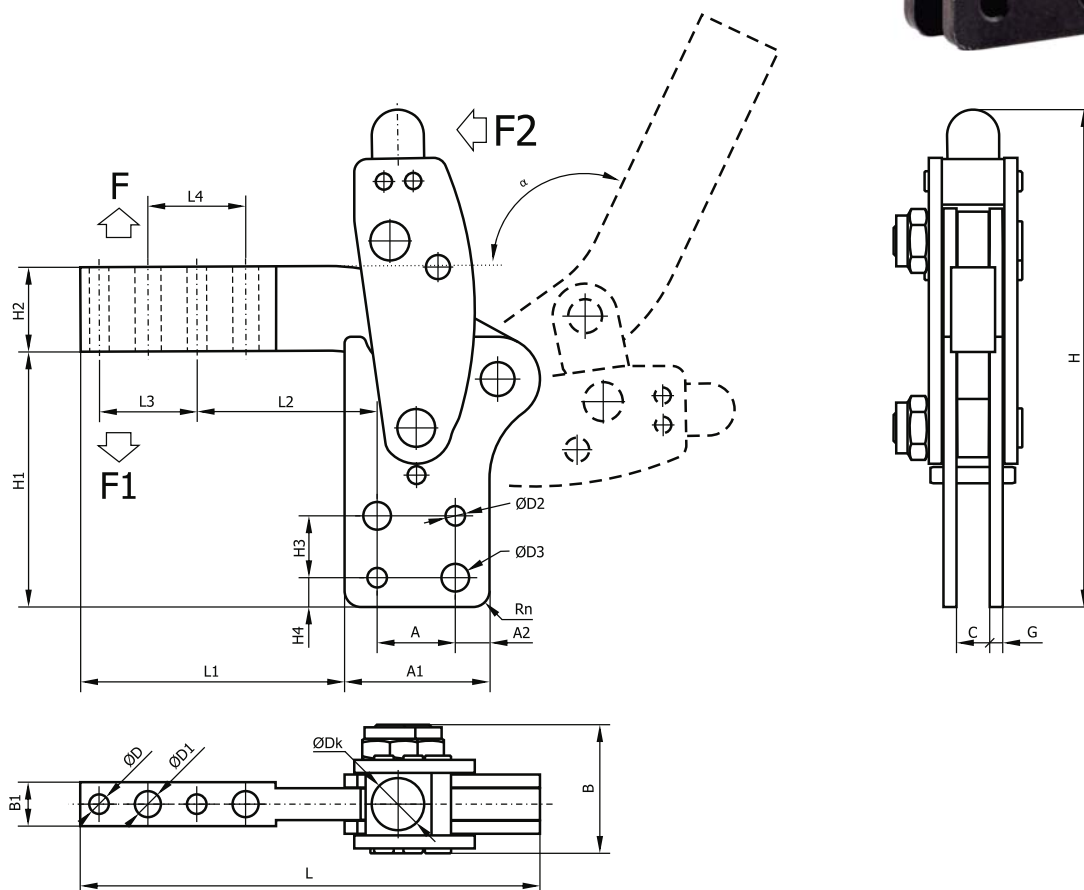
Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone ciepnie tulejki radełkowane, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Dociski tego typu stosowane są przede wszystkim w przemysłowej produkcji seryjnej.

Sposób użytkowania przedstawiony jest na stronie 25.



WZÓR ZASTRZEŻONY



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	C	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	ØDk	G	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	L3	L4	Rn	α
					[±0,02]						[H7]		[H7]							[±0,02]			[±0,02]	[±0,02]				
342	0,31	300	70	17	15	33,0	10,5	29,5	10	8,2	4	5,5	5	6,2	10	3	102	49,5	18	15	5,5	83	42,5	28	16	16	3	116°
344	0,92	600	130	24	24	44,5	10,5	39,5	14	10,2	6	8,0	6	8,5	16	4	153	79,0	26	19	9,0	141	81,0	55	30	30	5	116°
346	1,97	800	150	30	30	65,0	17,5	52,0	16	12,2	6	8,0	6	8,5	22	6	185	99,0	34	30	9,0	167	90,5	70	30	30	7	116°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

16. DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ WAHADŁOWĄ

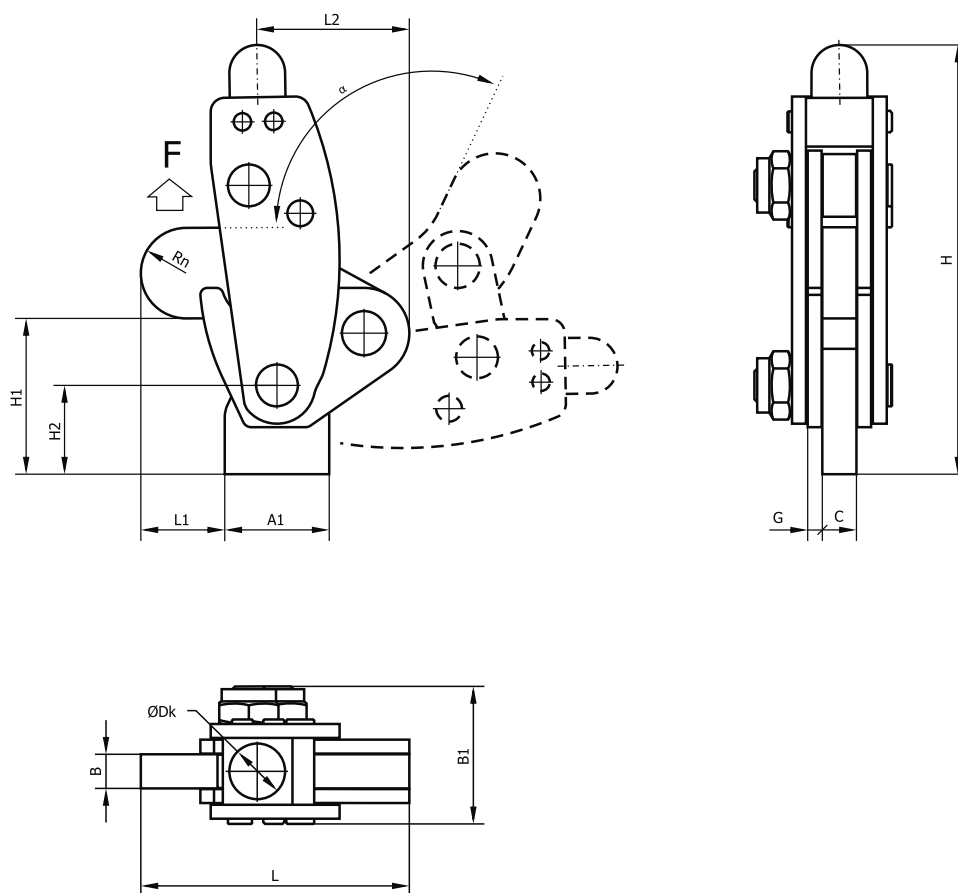
Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone ciepnie tulejki radełkowane, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Dociski te umożliwiają mocowanie obrabianego przedmiotu pod dowolnym kątem.

Dociski tego typu stosowane są przede wszystkim w przemysłowej produkcji seryjnej.

Sposób użytkowania przedstawiony jest na stronie 25.

WZÓR ZASTRZEŻONY



Nr	[kg]	F [daN]	A1	B	B1	C	G	ØDk	H	H1	H2	L	L1	L2	Rn	α
232	0,24	400	20	7,8	29,5	8,2	3	10	84	31	18,5	53	17	30	9	116°
234	0,69	800	30	9,8	39,5	10,2	4	16	123	45	25,5	77	24	44	13	116°
236	1,50	1400	40	11,8	52,0	12,2	6	22	152	63	34,0	100	32	55	17	116°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

17. DOCISK PIONOWY MOCNY KOMPLETNY Z OSŁONĄ

Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone ciepłnie tulejki radełkowane, a sworznie są hartowane i szlifowane.

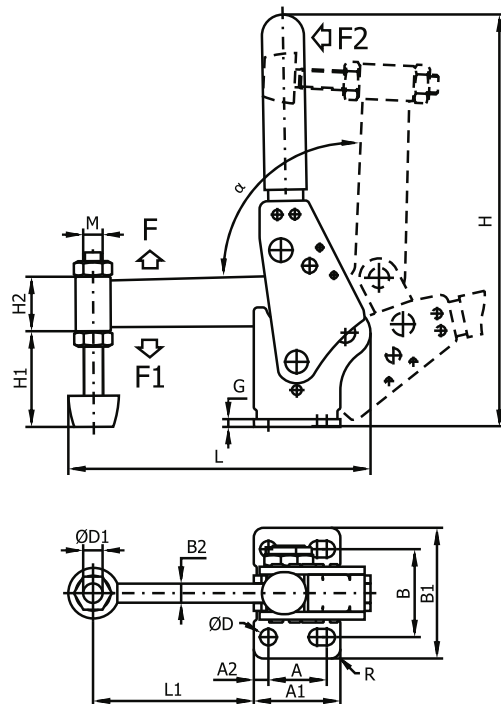
Zastosowano osłonę w celu przeciwdziałania odpryskom spawalniczym.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- kapa gumowa

ZGŁOSZENIE PATENTOWE



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD	ØD1	G	H	H1	H2	L	L1	M	α	R
292C	0,41	250	70	9	20	33,0	6,5	32	50	7,8	6,1	8	3	134	32,5	20	86,5	35,0	M8x50	94°	3
294C	1,22	500	130	12	30	44,5	7,5	45	67	9,8	8,5	10	4	212	50,0	28	155,0	82,5	M10x75	94°	5
296C	2,50	1000	150	15	45	65,0	10,0	52	81	11,8	11,0	12	6	253	63,5	36	188,0	100,0	M12x100	94°	7

18. DOCISK PIONOWY MOCNY KOMPLETNY Z POSTAWĄ PROSTĄ ORAZ OSŁONĄ

Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone ciepłnie tulejki radełkowane, a sworznie są hartowane i szlifowane.

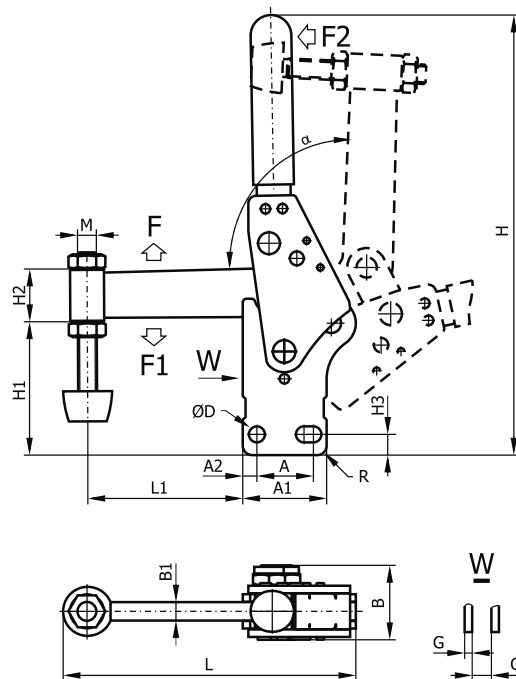
Zastosowano osłonę w celu przeciwdziałania odpryskom spawalniczym.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- kapa gumowa

ZGŁOSZENIE PATENTOWE



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	C	ØD	G	H	H1	H2	H3	L	L1	M	α	R
282C	0,42	250	70	9	20	33,0	6,5	29,5	7,8	8,2	6,1	3	150	48,5	20	9,0	86,5	35,0	M8x50	94°	3
284C	1,22	500	130	12	30	44,5	7,5	39,5	9,8	10,2	8,5	4	234	71,5	28	11,0	154,0	82,5	M10x75	94°	5
286C	2,49	1000	150	15	45	65,0	10	52,0	11,8	12,2	11,0	6	278	87,5	36	14,6	188,0	100,0	M12x100	94°	7

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

19. DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ ORAZ OSŁONĄ

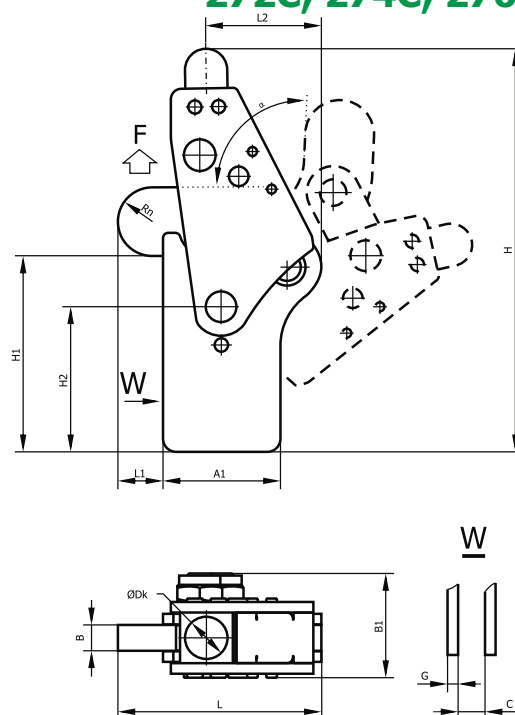
272C, 274C, 276C

Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone ciepłnie tulejki radełkowane, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Zastosowano osłonę w celu przeciwdziałania odpryskom spawalniczym.

Dociski tego typu stosowane są przede wszystkim w przemysłowej produkcji seryjnej.

Sposób użytkowania przedstawiony jest na stronie 25.



ZGŁOSZENIE PATENTOWE

Nr	[kg]	F [daN]	A1	B	B1	C	G	ØDk	H	H1	H2	L	L1	L2	Rn	α
272C	0,29	400	33,0	7,8	29,5	8,2	3	10	102	49,5	37	52,5	12	30,0	9	93°
274C	0,82	800	44,5	9,8	39,5	10,2	4	16	153	74,5	55	77	17	44,0	13	93°
276C	1,86	1400	65,0	11,8	52,0	12,2	6	22	190	101,0	72	100	24	55,0	17	93°

20. PRECYZYJNY DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ ORAZ OSŁONĄ

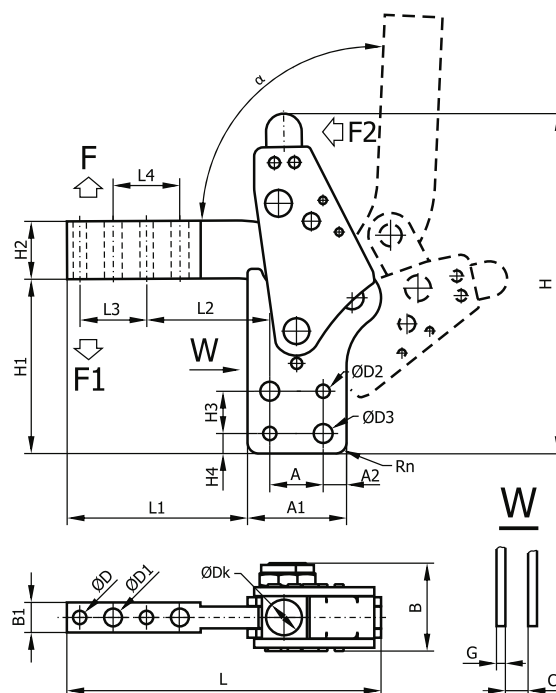
342C, 344C, 346C

Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone ciepłnie tulejki radełkowane, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Zastosowano osłonę w celu przeciwdziałania odpryskom spawalniczym.

Dociski tego typu stosowane są przede wszystkim w przemysłowej produkcji seryjnej.

Sposób użytkowania przedstawiony jest na stronie 25.



ZGŁOSZENIE PATENTOWE

Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	C	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	ØDk	G	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	L3	L4	Rn	α
342C	0,32	300	70	17	15	33,0	10,5	29,5	10	8,2	4	5,5	5	6,2	10	3	102	49,5	18	15	5,5	83	42,5	28	16	16	3	93°
344C	0,97	600	130	24	24	44,5	10,5	39,5	14	10,2	6	8,0	6	8,5	16	4	153	79,0	26	19	9,0	141	81,0	55	30	30	5	93°
346C	2,06	800	150	30	30	65,0	17,5	52,0	16	12,2	6	8,0	6	8,5	22	6	185	99,0	34	30	9,0	167	90,5	70	30	30	7	93°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

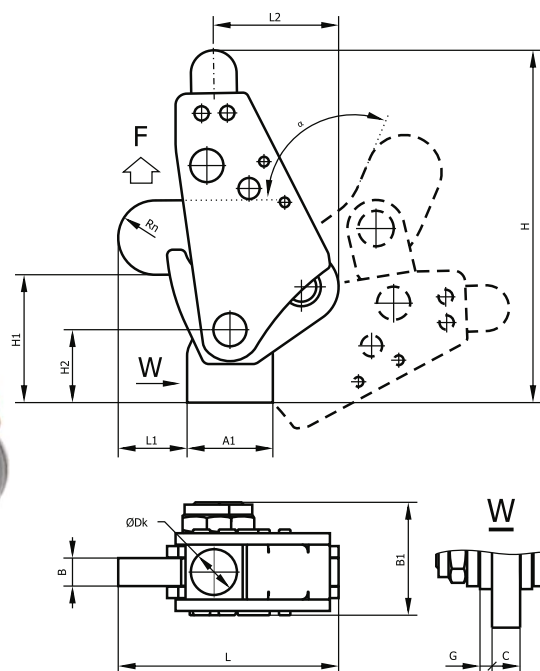
21. DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ WAHADŁOWĄ ORAZ OSŁONĄ

Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są z czernionej stali, posiadają ulepszone cieplnie tulejki radełkowe, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Zastosowano osłonę w celu przeciwdziałania odpryskom spawalniczym.

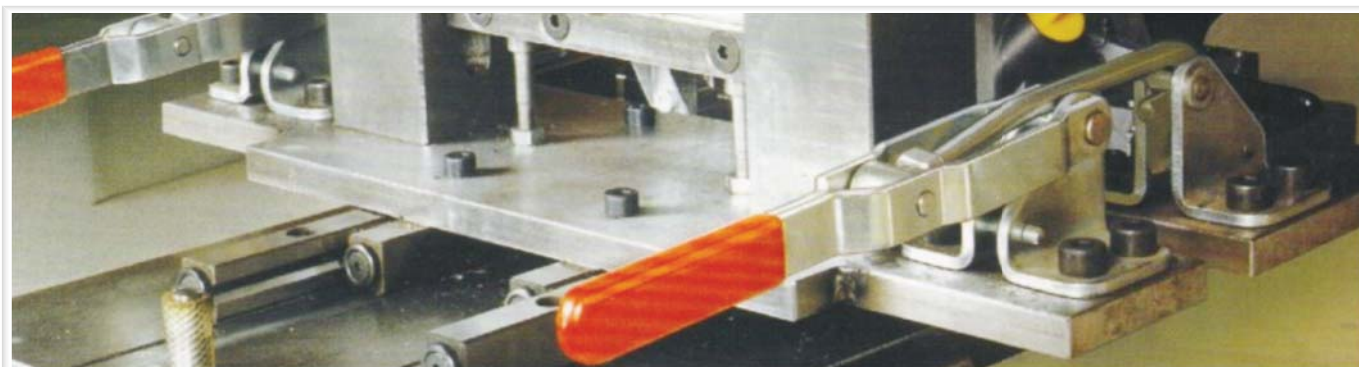
Dociski tego typu stosowane są przede wszystkim w przemysłowej produkcji seryjnej.

Sposób użytkowania przedstawiony jest na stronie 25.



**ZGŁOSZENIE
PATENTOWE**

Nr	[kg]	F [daN]	A1	B	B1	C	G	ØDk	H	H1	H2	L	L1	L2	Rn	α
232C	0,26	400	20	7,8	29,5	8,2	3	10	84	31	18,5	53	17	20	9	116°
234C	0,74	800	30	9,8	39,5	10,2	4	16	123	45	25,5	77	24	44	13	116°
236C	1,58	1400	40	11,8	52,0	12,2	6	22	152	63	34,0	100	32	55	17	116°



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

22. DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ WAHADŁOWĄ

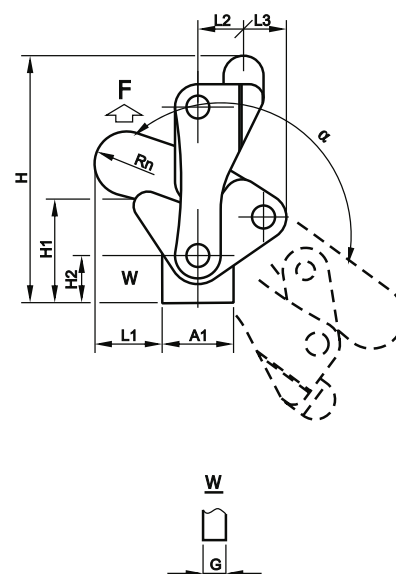
221, 223, 225, 227, 229

Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są ze stali, posiadają tulejki wykonane z brązu, a sworznie są hartowane i szlifowane.

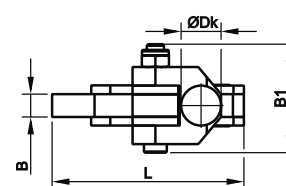
Dociski tego typu stosowane są przede wszystkim w przemysłowej produkcji seryjnej.

Sposób użytkowania przedstawiony jest na stronie 25.

Dociski te umożliwiają mocowanie obrabianego przedmiotu pod dowolnym kątem.



Nr	[kg]	F [daN]	A1	B	B1	ØDk	G	H	H1	H2	L	L1	L2	L3	Rn	α
221	0,18	250	20	6	31	10	6	73	26	18,0	58	22	12	14	10	200°
223	0,82	700	30	10	52	16	10	111	42	20,0	80	26	20	19	15	200°
225	1,32	1100	36	12	60	22	12	144	59	29,0	104	36	25	15	18	200°
227	2,86	2250	50	16	76	28	16	174	73	33,0	134	47	32	30	22	200°
229	5,36	3400	70	20	89	28	20	210	89	33,5	156	43	36	42	25	200°



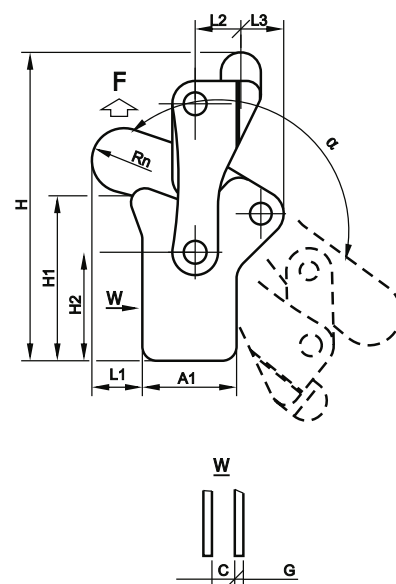
23. DOCISK MODUŁOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ

261, 263, 265, 267, 269

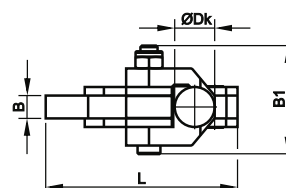
Dociski te przenoszą duże obciążenia. Wykonane są ze stali, posiadają tulejki wykonane z brązu, a sworznie są hartowane i szlifowane.

Dociski tego typu stosowane są przede wszystkim w przemysłowej produkcji seryjnej.

Sposób użytkowania przedstawiony jest na stronie 25.

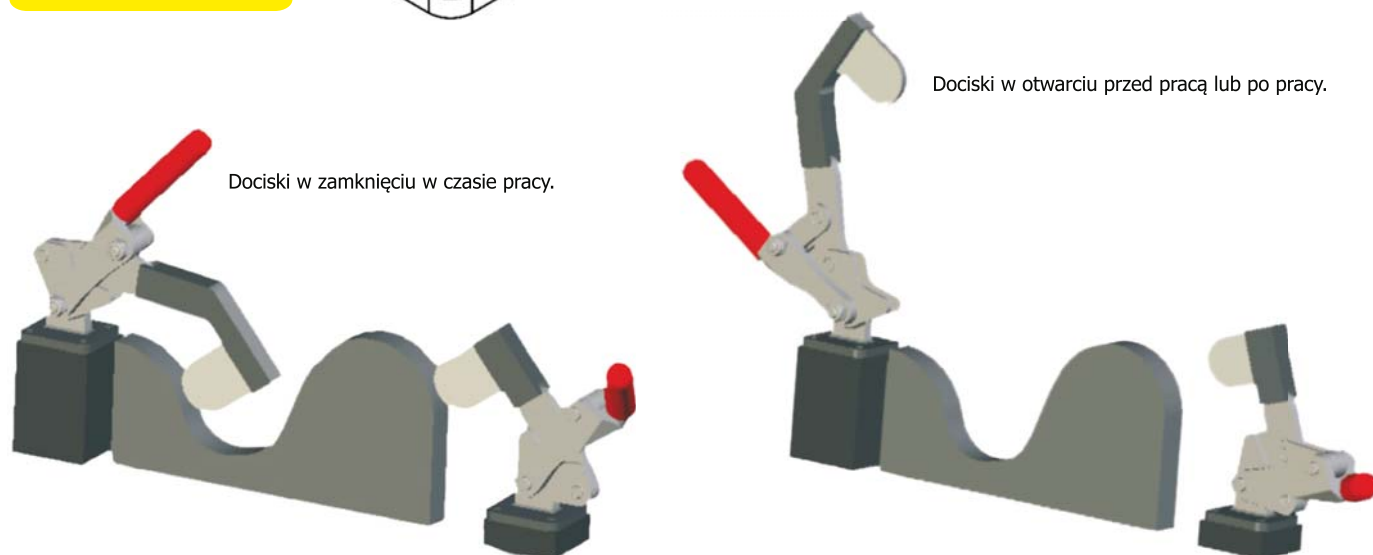
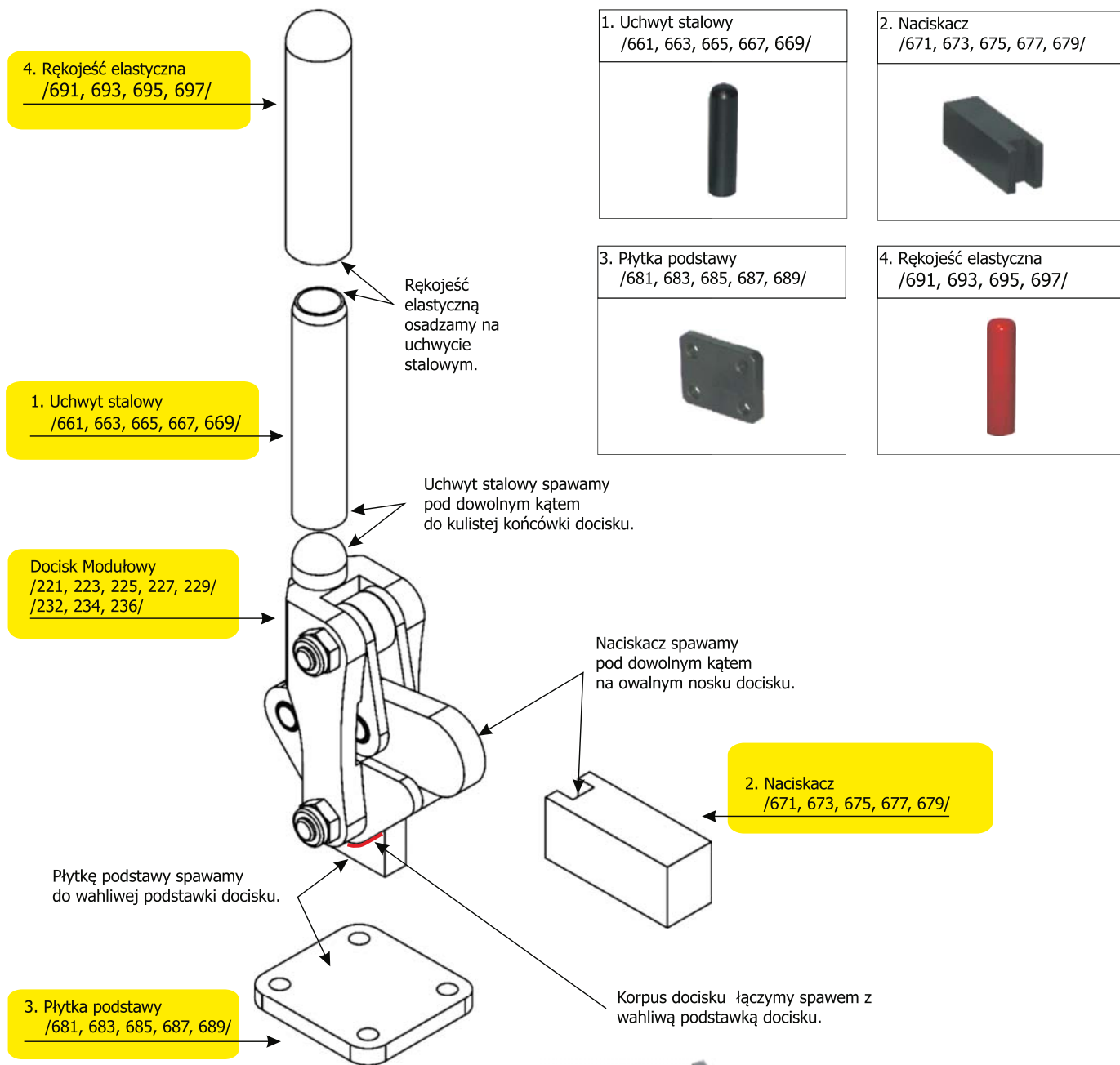


Nr	[kg]	F [daN]	A1	B	B1	C	ØDk	G	H	H1	H2	L	L1	L2	L3	Rn	α
261	0,23	250	30	6	31	6	10	3	89	43	34	58	20	12	14	10	190°
263	0,91	700	44	10	52	10	16	5	141	72	50	80	22	20	19	15	190°
265	1,62	1100	55	12	60	12	22	5	180	95	64	104	26	25	25	18	190°
267	3,22	2250	66	16	76	16	28	6	217	116	76	134	35	32	30	22	190°
269	5,97	3400	80	20	89	20	28	8	266	145	90	156	38	36	42	25	190°



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

SPOSÓB MONTAŻU DOCISKÓW MODUŁOWYCH



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

III. Dociski szybko mocujące pchająco - ciągnące

Wszystkie produkowane przez naszą firmę DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE są samohamowne i posiadają wewnętrzną blokadę (tzw. dźwignię kolanową), która umożliwia sztywne, mocne i szybkie mocowanie przedmiotów obrabianych. Blokadę uzyskuje się w dwóch skrajnym położeniu rękojeści. Jedną przy pchaniu przedmiotu obrabianego, a drugą przy jego ciągnięciu.

DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE głównie stosuje się w przyrządach: spawalniczych, wiertarskich, montażowych, frezarskich, przy obróbce drewna, metalu, tworzyw sztucznych i innych materiałów.

Dociski wykonywane są z ocynkowanej stali, łączonej utwardzonymi tulejkami i kwasoodpornymi sworzniami. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego odpornego na kwasy, zasady, detergenty, oleje i rozpuszczalniki.

Na rysunkach występują trzy siły:

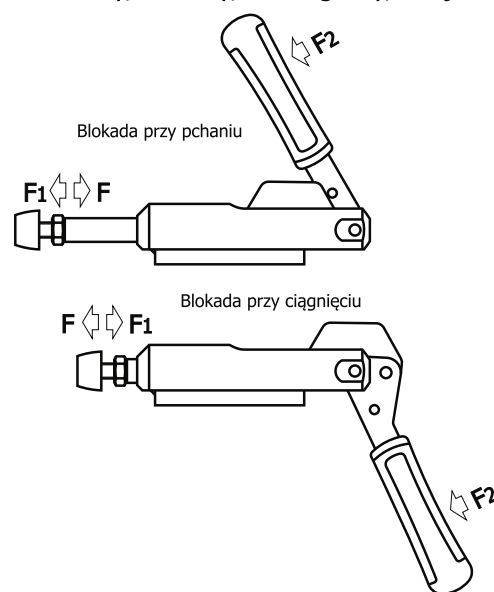
Siła F2 pochodząca od ręki operatora lub od siłownika pneumatycznego (przy ciśnieniu w instalacji sprężonego powietrza ok. 0,6 MPa).

Siła docisku F1 pochodząca od siły F2 i proporcjonalna do niej ($\alpha \approx 0^\circ$).

Siła trzymania F pochodząca z mechanizmu blokady kolanowej i będąca reakcją na siły wywierane podczas obróbki przez przedmiot obrabiany na naciskacz.

Siły przedstawione na rysunkach podano w jednostkach **daN**.

1 [kg] \approx 1 [daN] = 10 [N]



Łącznik

Ocynkowany, ze stali konstrukcyjnej.

Korpus

Ocynkowany, ze stali konstrukcyjnej.

Tłoczek

Szlifowany, ze stali ulepszonej cieplnie.

Śruba dociskowa

Śruba dociskowa klasy 8.8 z nakrętką oraz kapą gumową.

Rękojeść elastyczna

Rękojeść elastyczna wykonana z tworzywa sztucznego osadzona na ocynkowanej rączce ze stali konstrukcyjnej.

Sworzень nierdzewny i tulejka radełkowana

Sworzень wykonano ze stali nierdzewnej, osadzono w utwardzonej tulejce radełkowej.



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

24. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej.

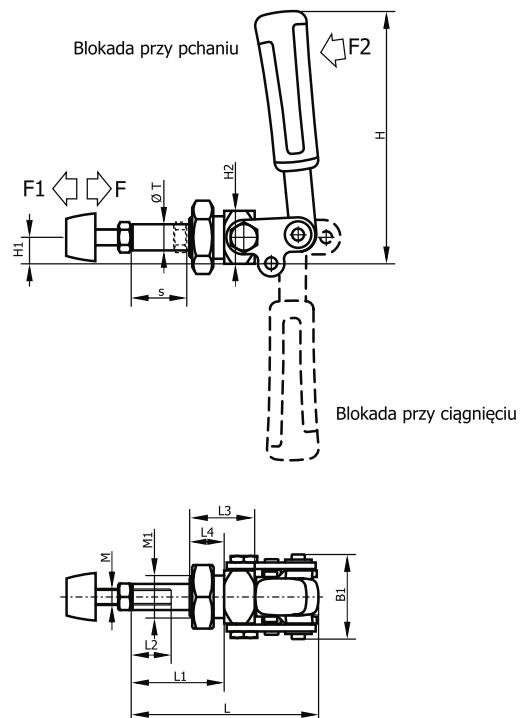
Docisk występuje bez podstawy.


Proponujemy zastosować nasze podstawki ze strony 52.

Docisk uzyskuje blokadę w dwóch skrajnych położeniach rękojeści, przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętką
- kapa gumowa



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	B1	H	H1	H2	L	L1	L2	L3	L4	M	M1	S (Skok)	øT
031	0,19	100	100	9	31	94	10	20	70	14 ÷ 35	20	24,5	13	M6x30	M16x1,5	21	10
033	0,40	250	250	12	35	128	11	22	111	17 ÷ 57	25	33,0	16	M8x35	M20x1,5	40	12
035	0,90	400	400	18	46	159	15	30	176	25 ÷ 92	30	52,0	24	M10x50	M24x1,5	67	16

25. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej.

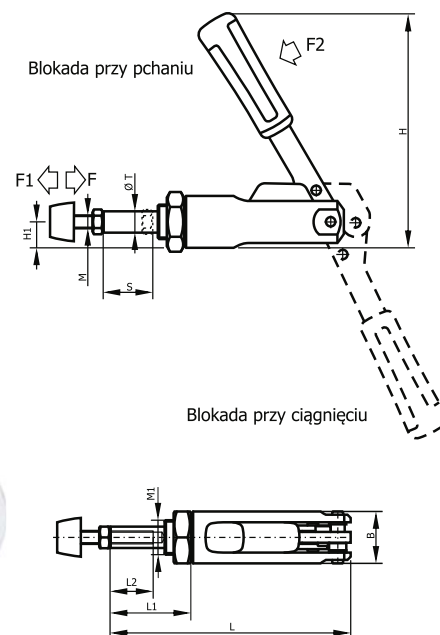
Docisk występuje bez podstawy.


Proponujemy zastosować nasze podstawki ze strony 52.

Docisk uzyskuje blokadę w dwóch skrajnych położeniach rękojeści, przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętką
- kapa gumowa



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	B1	H	H1	L	L1	L2	M	M1	S (Skok)	øT
032N	0,30	160	170	9	24	107	12,0	111	11 ÷ 34	20	M6x30	M16x1,5	23	10
034N	0,58	250	240	12	28	130	14,0	162	17 ÷ 51	25	M8x35	M20x1,5	34	12
036N	1,22	450	300	18	35	162	17,5	205	19 ÷ 61	30	M10x50	M24x1,5	42	16

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

26. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY Z PODSTAWĄ

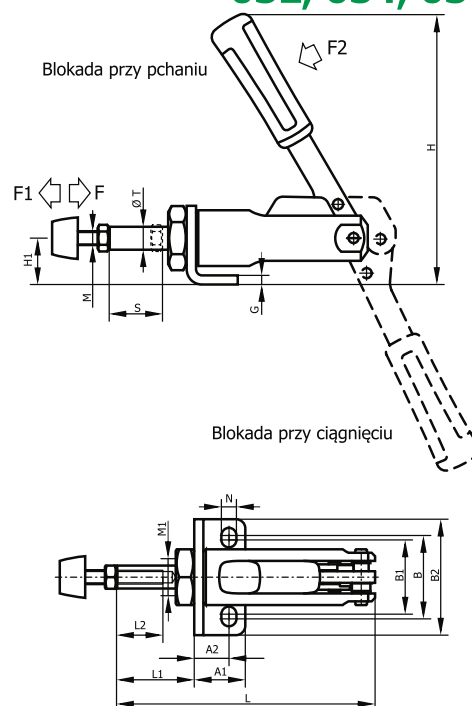
032, 034, 036

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej.

Docisk uzyskuje blokadę w dwóch skrajnych położeniach rękojeści, przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

W zestawie:

- docisk
- podstawa
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętką
- kapa gumowa



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A1	A2	B	B1	B2	G	H	H1	L	L1	L2	M	M1	N	S (Skok)	ØT
032	0,35	160	170	6	22	15	36	24	50	4	116	20	111	11 ÷ 34	20	M6x30	M16x1,5	6,5	23	10
034	0,70	250	240	12	26	17	42	28	59	5	143	26	162	17 ÷ 51	25	M8x35	M20x1,5	8,2	34	12
036	1,38	450	300	18	34	22	48	35	69	6	174	30	205	19 ÷ 61	30	M10x50	M24x1,5	11,0	42	16

27. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY NISKI

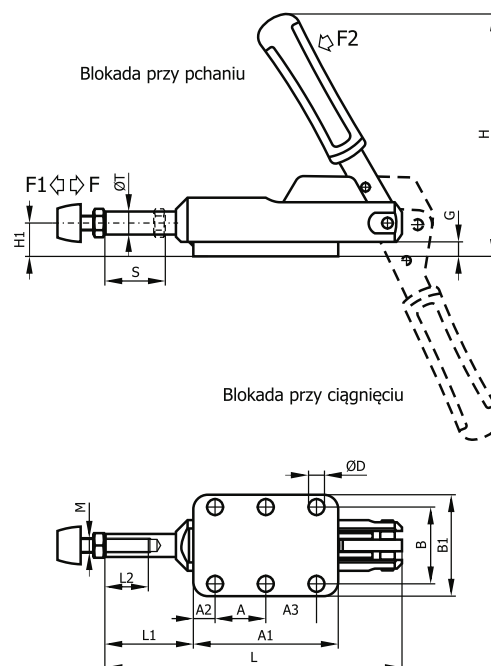
042, 044, 046

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej.

Docisk uzyskuje blokadę w dwóch skrajnych położeniach rękojeści, przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętką
- kapa gumowa



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	ØD	G	H	H1	L	L1	L2	M	S (Skok)	ØT
042	0,42	160	170	6	25	52	9,5	---	39	50	6,5	6	112	16	111	10 ÷ 33	20	M6x30	23	10
044	0,84	250	240	12	35	85	12,5	---	46	60	8,5	8	137	20	162	15 ÷ 49	25	M8x35	34	12
046	1,66	450	300	18	35	100	15,0	35	53	70	11,0	10	167	23	205	19 ÷ 61	30	M10x50	42	16

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

28. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY WZMOCNIONY Z PODSTAWĄ

048.1, 048.2, 048.3, 048.4

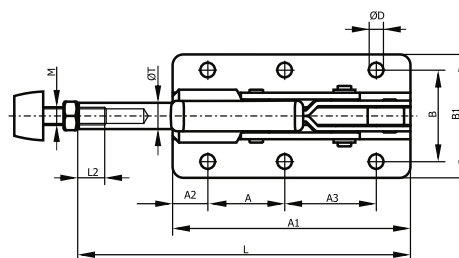
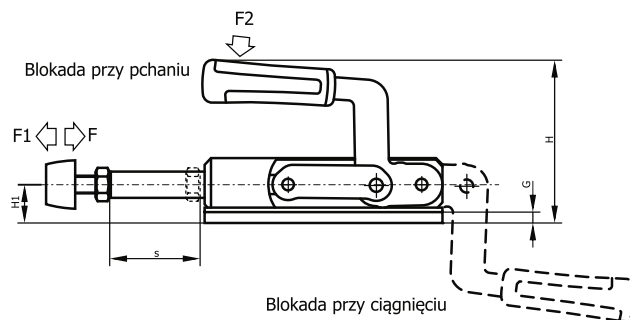
Dociski wykonane z czernionej stali konstrukcyjnej.

Docisi uzyskuje blokadę przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

Tłok jest prowadzony w korpusie na całej jego długości.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętką
- kapa gumowa



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	øD	G	H	H1	L	L2	M	S (Skok)	øT
048.1	0,7	360	170	9	35,0	108	16,0	41,5	41,5	56	6,5	5	80	18	153	25	M8x35	41	12
048.2	1,0	1100	180	12	35,0	128	12,5	41	41,0	57	8,5	7	90	21	178	30	M10x50	51	16
048.3	2,1	1800	210	14	45,0	172	15,0	45	54,0	68	8,5	9	113	27	250	40	M10x50	75	20
048.4	3,7	3000	250	18	90,5	217	17,5	90,5	54,0	76	10,5	11	118	32	321	50	M12x75	101	22

29. DOCISK PCHAJĄCY Z RĘKOJEŚCIĄ POZIOMĄ

086, 087

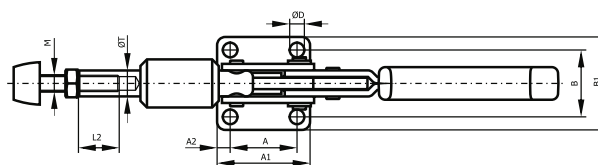
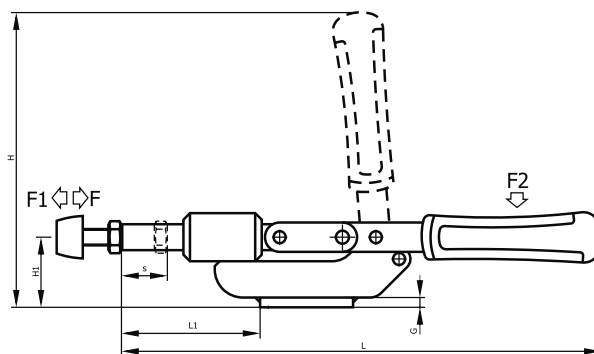
Dociski wykonane z ocynkowanej stali konstrukcyjnej.

Docisk ten służy do dopychania przedmiotów obrabianych do bazy.

Rękojeść w czasie pracy jest usytuowana w poziomie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętką
- kapa gumowa



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	øD	G	H	H1	L	L1	L2	M	S (Skok)	øT
086	1,06	270	160	15	41	57	8	41	57	9,0	6	187	43	294	95	30	M10x50	28	16
087	2,10	340	250	18	60	80	10	60	80	10,5	8	204	49	404	130	50	M12x75	50	20

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

30. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY WZMOCNIONY
P350, P550, P750

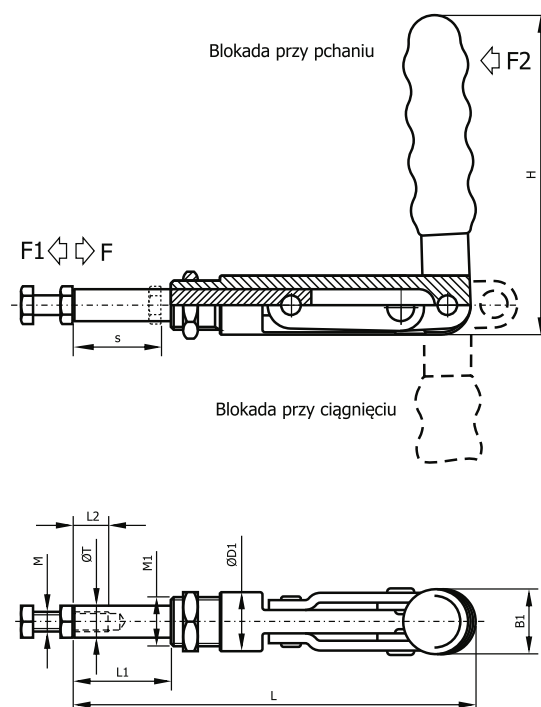
Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej.


Docisk występuje bez podstawy.
Proponujemy zastosować nasze podstawki ze strony 52.

Docisk uzyskuje blokadę przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.

Poprzez długie prowadzenie tłoka w korpusie docisku, uzyskujemy większą sztywność oraz dłuższą żywotność.

Tłok jest prowadzony w korpusie na całej jego długości.



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	B1	$\varnothing D_1$	H	L	L1	L2	M	M1	S (Skok)	$\varnothing T$
P 350	0,28	350	150	11	23	19,0	107	128	33	18	M6x18	M16x1,5	25	10
P 550	0,50	550	160	14	27	24,0	132	164	40	30	M8x30	M20x1,5	38	13
P 750	0,98	750	160	16	35	28,5	149	235	70	40	M10x40	M24x1,5	66	16

31. DOCISK PCHAJĄCO-CIĄGNĄCY WZMOCNIONY
049.1, 049.2, 049.3

Docisk wykonany z czernionej stali konstrukcyjnej.

Docisk występuje bez podstawy.
Proponujemy zastosować nasze podstawki ze strony 52.

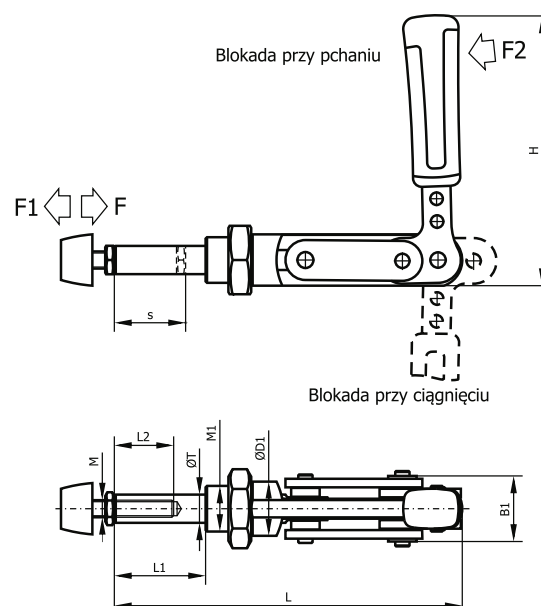
Docisk uzyskuje blokadę przy pchaniu obrabianego przedmiotu do bazy i przy ciągnięciu.


Poprzez długie prowadzenie tłoka w korpusie docisku, uzyskujemy większą sztywność oraz dłuższą żywotność.

Tłok jest prowadzony w korpusie na całej jego długości.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętką
- kapa gumowa



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	B1	$\varnothing D_1$	H	L	L1	L2	M	M1	S (Skok)	$\varnothing T$
049.1	0,24	350	150	11	23	19	95	122	32	20	M6x30	M16x1,5	25	10
049.2	0,55	550	160	14	27	25	137	160	40,5	30	M8x35	M20x1,5	38	13
049.3	1,10	750	160	16	34	30	164	235	68,5	40	M10x50	M24x1,5	66	16

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

IV. Dociski szybko mocujące zaczepekowe kabłąkowe

Wszystkie produkowane przez naszą firmę DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE są samohamowne i posiadają wewnętrzną blokadę (tzw. dźwignię kolanową), która umożliwia sztywne, mocne i szybkie mocowanie przedmiotów obrabianych. Blokadę uzyskuje się w skrajnym położeniu rękojeści.

DOCISKI SZYBKOMOCUJĄCE głównie stosuje się w przyrządach: spawalniczych, wiertarskich, montażowych, frezarskich, przy obróbce drewna, metalu, tworzyw sztucznych i innych materiałów.

Dociski wykonywane są z ocynkowanej stali, łączonej utwardzonymi tulejkami i kwasoodpornymi sworzniami. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego odpornego na kwasy, zasady, detergenty, oleje i rozpuszczalniki.

Na rysunkach występują trzy siły:

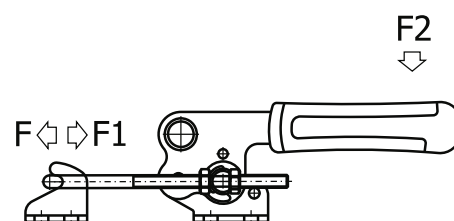
Siła F2 pochodząca od ręki operatora lub od siłownika pneumatycznego (przy ciśnieniu w instalacji sprężonego powietrza ok. 0,6 MPa).

Siła docisku F1 pochodząca od siły F2 i proporcjonalna do niej ($\alpha \approx 0^\circ$).

Siła trzymania F pochodząca z mechanizmu blokady kolanowej i będąca reakcją na siły wywierane podczas obróbki przez przedmiot obrabiany na naciskacz.

Siły przedstawione na rysunkach podano w jednostkach **daN**.

1 [kG] \approx 1 [daN] = 10 [N]



Zaczepek

Ocynkowany ze stali konstrukcyjnej.

Kabłąk

Ocynkowany pręt ze stali z gwintem na części długości.

Rękojeść elastyczna

Rękojeść elastyczna wykonana z tworzywa sztucznego osadzona na ocynkowanej ręczce ze stali konstrukcyjnej.

Sworzeń nierdzewny i tulejka radełkowana

Sworzeń wykonano ze stali nierdzewnej, osadzono w utwardzonej tulejce radełkowej.

Podstawa

Ocynkowana ze stali konstrukcyjnej.

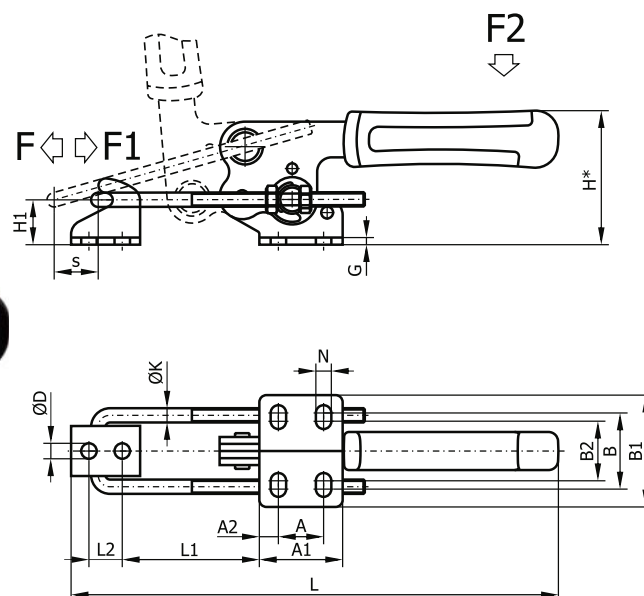


Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

32. DOCISK ZACZEPOWY KABŁĄKOWY POZIOMY

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczna wykonano z tworzywa sztucznego.

W komplecie występuje docisk kabłąkowy i zaczepek.

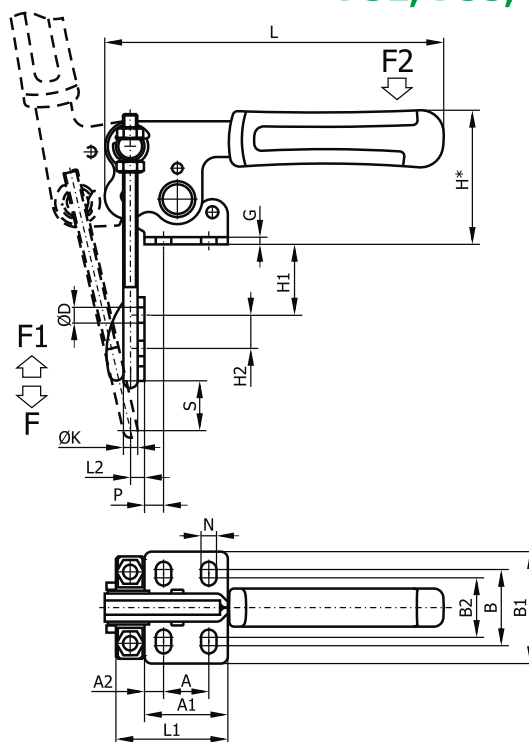


Nr	⚖️ [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD=N	G	H*	H1	ØK	L	L1	L2	S (Skok)
721	0,16	200	180	10	13	26	6,5	24	36	19	5,2	2,5	42	12	4	135 ÷ 170	28 ÷ 63	11	20
723	0,36	400	270	15	19	35	8,0	30	47	25	6,5	3,0	57	19	6	185 ÷ 230	35 ÷ 80	14	26
725	0,82	700	450	20	32	51	9,5	40	64	36	8,5	4,0	75	25	8	235 ÷ 300	46 ÷ 111	19	34

33. DOCISK ZACZEPOWY KABŁĄKOWY PIONOWY

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczna wykonano z tworzywa sztucznego.

W komplecie występuje docisk kabłąkowy i zaczepek.



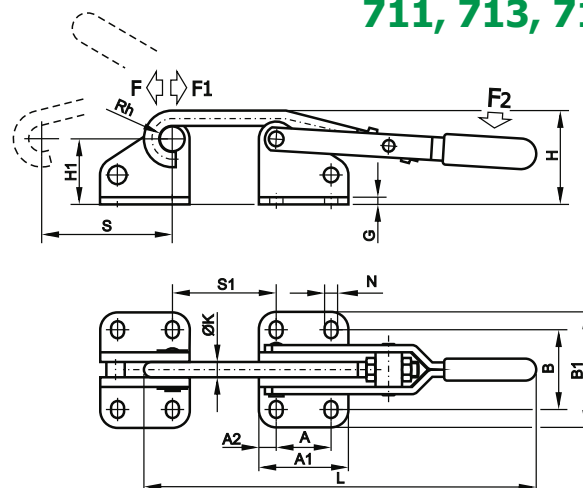
Nr	⚖️ [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD=N	G	H*	H1	H2	ØK	L	L1	L2	P	S (Skok)
731	0,16	200	180	10	13	26	6,5	24	36	19	5,2	2,5	42	5 ÷ 28	11	4	103	40	4,5	7	20
733	0,36	400	270	15	19	35	8,0	30	47	25	6,5	3,0	57	7 ÷ 35	14	6	142	52	6,0	8	26
735	0,82	700	450	20	32	51	9,5	40	64	36	8,5	4,0	75	9 ÷ 45	19	8	179	74	8,0	9,5	34


Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

34. DOCISK ZACZEPOWY HAKOWY

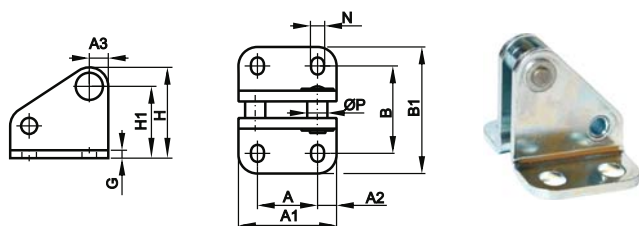
Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Rękojeść elastyczna wykonano z tworzywa sztucznego.


Docisk ten służy do dociągania do siebie dwóch przedmiotów, na których zamocowane są elementy docisku, np. do zamykania wszelkiego rodzaju klap i pokryw.



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	G	H	H1	ØK	L	N	Rh	S	S1
711	0,12	200	150	10	19	31	6	27,1	39,1	2,5	32	22,5	5,3	130	4,5	4,5	45	34,0 ÷ 42,0
713	0,28	400	300	16	19	40	13	33,5	44,3	3,0	35	23,0	7,1	233	5,6	5,5	98	74,5 ÷ 86,5
715	0,88	700	400	20	29	55	13	54,4 ÷ 60,8	83,0	5,0	69	49,0	12,0	320	11,2	8,0	144	78,5 ÷ 72,5

35. ZACZEP DO DOCISKU ZACZEPOWEGO HAKOWEGO

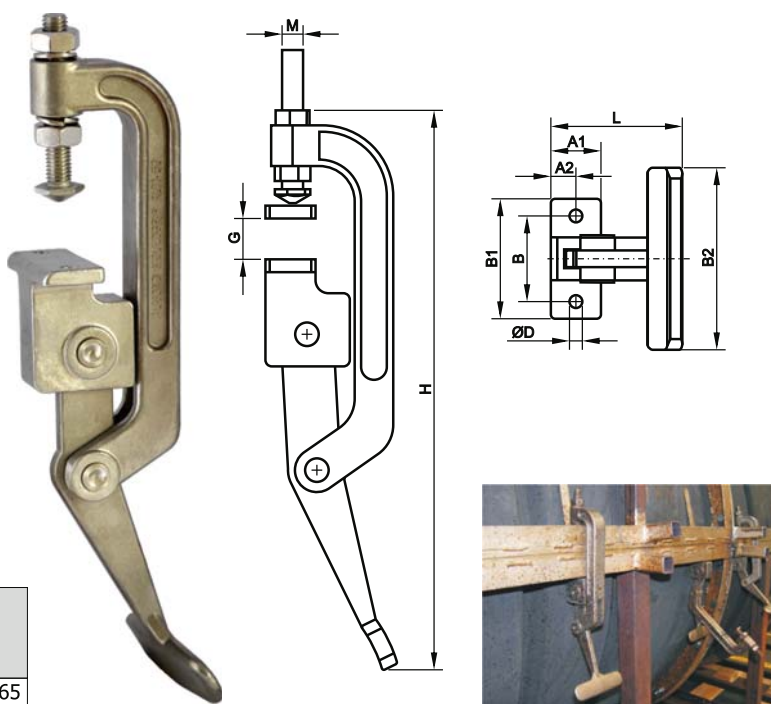



Nr	 [kg]	A	A1	A2	A3	B	B1	G	H	H1	N	ØP
711Z	0,06	19	31	6	6	27,1	39,1	2,5	29	22,5	4,5	8
713Z	0,08	19	40	13	6	33,5	44,3	3,0	29	23,0	5,6	10
715Z	0,32	29	55	13	12	54,4÷60,8	83,0	5,0	61	49,0	11,2	15

36. DOCISK ZACZEPOWY KOMPLETNY

Dociski tego typu służą przede wszystkim do szybkiego łączenia dwóch połówek formy przy przeróbce tworzyw sztucznych.

Możliwość obsługi zacisku jedną ręką.



Nr	 [kg]	A1	A2	B	B1	B2	ØD	G _{max}	H	L	M
A40	0,30	24	9,6	40	54	60	6,5	26	186	58	M10x65
A50	1,02	24	11,7	40	56	85	6,5	40	260	65	M10x65

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

V. Dociski szybkomocujące z dodatkowym zabezpieczeniem

Dociski z dodatkowym zabezpieczeniem oznaczone są poprzez dodanie litery **B** w nazwie.

Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:

- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu),
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki. Przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku, unieść ją w górę lub opuścić w dół.



Na rysunkach występują trzy siły:

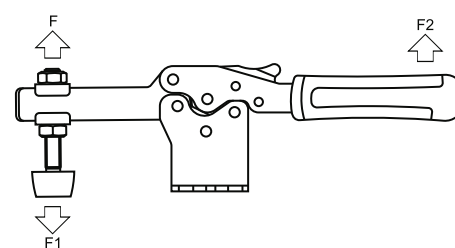
Siła F2 pochodząca od ręki operatora lub od siłownika pneumatycznego (przy ciśnieniu w instalacji sprężonego powietrza ok. 0,6 MPa).

Siła docisku F1 pochodząca od siły F2 i proporcjonalna do niej ($\alpha \approx 0^\circ$).

Siła trzymania F pochodząca z mechanizmu blokady kolanowej i będąca reakcją na siły wywierane podczas obróbki przez przedmiot obrabiany na naciskacz.

Siły przedstawione na rysunkach przedstawiono w jednostkach **daN**.

1 [kg] \approx 1 [daN] = 10 [N]



Dodatkowa blokada docisku

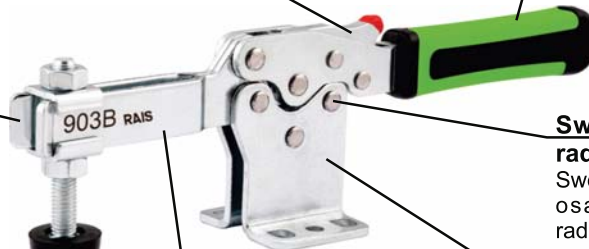
Docisk oprócz wewnętrznej blokady w postaci dźwigni kolanowej posiada dodatkowe zabezpieczenie.

Rozwarte końce naciskacza

zapobiega zgubieniu / zsunięciu się śruby dociskowej.

Śruba dociskowa

Śruba dociskowa klasy 8.8 z obejmami, nakrętkami i zamontowaną kapą gumową.



Naciskacz

ocynkowana ze stali konstrukcyjnej.

Rękojeść elastyczna

wykonana z tworzywa sztucznego osadzona na ocynkowanej ręczce ze stali konstrukcyjnej.

Sworzeń nierdzewny i tulejka radełkowana

Sworzeń wykonano ze stali nierdzewnej, osadzono w utwardzonej tulejce radełkowej.

Podstawa

ocynkowana ze stali konstrukcyjnej.



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

37. DOCISK POZIOMY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

903B, 904B, 906B

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

B - docisk z dodatkowym zabezpieczeniem

Dociski z dodatkowym zabezpieczeniem posiadają dźwignię zabezpieczającą przed:

- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu),
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

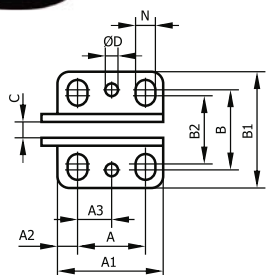
Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki. Przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku, unieść ją w górę lub opuścić w dół.

W zestawie:

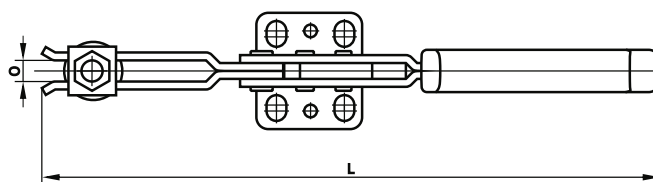
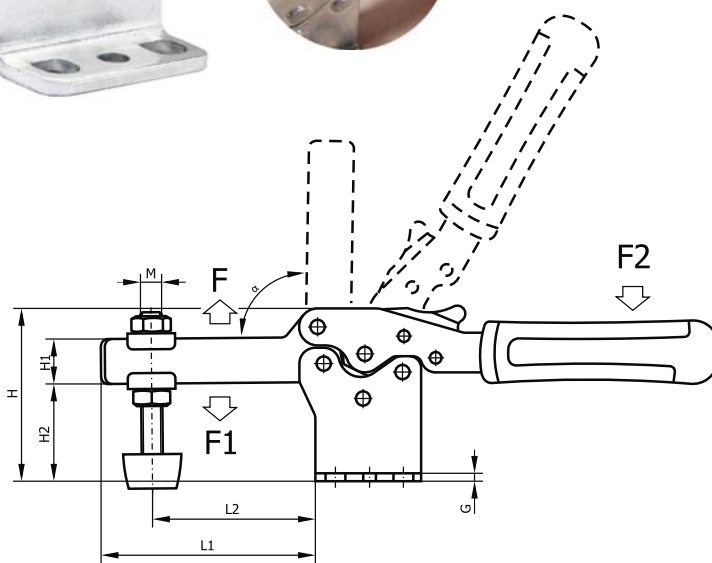
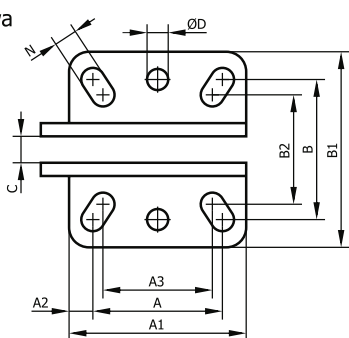
- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmę w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



Podstawa 903B, 904B



Podstawa 906B



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	C	ØD	G	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
903B	0,43	210	60	12	25,7	40	7,6	12,9	30,3	44	25,8	6	6,0	3,0	65	17	37	234	81	28 ÷ 67	M8x55	7,5	8	90°
904B	0,88	320	75	15	40,8	57	7,8	20,5	43,2	58	39,1	8	6,0	4,0	80	20	42	301	106	33 ÷ 91	M8x65	8,6	8	90°
906B	1,56	500	90	18	49,0	67	9,0	41,4	53,0	74	41,4	10	8,0	5,0	97	25	61	359	131	42 ÷ 112	M10x90	8,8	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

38. DOCISK POZIOMY Z PODSTAWĄ PROSTĄ Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

B - docisk z dodatkowym zabezpieczeniem

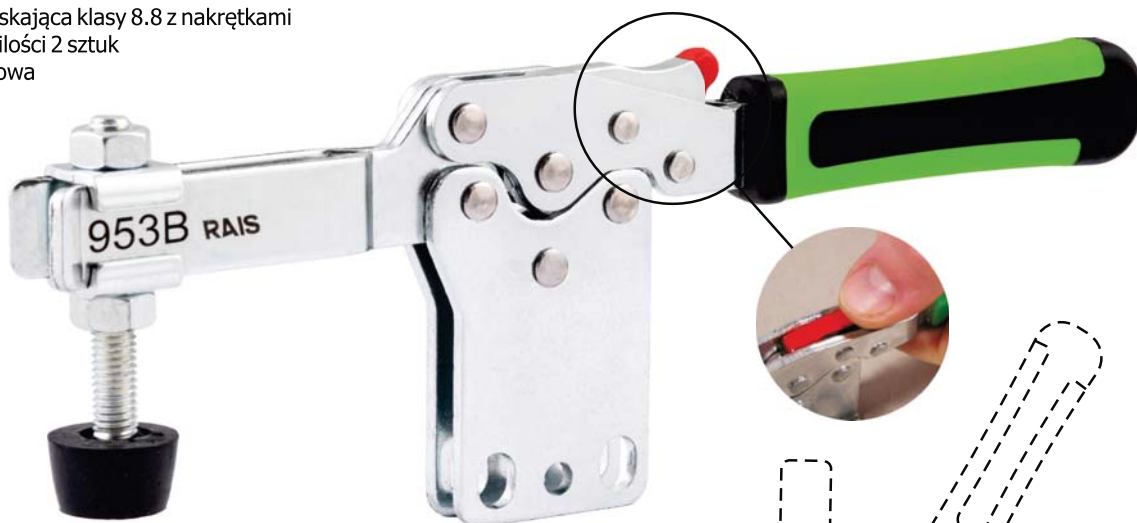
Dociski z dodatkowym zabezpieczeniem posiadają dźwignię zabezpieczającą przed:

- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu),
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

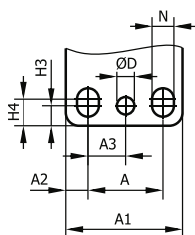
Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki. Przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku, unieść ją w górę lub opuścić w dół.

W zestawie:

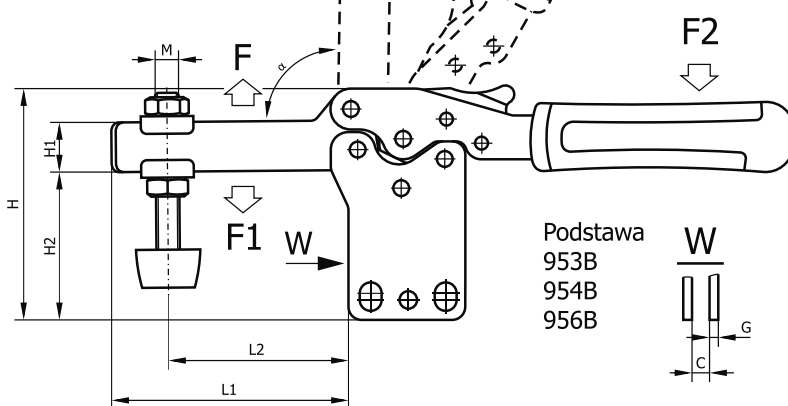
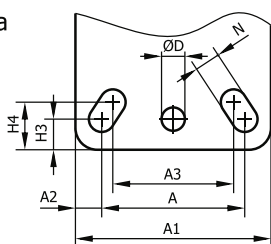
- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmę w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



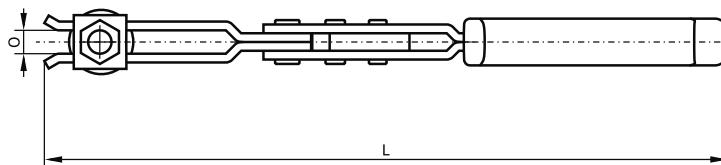
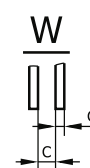
Podstawa 953B, 954B



Podstawa 956B



Podstawa 953B, 954B, 956B



Nr		F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B1	C	ØD	G	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	N	O	α
953B	0,43	210	60	12	25,7	40	7,6	12,9	18	6	6,0	3,0	79	17	51	6,9	9,1	234	81	28 ÷ 67	M8x55	7,5	8	90°
954B	0,88	320	75	15	40,8	57	7,8	20,5	22	8	6,0	4,0	99	20	61	7,4	9,5	301	106	33 ÷ 91	M8x65	8,6	8	90°
956B	1,56	500	90	18	49,0	67	9,0	41,4	24	10	8,0	5,0	122	25	85	10,5	16,3	359	131	42 ÷ 112	M10x90	8,8	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

39. DOCISK POZIOMY BOCZNY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

B - docisk z dodatkowym zabezpieczeniem

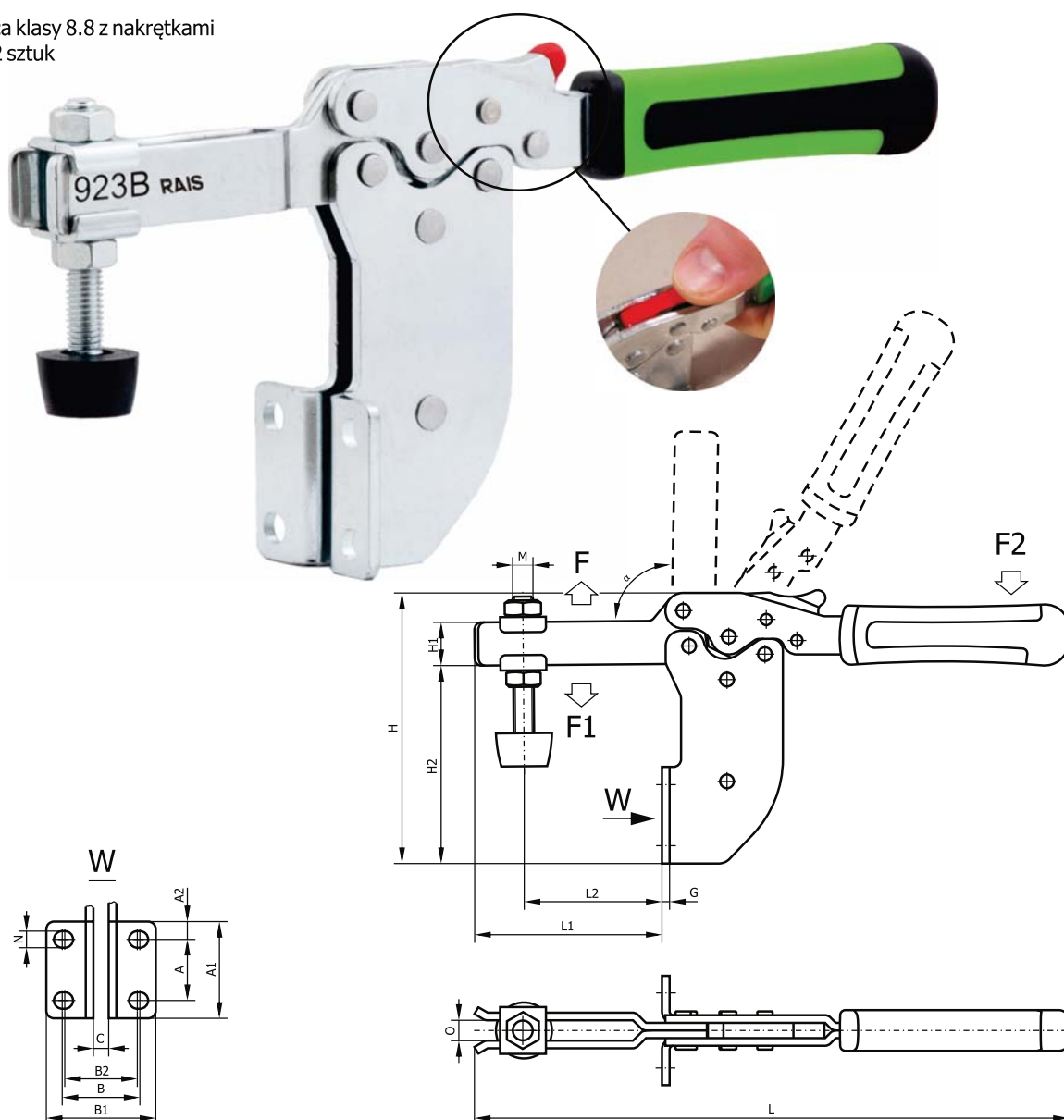
Dociski z dodatkowym zabezpieczeniem posiadają dźwignię zabezpieczającą przed:

- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu),
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.


Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki. Przytrzymując ją i obejmując całą dłońią rękojeść docisku, unieść ją w górę lub opuścić w dół.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmę w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



Podstawa
923B,
924B

Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	C	G	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
923B	0,51	210	60	12	24,0	38	7,0	30,5	43	28,5	6,0	3,0	106	17	78	234	74	21 ÷ 59	M8x55	6,5	8	90°
924B	1,06	320	75	15	32,0	52	10,0	35,5	52	32,0	8,0	4,0	136	20	98	301	96	22 ÷ 81	M8x65	8,5	8	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

40. DOCISK POZIOMY O ZMIENNEJ WYSOKOŚCI Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

B - docisk z dodatkowym zabezpieczeniem

Dociski z dodatkowym zabezpieczeniem posiadają dźwignię zabezpieczającą przed:

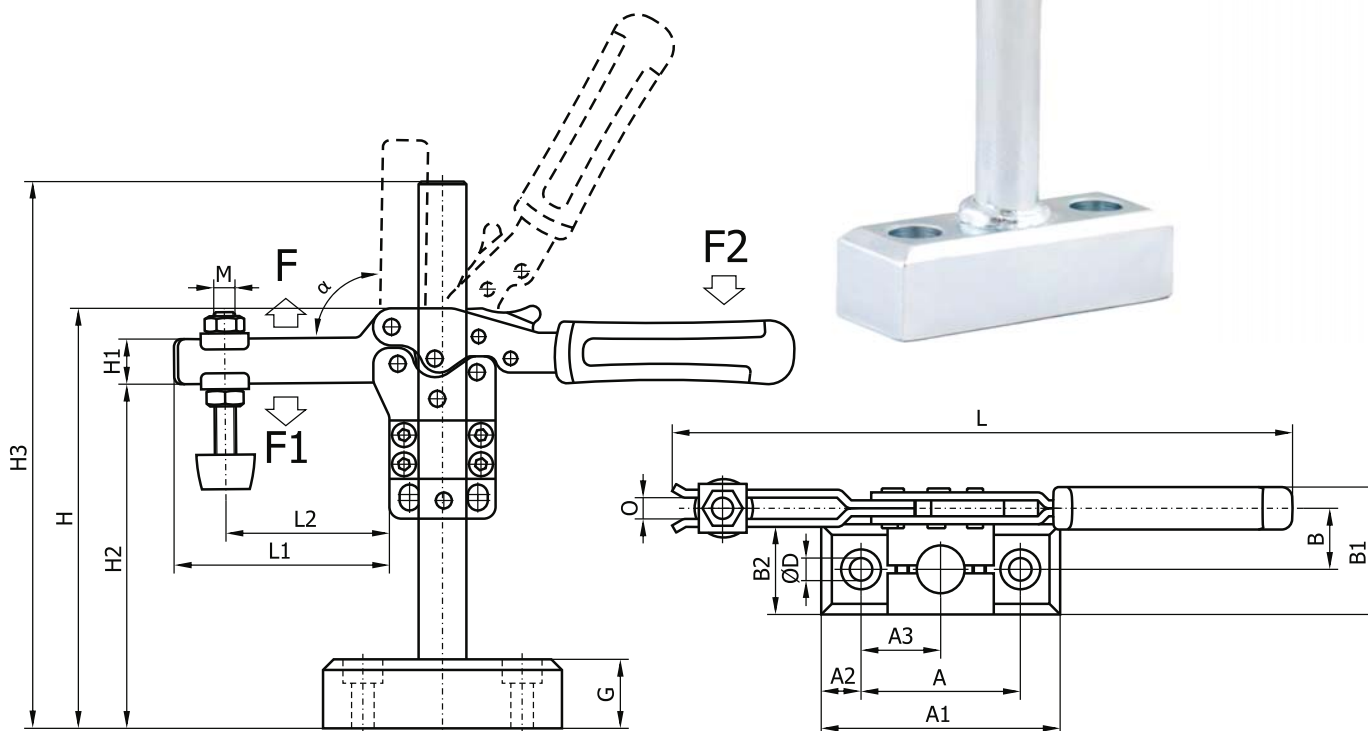
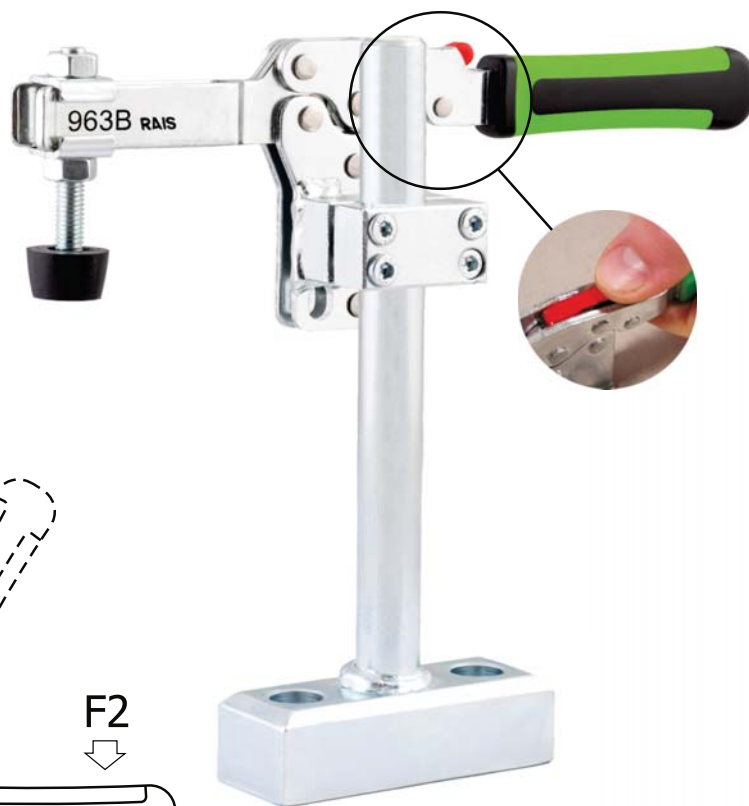
- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu),
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.


Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki. Przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku, unieść ją w górę lub opuścić w dół.

Na Państwa życzenie dokonujemy doboru nakrętek teowych DIN 508 do odpowiednich rowków teowych w stołach Waszych obrabiarek.

W zestawie:

- docisk
- słup pozwalający na zmianę wysokości
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	G	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	ØD	M	O	α
963B	1,43	210	60	12	60	90	15,0	30	23	49	34	26	90 ÷ 248	17	64 ÷ 222	206	234	81	28 ÷ 66	8,5	M8x55	8	90°
964B	2,85	320	75	15	74	115	20,5	37	27	58	38	30	115 ÷ 274	20	78 ÷ 237	225	301	106	33 ÷ 90	12,5	M8x65	8	90°
966B	4,20	500	90	18	90	140	25,0	45	29	62	38	36	139 ÷ 277	25	128 ÷ 266	216	359	131	41 ÷ 111	16,5	M10x90	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

41. DOCISK PIONOWY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

803B, 804B, 806B

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

B - docisk z dodatkowym zabezpieczeniem

Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:

- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

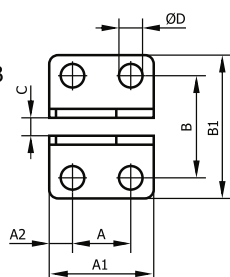
Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki. Przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku, unieść ją w górę lub opuścić w dół.

W zestawie:

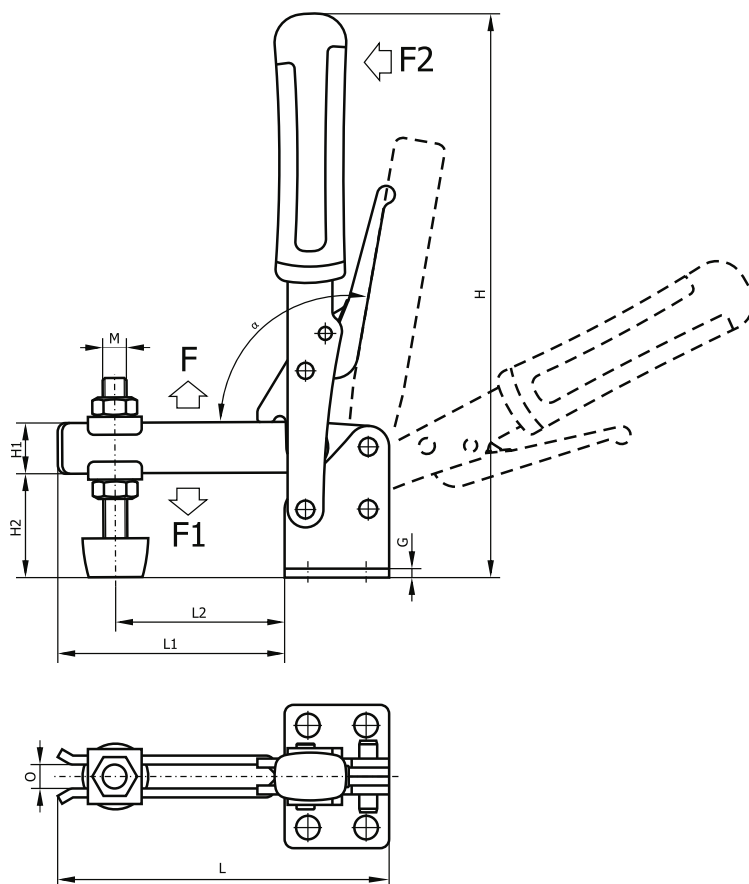
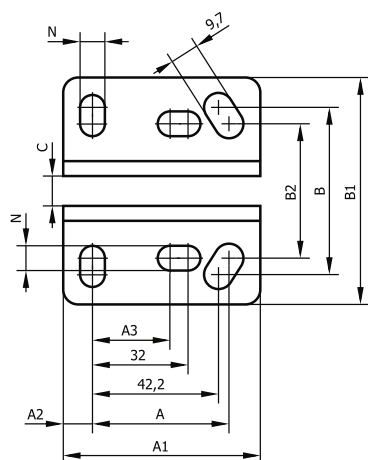
- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



Podstawa 803B, 804B



Podstawa 806B



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	C	ØD	G	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
803B	0,44	210	90	12	19,5	35,0	7,8	---	34,2	48	---	6	7,9	3,0	189	17	35	111	76	19 ÷ 61	M8x55	---	8	90°
804B	0,90	320	130	15	32,0	49,5	9,0	---	45,1	63	---	8	8,9	4,0	239	20	46	151	102	19 ÷ 87	M8x65	---	8	90°
806B	1,67	500	150	18	45,7	66,0	9,8	26,0	56,0	76	45	10	---	5,0	278	25	55	203	137	24 ÷ 117	M10x90	8,3	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

42. DOCISK PIONOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

853B, 854B, 856B



Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych cieplno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

B - docisk z dodatkowym zabezpieczeniem

Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:

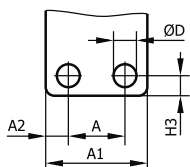
- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki. Przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku, unieść ją w górę lub opuścić w dół.

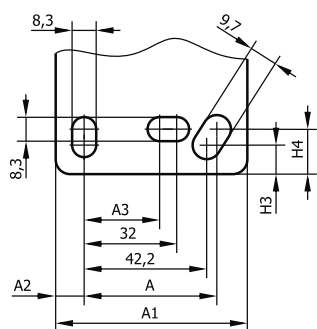
W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa

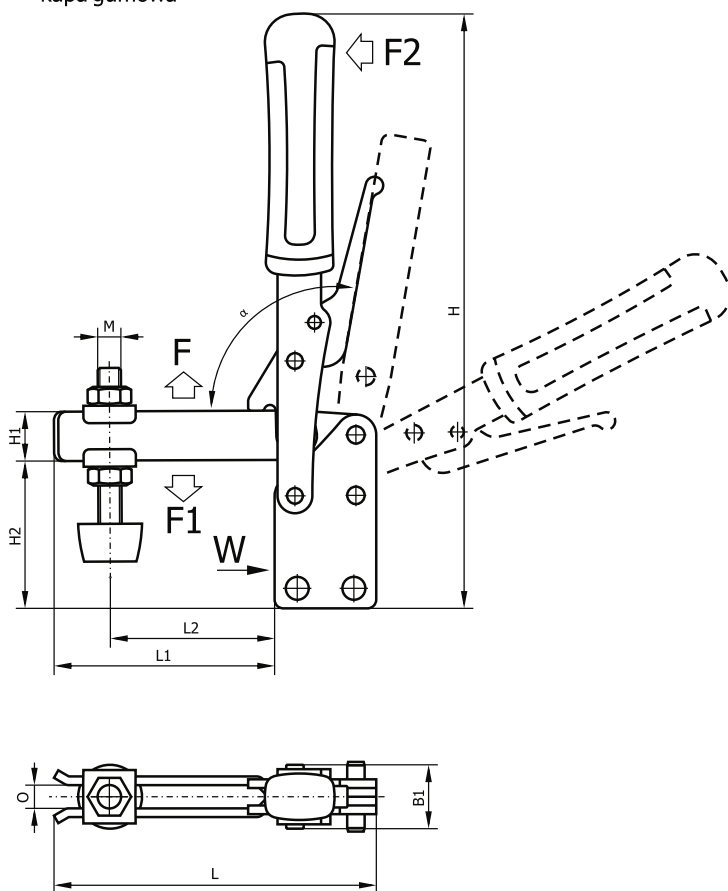
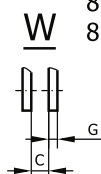
Podstawa 853B, 854B



Podstawa 856B



Podstawa 853B, 854B, 856B



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B1	C	ØD	G	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	O	α
853B	0,44	210	90	12	19,5	35,0	7,8	---	24	6	7,9	3,0	205	17	51	6,9	---	111	76	19 ÷ 61	M8x55	8	90°
854B	0,90	320	130	15	32,0	49,5	9,0	---	30	8	8,9	4,0	260	20	67	9,0	---	151	102	19 ÷ 87	M8x65	8	90°
856B	1,67	500	150	18	45,7	66	9,8	26,0	36	10	---	5,0	304	25	81	10,0	15,5	203	137	24 ÷ 117	M10x90	10	90°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

43. DOCISK PIONOWY BOCZNY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM

823B, 824B



Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

B - docisk z dodatkowym zabezpieczeniem

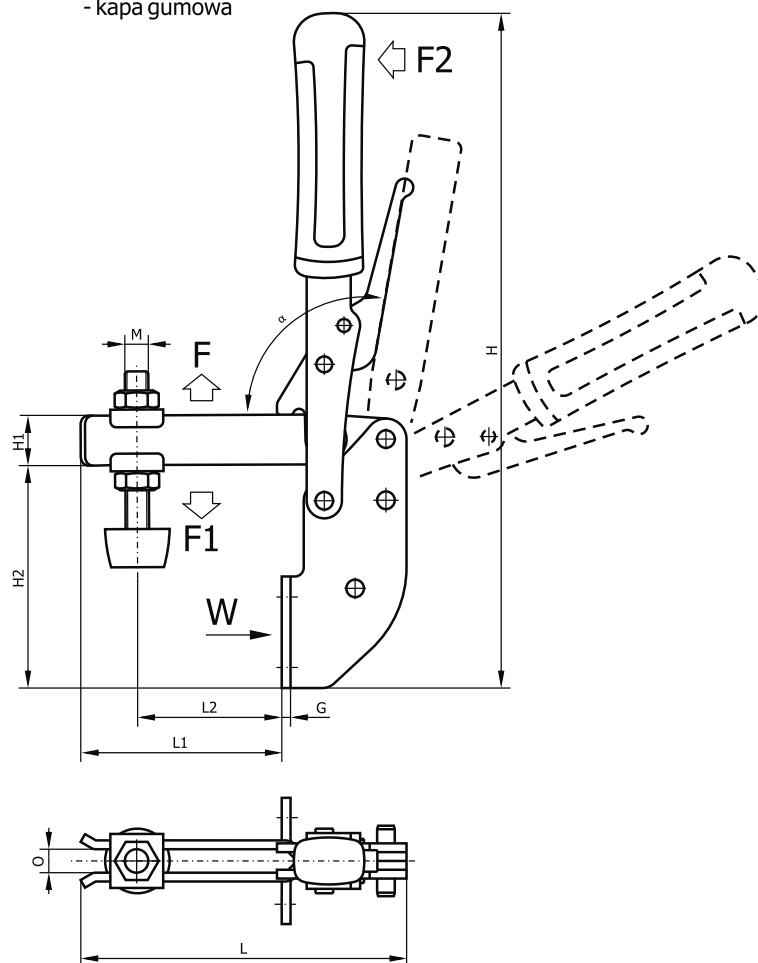
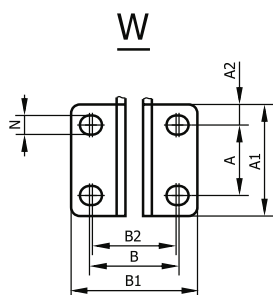
Dociski z zabezpieczeniem posiadają dodatkową dźwignię zabezpieczającą przed:

- samoczynnym opadaniem ramion w otwartych dociskach (np. podczas wymiany obrabianego przedmiotu)
- przypadkowym otwarciem rękojeści w trakcie mocowania i obrabiania przedmiotu.

Przed otwarciem docisku lub przed zamknięciem, należy najpierw kciukiem nacisnąć czerwoną dźwignię zapadki. Przytrzymując ją i obejmując całą dłoń rękojeść docisku, unieść ją w górę lub opuścić w dół.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca klasy 8.8 z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



Nr	[kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	G	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	α
823B	0,50	210	90	12	24	38	7	30,5	43	28,5	3,0	230	17	76	111	68	11 ÷ 54	M8x55	6,5	8	91°
824B	1,00	320	130	15	32	52	10	35,5	52	32,0	4,0	295	20	102	151	92	9 ÷ 77	M8x65	8,5	8	91°

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

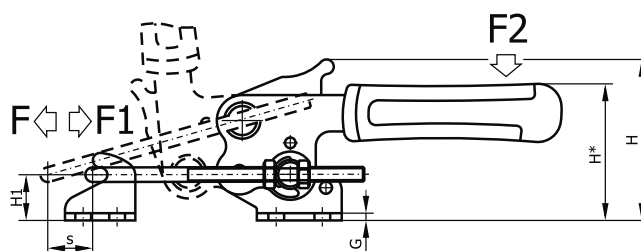
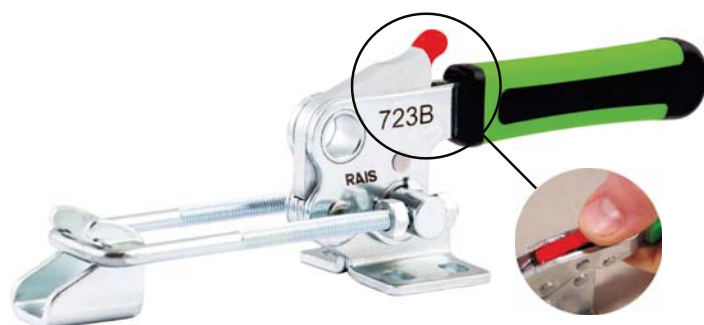
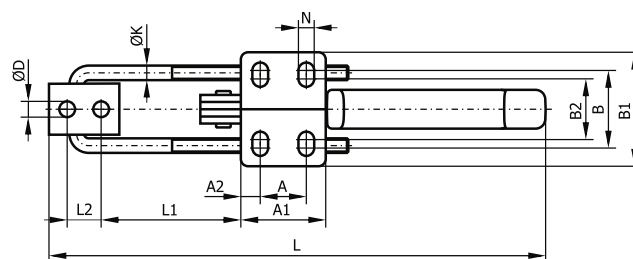
44. DOCISK ZACZEPOWY KABŁĄKOWY POZIOMY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM


721B, 723B, 725B

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

B - docisk z dodatkowym zabezpieczeniem.

W komplecie występuje docisk kabłąkowy i zaczepek.



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD=N	G	H	H*	H1	ØK	L	L1	L2	S (Skok)
721B	0,18	200	180	10	13	26	6,5	24	36	19	5,2	2,5	51	42	12	4	135 ÷ 170	28 ÷ 63	11	20
723B	0,38	400	270	15	19	35	8,0	30	47	25	6,5	3,0	66	57	19	6	185 ÷ 230	35 ÷ 80	14	26
725B	0,88	700	450	20	32	51	9,5	40	64	36	8,5	4,0	86	75	25	8	235 ÷ 300	46 ÷ 111	19	34

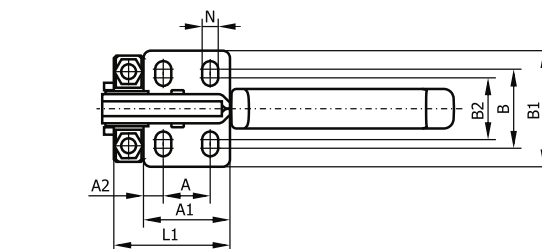
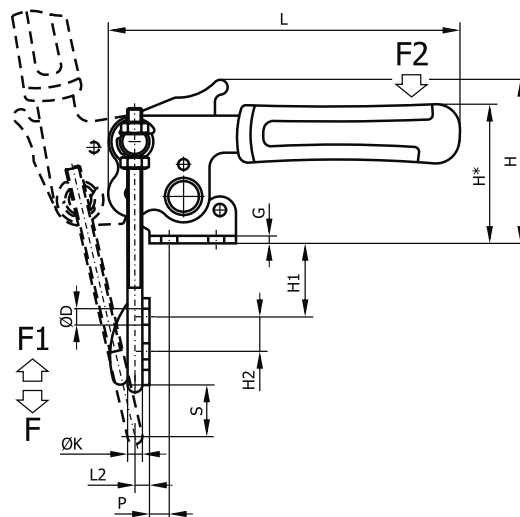
45. DOCISK ZACZEPOWY KABŁĄKOWY PIONOWY Z DODATKOWYM ZABEZPIECZENIEM


731B, 733B, 735B

Docisk wykonany z ocynkowanej stali konstrukcyjnej. Sworznie ze stali nierdzewnej osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

B - docisk z dodatkowym zabezpieczeniem

W komplecie występuje docisk kabłąkowy i zaczepek.



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD=N	G	H	H*	H1	H2	ØK	L	L1	L2	P	S (Skok)
731B	0,18	200	180	10	13	26	6,5	24	36	19	5,2	2,5	51	42	5 ÷ 28	11	4	103	40	4,5	7	20
733B	0,38	400	270	15	19	35	8,0	30	47	25	6,5	3,0	66	57	7 ÷ 35	14	6	142	52	6,0	8	26
735B	0,88	700	450	20	32	51	9,5	40	64	36	8,5	4,0	86	75	9 ÷ 45	19	8	179	74	8,0	9,5	34

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

VI. Dociski szybkomocujące ze stali nierdzewnej

46. DOCISK POZIOMY ZE STALI NIERDZEWNEJ

903 SS

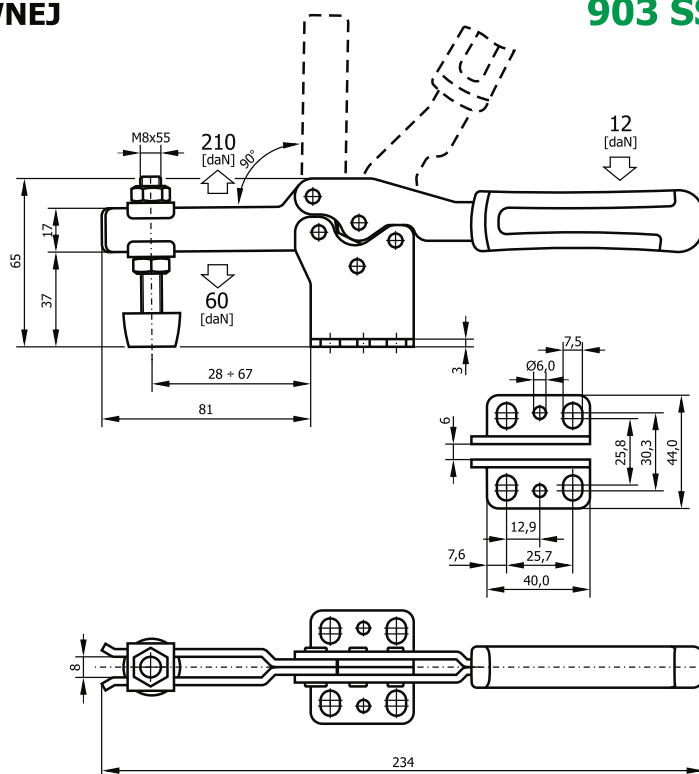


Docisk w całości wykonany z stali nierdzewnej. Sworznie osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca nierdzewna z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



47. DOCISK POZIOMY Z PODSTAWĄ PROSTĄ ZE STALI NIERDZEWNEJ

953 SS

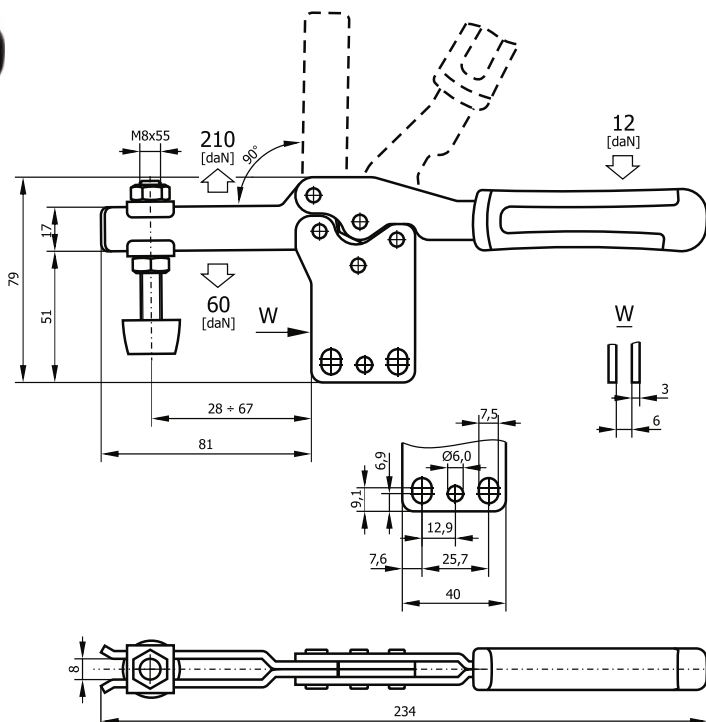


Docisk w całości wykonany z stali nierdzewnej. Sworznie osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca nierdzewna z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

48. DOCISK POZIOMY BOCZNY ZE STALI NIERDZEWNEJ

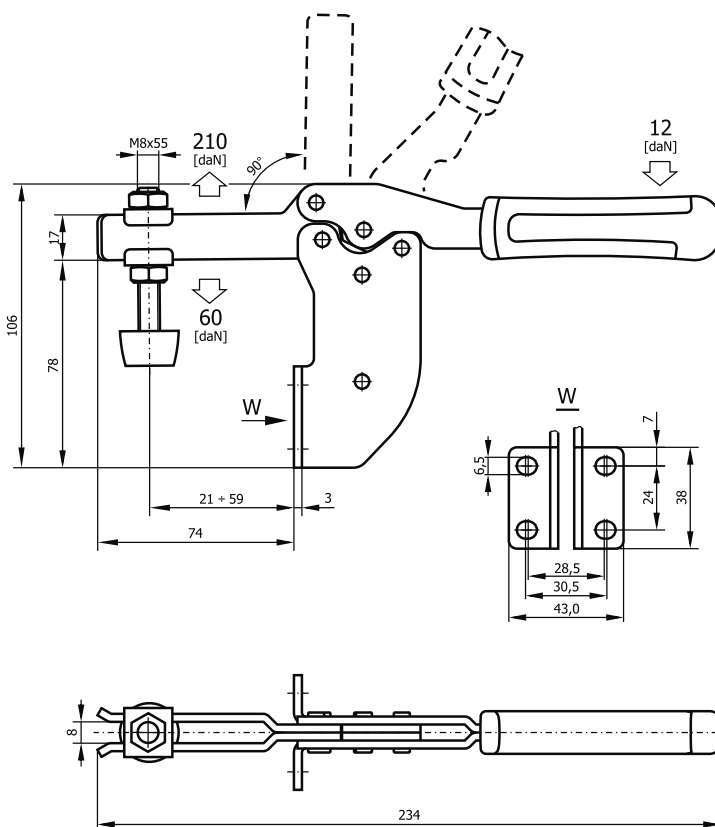


Docisk w całości wykonany z stali nierdzewnej. Sworznie osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w poziomie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca nierdzewna z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



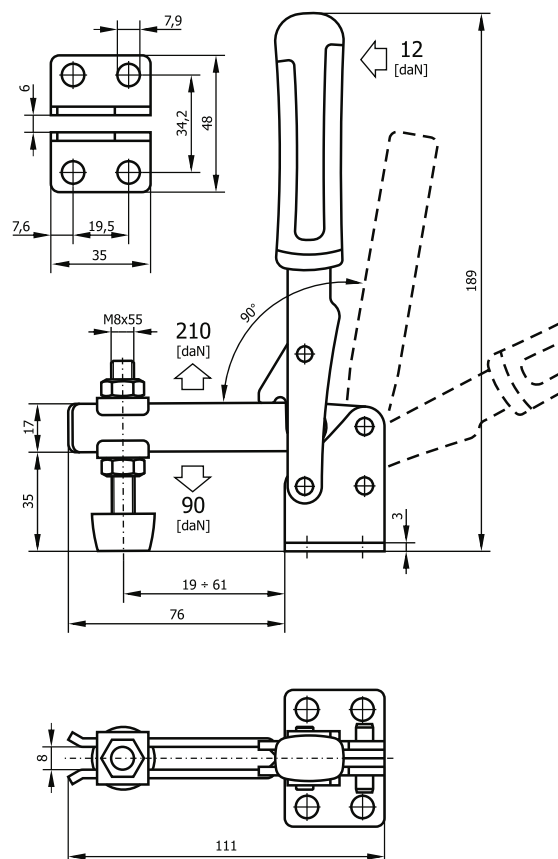
49. DOCISK PIONOWY ZE STALI NIERDZEWNEJ

Docisk w całości wykonany z stali nierdzewnej. Sworznie osadzone w ulepszonych ciepłno-chemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca nierdzewna z nakrętkami
- obejmą w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

50. DOCISK PIONOWY Z PODSTAWĄ PROSTĄ ZE STALI NIERDZEWNEJ

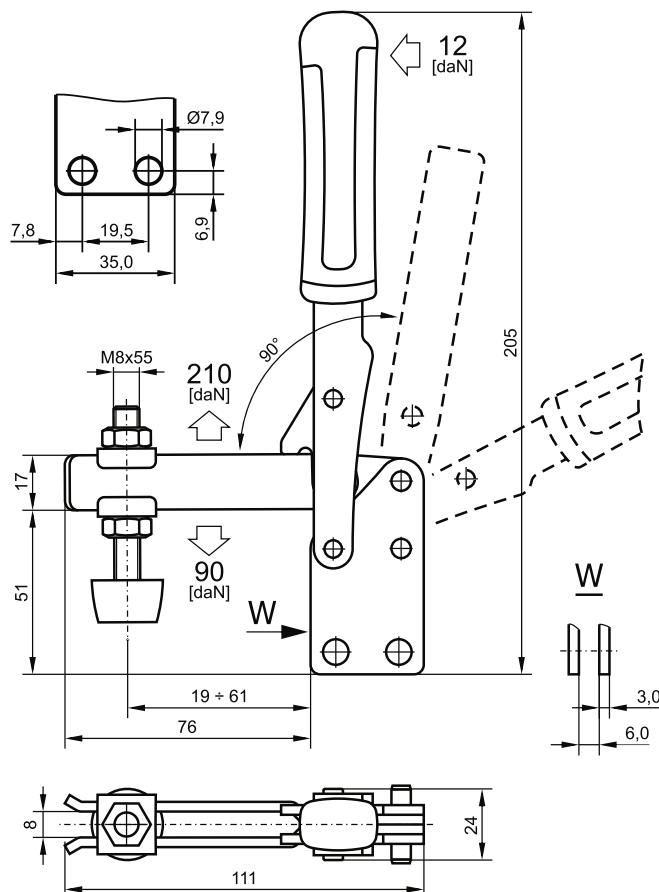
853 SS

Docisk w całości wykonany z stali nierdzewnej. Sworznie osadzone w ulepszonych ciepłochemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca nierdzewna z nakrętkami
- obejmę w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



51. DOCISK PIONOWY BOCZNY ZE STALI NIERDZEWNEJ

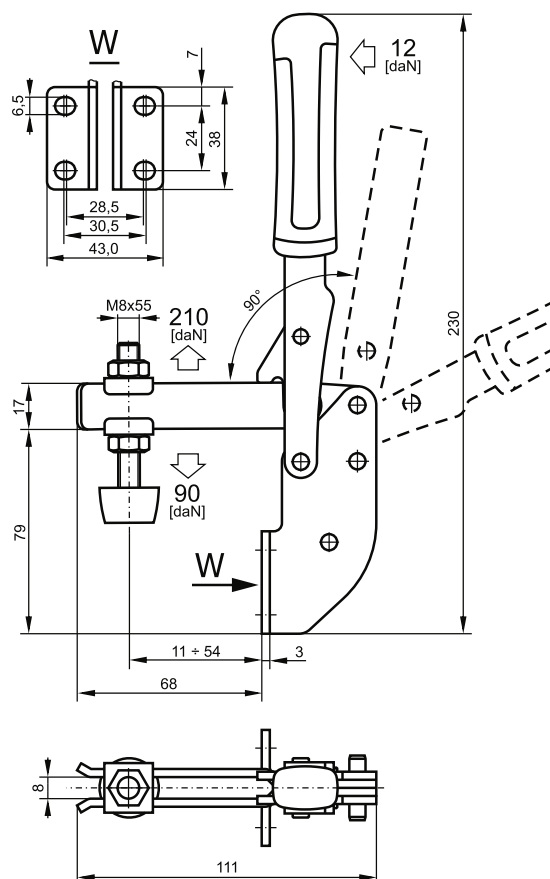
823 SS

Docisk w całości wykonany z stali nierdzewnej. Sworznie osadzone w ulepszonych ciepłochemicznie tulejkach radełkowanych. Miejsca łączenia części nasmarowane. Rękojeść elastyczną wykonano z tworzywa sztucznego.

Mocowanie przedmiotu obrabianego dokonuje się, gdy rękojeść jest w pionie.

W zestawie:

- docisk
- śruba dociskająca nierdzewna z nakrętkami
- obejmę w ilości 2 sztuk
- kapa gumowa



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

VII. Dociski pneumatyczne

55. DOCISK POZIOMY PNEUMATYCZNY

Dociski poziome ze str. 5 katalogu: Nr 902, 903, 904, 906 zostały wyposażone w siłowniki pneumatyczne PNEUMAX i obudowy z blach. Otrzymaliśmy nowy typ docisku umożliwiający szybką wymianę docisków ręcznych (np. 903) na pneumatyczne (np. 903P) bez konieczności dokonania gruntownej przebudowy przyrządów. Siłowniki mają wbudowany, w tłoku, pierścień magnetyczny, co umożliwia stosowanie czujników zbliżeniowych w celu zamknięcia lub otwarcia docisku. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 MPa.

Przy składaniu zamówienia prosimy o podanie numeru docisku jak również litery odpowiadającej zastosowanemu siłownikowi:

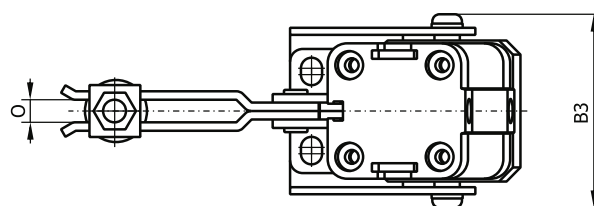
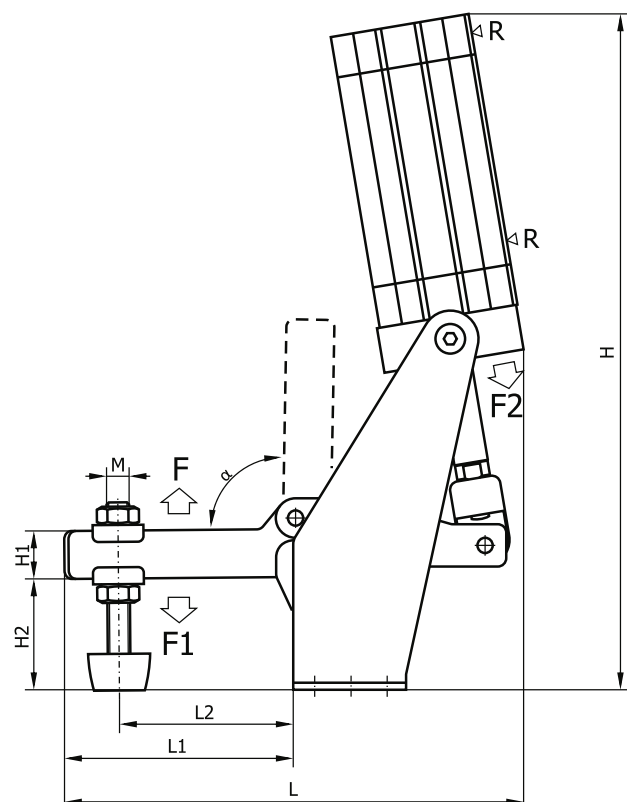
- **F** - siłownik firmy Festo
- **H** - siłownik firmy Hafner
- **M** - siłownik firmy Metal Wokr
- **P** - siłownik firmy Pneumax

Przykład:

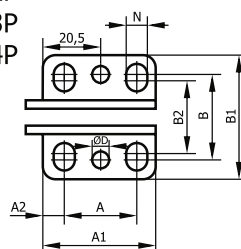
Zamawiamy docisk **902PP**

- **902P** - numer docisku bez siłownika
- **P** - nazwa siłownika firmy Pneumax

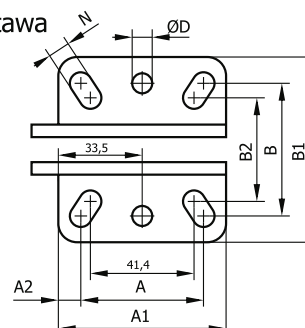
902P, 903P, 904P, 906P
902PF, 903PF, 904PF, 906PF
902PH, 903PH, 904PH, 906PH
902PM, 903PM, 904PM, 906PM
902PP, 903PP, 904PP, 906PP



Podstawa
902P
903P
904P



Podstawa
906P



Nr	⚖️ [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	B3	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	R	α	Siłownik ØxS
902P	0,76	130	90	29	26,0	37	5,2	28,2	47	20,6	57	194	13	28	128	61	22 ÷ 50	M6x35	5,5	6	M5	90°	D 25x50
903P	1,42	210	150	48	25,7	40	7,6	30,3	59	25,8	73	239	17	39	163	81	28 ÷ 67	M8x55	7,5	8	G1/8	90°	D 32x60
904P	2,54	320	230	75	40,8	57	7,8	43,2	68	39,1	82	278	20	45	218	106	33 ÷ 91	M8x65	8,6	8	G1/8	90°	D 40x70
906P	4,04	500	390	117	49,0	67	9,0	53,0	86	41,4	100	313	25	65	271	131	42 ÷ 112	M10x90	8,8	10	G1/8	90°	D 50x80

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

56. DOCISK PIONOWY PNEUMATYCZNY

802P, 803P, 804P, 806P
802PF, 803PF, 804PF, 806PF
802PH, 803PH, 804PH, 806PH
802PM, 803PM, 804PM, 806PM
802PP, 803PP, 804PP, 806PP

Dociski pionowe ze str. 12 katalogu: Nr 802, 803, 804, 806 zostały wyposażone w siłowniki pneumatyczne PNEUMAX i obudowy z blachy. Otrzymaliśmy nowy typ docisku umożliwiającą szybką wymianę docisków ręcznych (np. 803) na pneumatyczne (np. 803P) bez konieczności dokonania gruntownej przebudowy przyrządów. Siłowniki mają wbudowany, w tłoku, pierścień magnetyczny, co umożliwia zastosowanie czujników zbliżeniowych w celu zamknięcia lub otwarcia docisku. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 Mpa.

Przy składaniu zamówienia prosimy o podanie numeru docisku jak również litery odpowiadającej zastosowanemu siłownikowi:

- **F** - siłownik firmy Festo
- **H** - siłownik firmy Hafner
- **M** - siłownik firmy Metal Wokur
- **P** - siłownik firmy Pneumax

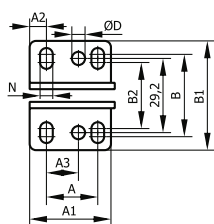
Przykład:

Zamawiamy docisk **802PP**

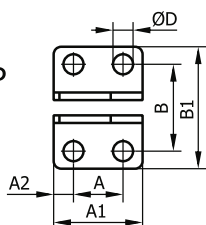
- **802P** - numer docisku bez siłownika
- **P** - nazwa siłownika firmy Pneumax



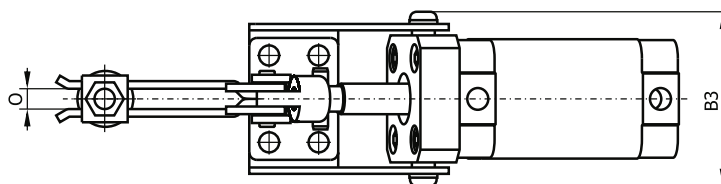
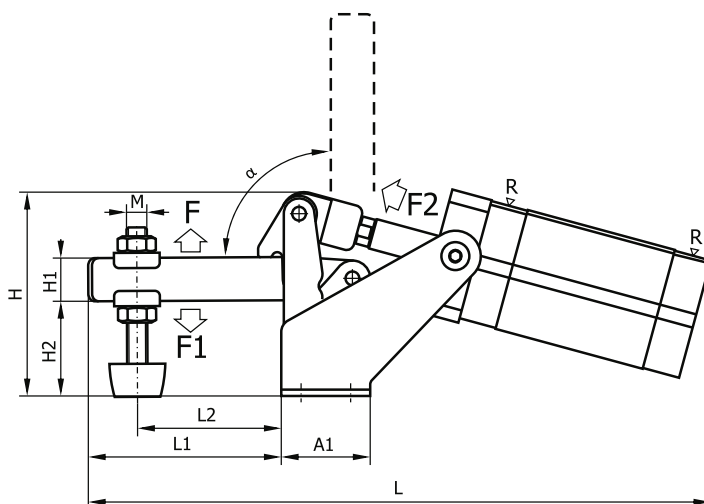
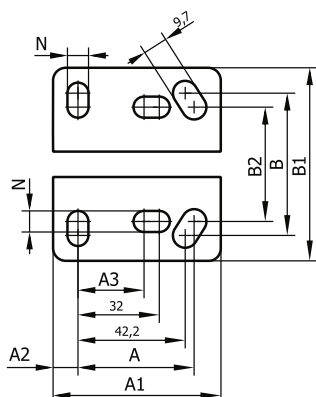
Podstawa
802P



Podstawa
803P, 804P



Podstawa
806P



Nr	⚖️ [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	B2	B3	ØD	H	H1	H2	L	L1	L2	M	N	O	R	α	Siłownik ØxS
802P	0,68	130	110	29	20,2	32	6,6	12,6	32,4	50	26	59	5,2	64	13	26	196	47	13 ÷ 35	M6x35	5,0	6	M5	90°	D 25x40
803P	1,30	210	170	48	19,5	35	7,8	---	34,2	59	---	69	7,9	81	17	37	250	76	19 ÷ 61	M8x55	---	8	G1/8	90°	D 32x50
804P	2,22	320	250	75	32,0	50	9,0	---	45,1	72	---	85	8,9	104	20	49	309	102	19 ÷ 87	M8x65	---	8	G1/8	90°	D 40x60
806P	3,80	500	420	117	45,7	66	9,8	26,0	56,0	88	45	102	---	128	25	59	386	137	24 ÷ 117	M10x90	8,3	10	G1/8	90°	D 50x80

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

57. DOCISK PCHAJĄCY PNEUMATYCZNY

042P, 044P, 046P
042PF, 044PF, 046PF
042PH, 044PH, 046PH
042PM, 044PM, 046PM
042PP, 044PP, 046PP

Dociski pchająco-ciągące ze str. 28 katalogu: Nr 042, 044, 046 zostały wyposażone w siłowniki pneumatyczne PNEUMAX i obudowy z blachy. Otrzymaliśmy nowy typ docisku umożliwiający szybką wymianę docisków ręcznych (np. 044) na pneumatyczne (np. 044P) bez konieczności dokonania gruntownej przebudowy przyrządów. Siłowniki mają wbudowany, w tłoku, pierścień magnetyczny, co umożliwia zastosowanie czujników zbliżeniowych w celu zamknięcia lub otwarcia docisku. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 MPa.

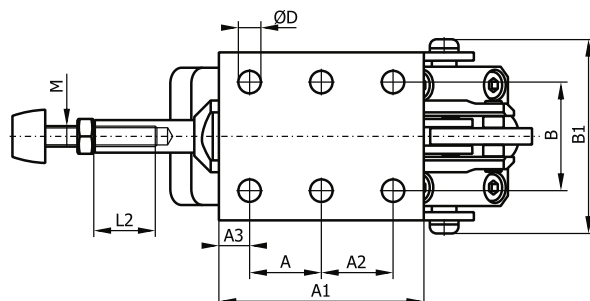
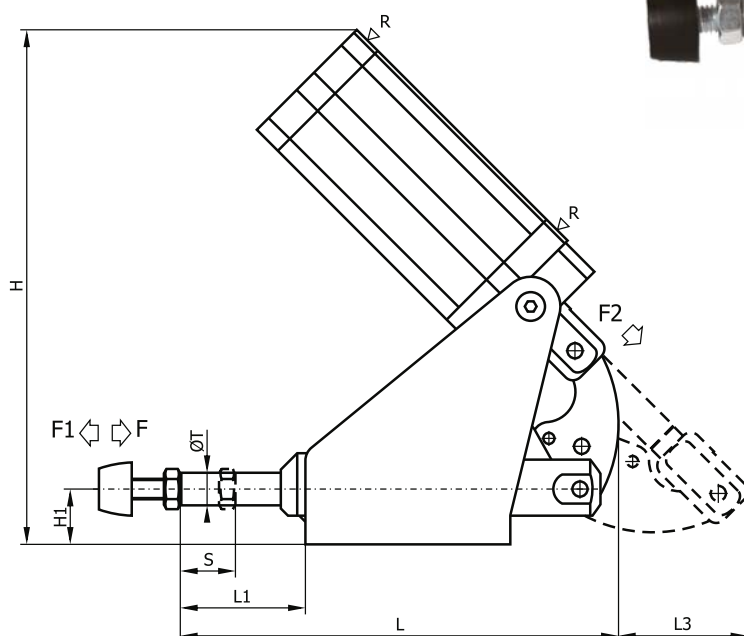
Przy składaniu zamówienia prosimy o podanie numeru docisku jak również litery odpowiadającej zastosowanemu siłownikowi:

- **F** - siłownik firmy Festo
- **H** - siłownik firmy Hafner
- **M** - siłownik firmy Metal Wokr
- **P** - siłownik firmy Pneumax

Przykład:

Zamawiamy docisk **042PP**

- **042P** - numer docisku bez siłownika
- **P** - nazwa siłownika firmy Pneumax



Nr	⚖️ [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	A3	B	B1	ØD	H	H1	L	L1	L2	L3	M	R	S (Skok)	ØT	Siłownik ØxS
042P	1,02	160	160	13	25	52	---	9,5	39,0	56	6,5	156	18	121	23 ÷ 33	20	34	M6x30	M5	10	10	D 25x50
044P	2,62	250	250	19	35	85	---	12,5	46,0	69	8,5	203	23	169	29 ÷ 49	25	47	M8x35	G1/8	20	12	D 40x70
046P	4,44	450	450	23	35	100	35	15,0	53,0	82	11,0	252	27	214	34 ÷ 61	30	64	M10x50	G1/8	27	16	D 50x100

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

**58. DOCISK WZMOCNIONY PNEUMATYCZNY
Z SIŁOWNIKIEM POZIOMYM**

422, 424
422F, 424F
422H, 424H
422M, 424M
422P, 424P

Wykonany jest na bazie specjalnego, wzmocnionego docisku poziomego i siłownika dwustronnego działania produkcji PNEUMAX, który posiada zainstalowany na tłoku pierścień magnetyczny. Korpus siłownika posiada specjalne rowki teowe umożliwiające zainstalowanie czujników zbliżeniowych. Hartowane i szlifowane sworznie umieszczone są w tulejkach wykonanych z brązu i zabezpieczone są pierścieniami osadczymi. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 Mpa.

Przy składaniu zamówienia prosimy o podanie numeru docisku jak również litery odpowiadającej zastosowanemu siłownikowi:

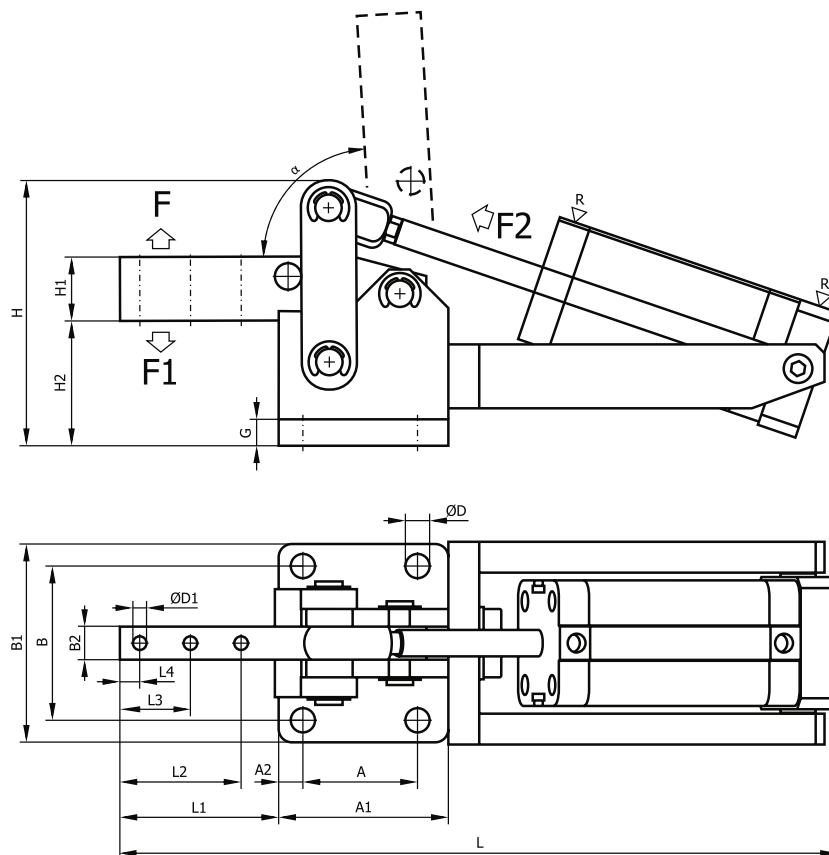
- **F** - siłownik firmy Festo
- **H** - siłownik firmy Hafner
- **M** - siłownik firmy Metal Wokr
- **P** - siłownik firmy Pneumax




Przykład:

Zamawiamy docisk **424P**

- **424** - numer docisku bez siłownika
- **P** - nazwa siłownika firmy Pneumax



Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD	ØD1	G	H	H1	H2	L	L1	L2	L3	L4	R	α	Siłownik ØxS
422	5,22	900	230	79	52	77	11	70	90	15	11	6,2	12	121	29	57	330	72	55	32	9	G1/8	90°	D 40x70
424	7,90	1800	400	123	55	90	11	84	106	20	11	8,2	12	146	39	61	400	94	75	42	9	G1/8	90°	D 50x90

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

59. DOCISK WZMOCNIONY PNEUMATYCZNY Z SIŁOWNIKIEM PIONOWYM

442, 444
442F, 444F
442H, 444H
442M, 444M
442P, 444P

Wykonany jest na bazie specjalnego, wzmocnionego docisku pionowego i siłownika dwustronnego działania produkcji PNEUMAX, który posiada zainstalowany na tłoku pierścień magnetyczny. Korpus siłownika posiada specjalne rowki teowe umożliwiające zainstalowanie czujników zbliżeniowych. Hartowane i szlifowane sworznie umieszczone są w tulejkach wykonanych z brązu i zabezpieczone są pierścieniami osadczymi. Podane w tabelce siły F, F1, F2 występują dla ciśnienia roboczego 0,6 MPa.

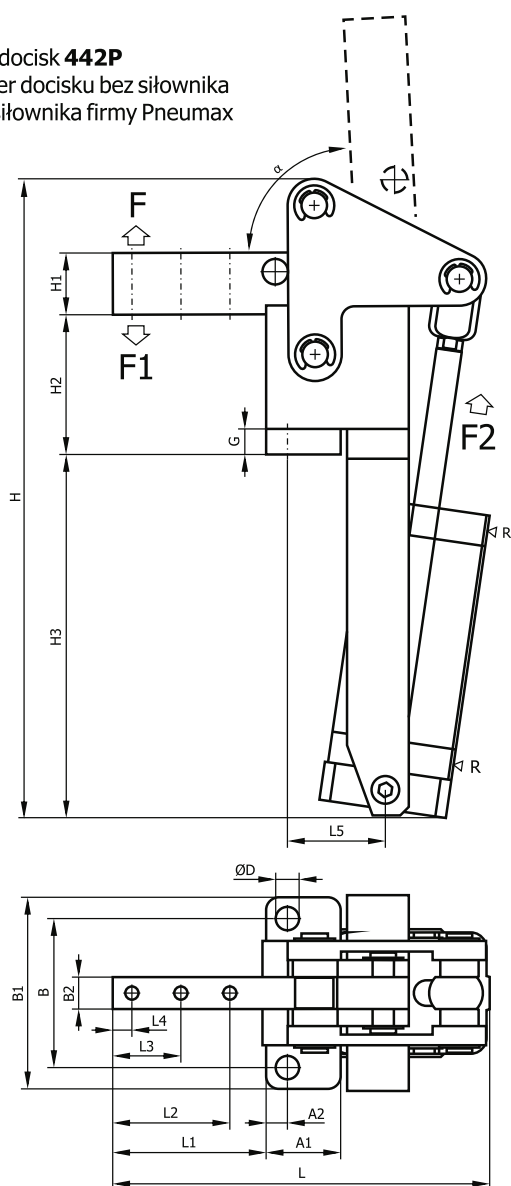
Przy składaniu zamówienia prosimy o podanie numeru docisku jak również litery odpowiadającej zastosowanemu siłownikowi:


- **F** - siłownik firmy Festo
- **H** - siłownik firmy Hafner
- **M** - siłownik firmy Metal Wokr
- **P** - siłownik firmy Pneumax

Przykład:

Zamawiamy docisk **442P**

- **442** - numer docisku bez siłownika
- **P** - nazwa siłownika firmy Pneumax



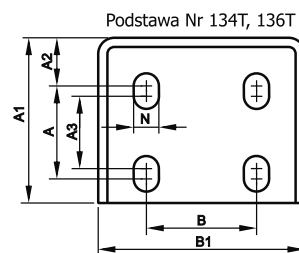
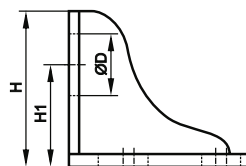
Nr	 [kg]	F [daN]	F1 [daN]	F2 [daN]	A1	A2	B	B1	B2	ØD	ØD1	G	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	L3	L4	L5	R	α	Siłownik ØxS
442	5,15	900	230	79	35	10	70	90	15	11	6,2	12	301	29	66	173	179	72	55	32	9	45	G1/8	90°	D 40x80
444	7,82	1800	400	123	37	11	84	106	20	11	8,2	12	344	39	70	192	212	94	75	42	9	51	G1/8	90°	D 50x90

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

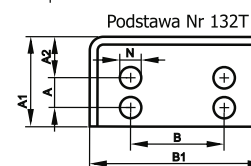
VIII. Akcesoria

60. PODSTAWA DOCISKU PCHAJĄCO-CIĄGNĄCEGO

132T, 134T, 136T

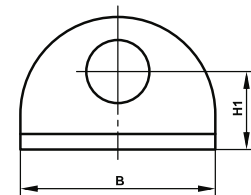
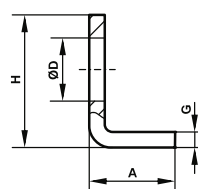


Nr	[kg]	A	A1	A2	A3	B	B1	ØD	H	H1	N
132T	0,10	14	38	15,5	---	40	70	16,2	39	24	6,5
134T	0,20	20	45	15,5	12	41	72	20,2	48	32	6,5
136T	0,45	32	60	18	24	55	90	24,2	64	45	8,5

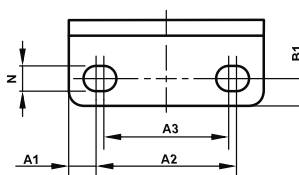


61. PODSTAWA GIĘTA, DWA OTWORY MOCUJĄCE

132NG, 134NG, 136NG



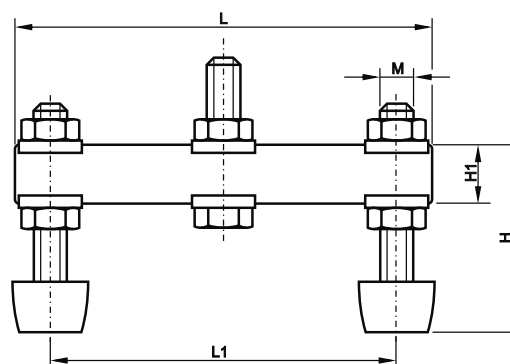
Nr	[kg]	A	A1	A2	A3	B	B1	ØD	G	H	H1	N
132NG	0,06	22	7,0	36	32	50	7	16,2	4	34	20	6,5
134NG	0,10	26	8,5	42	30	59	9	20,2	5	43	26	8,2
136NG	0,18	34	10,5	48	30	69	12	24,2	6	51	30	11,0



62. BELKA DWUNACISKOWA

502, 503, 504, 506

Służy do mocowania przedmiotu obrabianego w dwóch miejscach, lub do mocowania dwóch przedmiotów obrabianych. Obok przedstawiamy przykłady zastosowania belki dwunaciskowej.

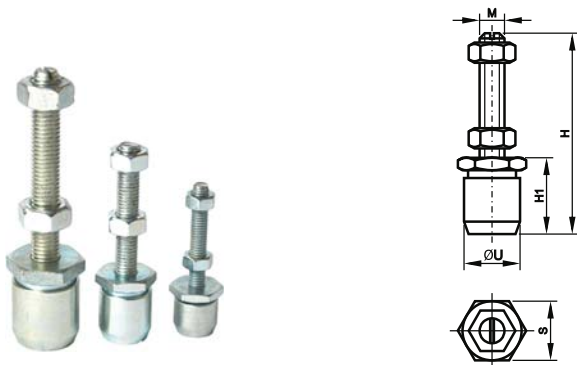


Nr	[kg]	H	H1	L	L1	M	Przeznaczone dla
502	0,14	30÷44	14	96	32÷80	M6x35	8...2.. , 9...2.. , 012, 022, 052, 112, 152
503	0,24	39÷53	17	120	36÷102	M8x55	8...3.. , 9...3..
504	0,35	40÷71	20	150	48÷132	M8x65	8...4.. , 9...4..
506	0,73	51÷81	25	200	50÷160	M10x90	8...6.. , 9...6..

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

63. ŚRUBA DOCISKOWA ZE SPRĘŻYNAMI TALERZOWYMI

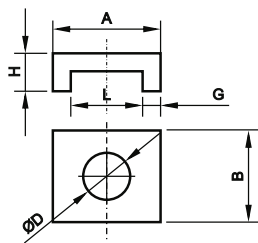
512, 514, 516



Nr	H	H1	M	S	ØU
512	54÷56	16÷18	M6	17	16
514	68÷71	22÷25	M8	19	19
516	94÷98	27÷31	M10	24	24

64. OBEJMA

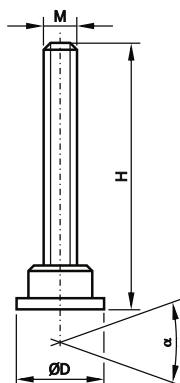
601, 602.1, 602.2, 603, 604, 606



Nr	A	B	ØD	G	H	L	Przeznaczone dla
601	11,4	12	5,2	1,0	3,0	9,4	8...1, 9...1
602.1	14,4	14	6,2	1,5	4,5	11,4	8...2.., 9...2..
602.2	15,5	16	6,3	1,5	5,7	12,5	0...2, 1...2
603	18,4	18	8,2	2,0	6,0	14,4	8...3.., 9...3..
604	20,5	18	8,4	2,0	7,6	16,5	8...4.., 9...4..
606	26,6	24	10,2	3,0	9,0	20,6	8...6.., 9...6..

65. ŚRUBA DOCISKOWA WAHLIWA

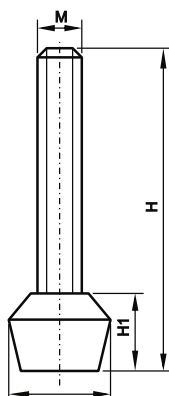
612, 614, 616



Nr	ØD	H	M	α	Przeznaczone dla
612	19	68	M6	15°	213, 253
614	24	80	M8	15°	215, 255, 422,442
616	30	101	M10	15°	217, 257, 424,444

66. ŚRUBA DOCISKOWA Z NAWULKANIZOWANĄ STOPKĄ

621, 622, 623, 624, 626

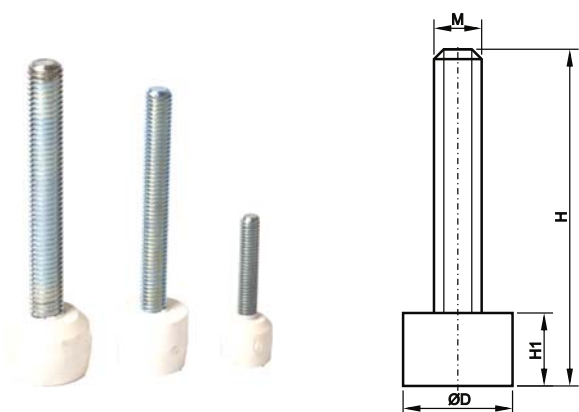


Nr	ØD	H	H1	M
621	13	38	10	M5x30
622	16	45	13	M6x35
623	21	63	16	M8x50
624	21	78	16	M8x65
626	26	116	20	M10x100

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

67. ŚRUBA DOCISKOWA ZE STOPKĄ ELASTYCZNĄ

632, 634, 636



Nr	ØD	H	H1	M
632	15	46	13	M6x35
634	20	83	17	M8x70
636	25	93	18	M10x90

68. KAPA GUMOWA

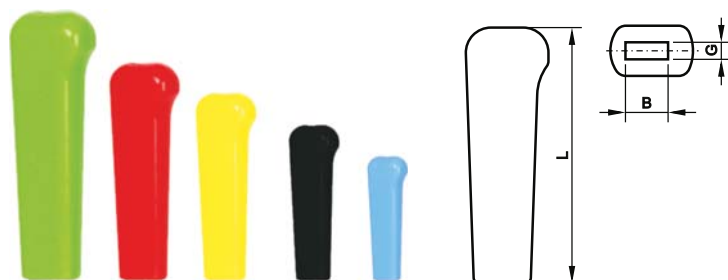
641, 642, 644, 646



Nr	ØD	ØD1	H1	Przeznaczone dla śruby
641	12	16	10	M5
642	14	18	11	M6
644	18	22	13	M8
646	20	26	16	M10

69. RĘKOJEŚĆ ELASTYCZNA

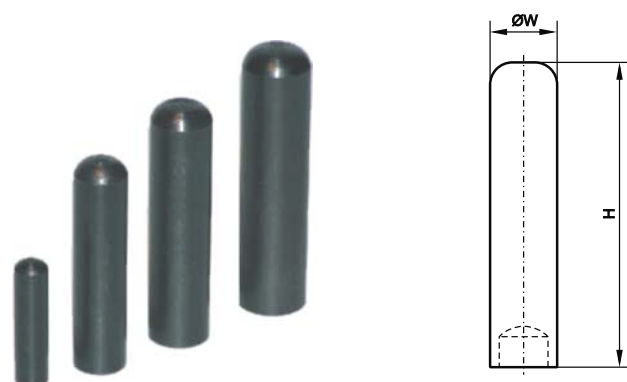
651, 652, 653, 654, 656



Nr	B	G	L	Przeznaczone dla
651	8	4	50	8...1, 9...1
652	10	5	60	0...2.., 2...1, 7...1.., 8...2, 9...2, 012, 022, 031, 052
653	15	6	90	0...4.., 2...3, 7...3.., 8...3.., 9...3.., 033, 112, 152,
654	18	8	110	0...6.., 2...5, 7...5.., 8...4.., 9...4.., 035,
656	20	10	120	2...7, 8...6.., 9...6.., 048, 087

70. UCHWYT STALOWY

661, 663, 665, 667, 669

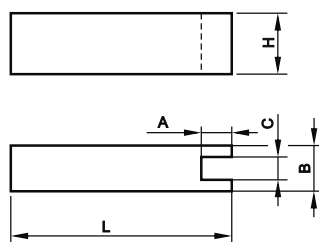
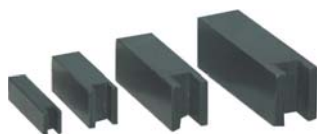


Nr	⚖ [kg]	H	ØW	Przeznaczone dla
661	0,06	62	13	221, 261
663	0,20	104	18	223, 263
665	0,34	116	22	225, 265
667	0,36	129	28	227, 267
669	0,40	145	28	229, 269

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

71. NACISKACZ

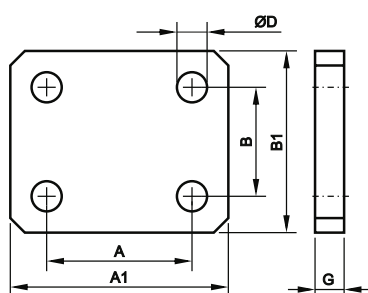
671, 673, 675, 677, 679



Nr	[kg]	A	B	C	H	L	Przeznaczone dla
671	0,10	8	12	6	16	58	221, 261
673	0,22	8	20	10	25	56	223, 263
675	0,44	15	25	12	30	75	225, 265
677	0,76	15	30	16	35	100	227, 267
679	1,10	20	35	20	35	125	229, 269

72. PŁYTKA PODSTAWY

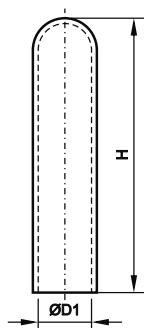
681, 683, 685, 687, 689



Nr	[kg]	A	A1	B	B1	ØD	G	Przeznaczone dla
681	0,06	25	37	18	30	5,2	5	221, 261
683	0,12	35	50	25	40	6,5	8	223, 263
685	0,18	40	60	30	50	8,5	8	225, 265
687	0,28	50	70	45	65	8,5	8	227, 267
689	0,41	60	80	50	70	10,5	10	229, 269

73. RĘKOJEŚĆ ELASTYCZNA

691, 693, 695, 697



Nr	[kg]	ØD	H	Przeznaczone dla
691	0,01	13	50	221, 261
693	0,02	18	90	223, 263
695	0,03	22	100	225, 265
697	0,04	28	110	227, 267

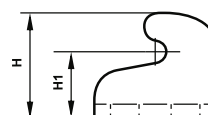
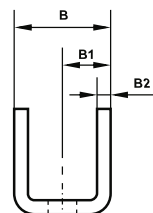
74. ZACZEP DLA DOCISKÓW ZACZEPOWYCH Z KABŁAKIEM W POZIOMIE

721Z, 723Z, 725Z

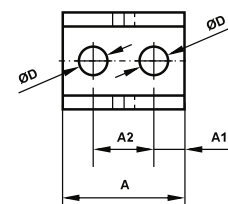


Zaczepek dla:

721Z - 721; 721B
723Z - 723; 723B
725Z - 725; 725B

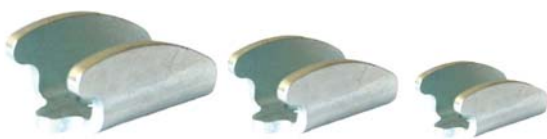


Nr	[kg]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD	H	H1
721Z	0,015	22	5,5	11	17,5	8,75	2,5	5,2	19	12
723Z	0,032	29	7,5	14	21,0	10,50	3,0	6,5	28	19
725Z	0,086	43	12,0	19	28,0	14,00	4,0	8,5	37	25



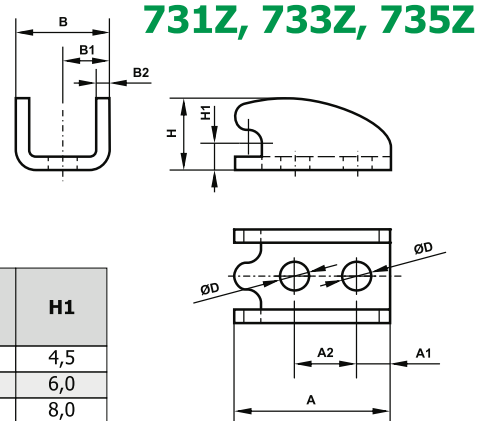
Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

75. ZACZEP DLA DOCISKÓW ZACZEPOWYCH Z KABŁĄKIEM W PIONIE

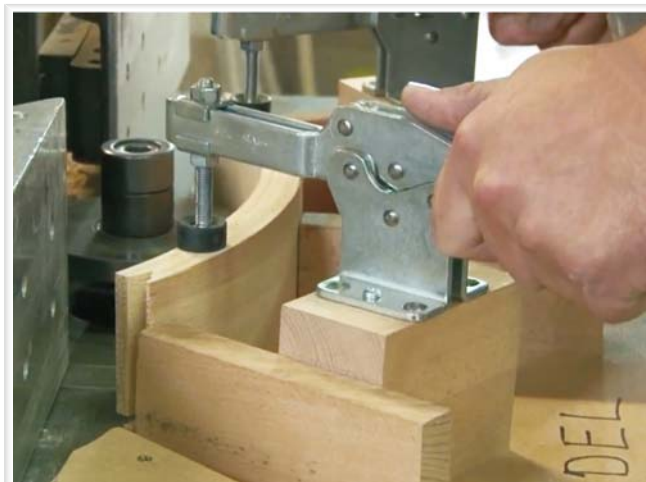


Zaczepek dla:

731Z - 731; 731B
733Z - 733; 733B
735Z - 735; 735B



Nr	[kg]	A	A1	A2	B	B1	B2	ØD	H	H1
731Z	0,014	26	5,5	11	17,5	8,75	2,5	5,2	12,7	4,5
733Z	0,028	35	7,5	14	21,0	10,50	3,0	6,5	16,1	6,0
735Z	0,075	51	12,0	19	28,0	14,00	4,0	8,5	21,5	8,0



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

IX. Prasy ręczne

Prasy ręczne śrubowe to maszyny wywierające nacisk na przedmiot obrabiany poprzez obracanie śruby w nieruchomej, połączonej z podstawą, nakrętce. Śruba połączona jest sztywno z ramieniem prasy.

Prasy ręczne zębatkowe to maszyny, których działanie polega na wywieraniu statycznego nacisku na przedmiot obrabiany poprzez przekładnię zębatą połączoną z rękojścią. Stałą gotowość do pracy zapewnia sprężyna zainstalowana na korpusie.

Korpus wykonano z żeliwa szarego, a obciążane części ze stali stopowej. Prasy ręczne stosuje się w montażu, wytłaczaniu, dziurowaniu, wciskaniu itp....

76. PRASA RĘCZNA ŚRUBOWA BALANSOWA

PSB 3000

77. PRASA RĘCZNA ŚRUBOWA Z KOŁEM

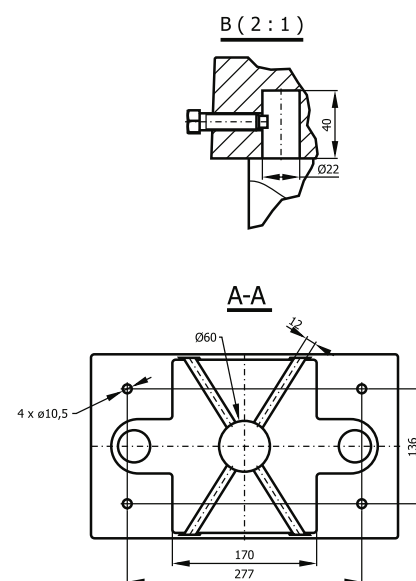
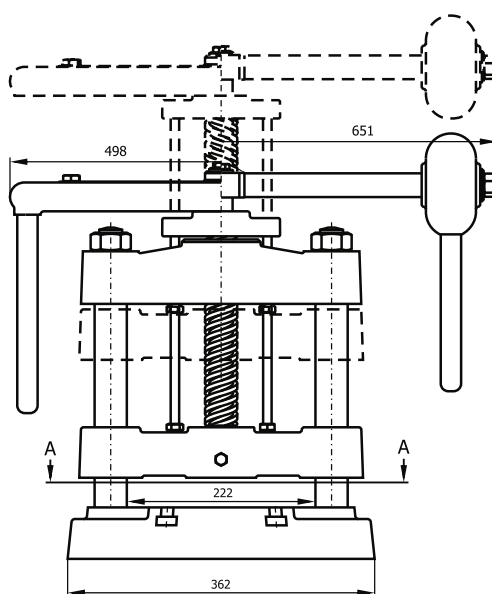
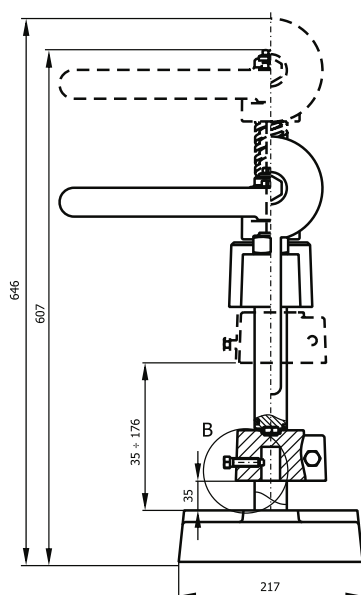
PSK 3000



Nacisk : 3000 daN
Waga : 53,4 kg



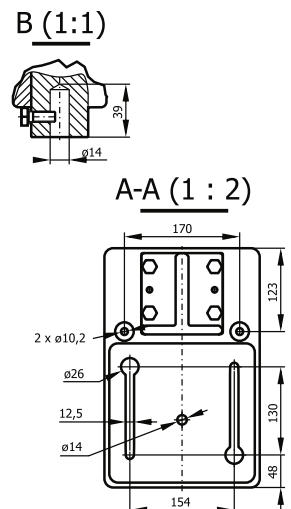
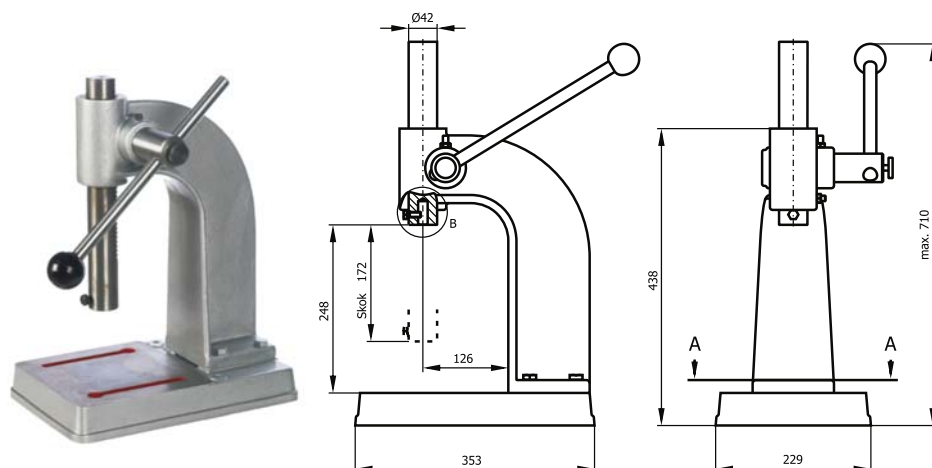
Nacisk : 3000 daN
Waga : 57,6 kg



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

78. PRASA RĘCZNA ZĘBATKOWA

PZ 600

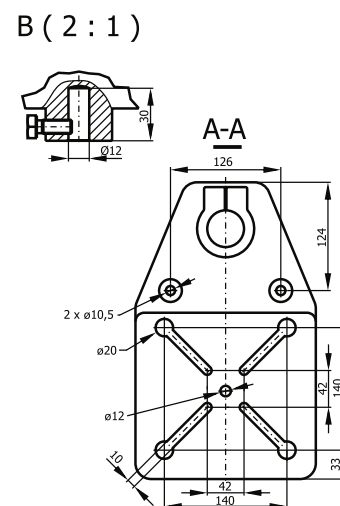
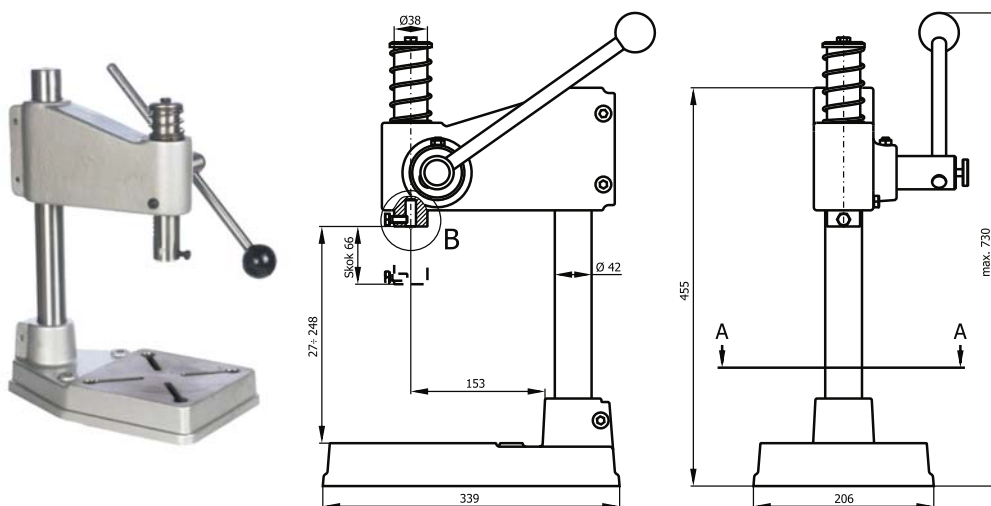


Nacisk : 600 daN

Waga : 28,0 kg

79. PRASA RĘCZNA ZĘBATKOWA

PZ 350

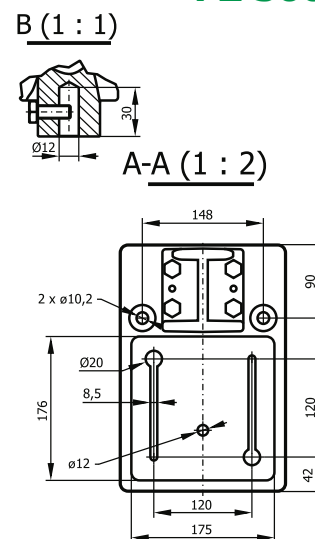
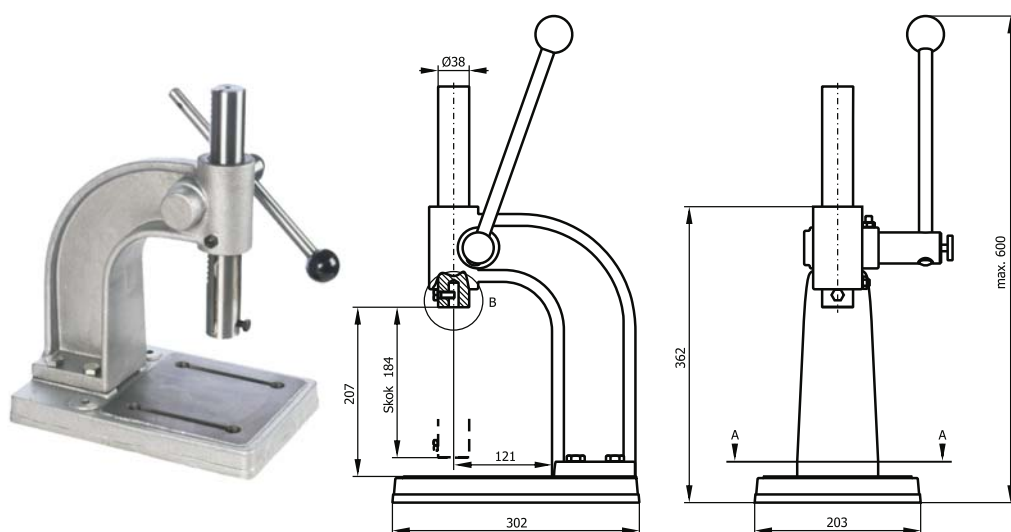


Nacisk : 350 daN

Waga : 27,5 kg

80. PRASA RĘCZNA ZĘBATKOWA

PZ 300



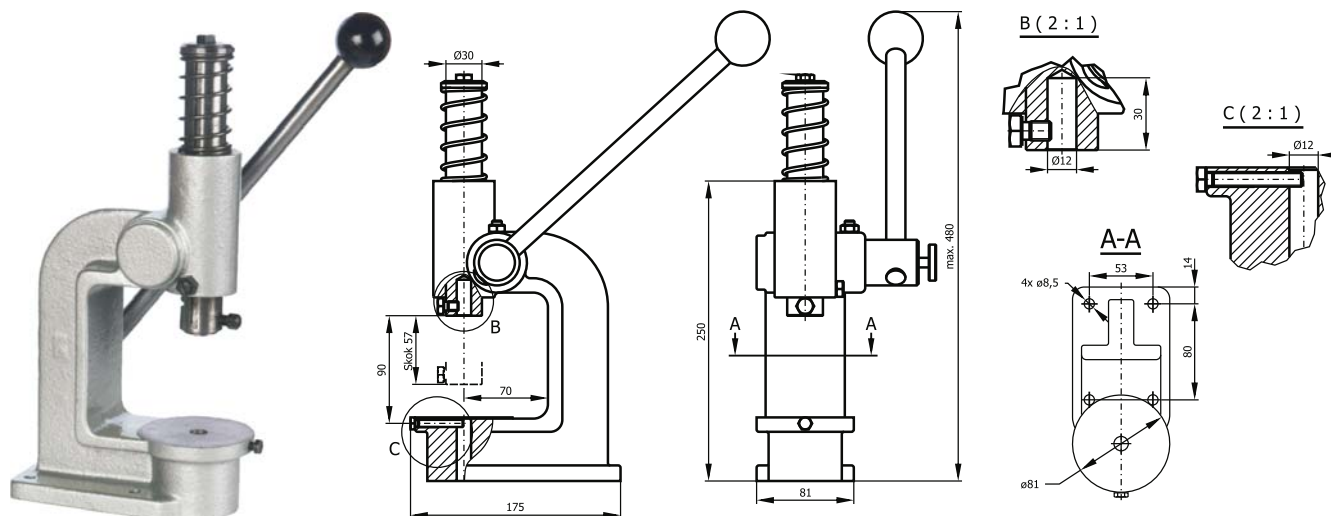
Nacisk : 300 daN

Waga : 18,8 kg

Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

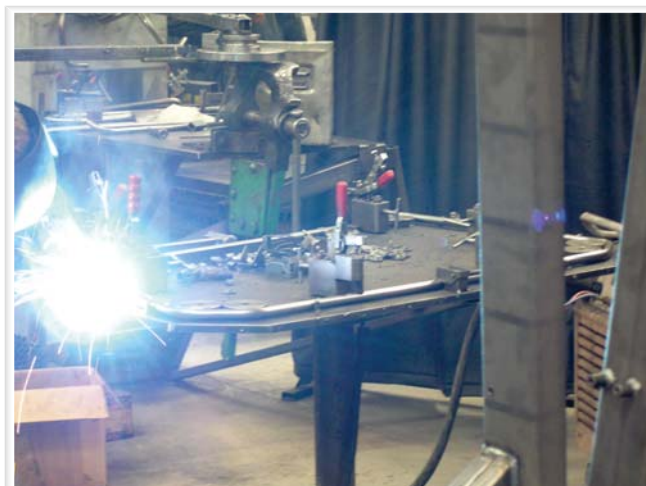
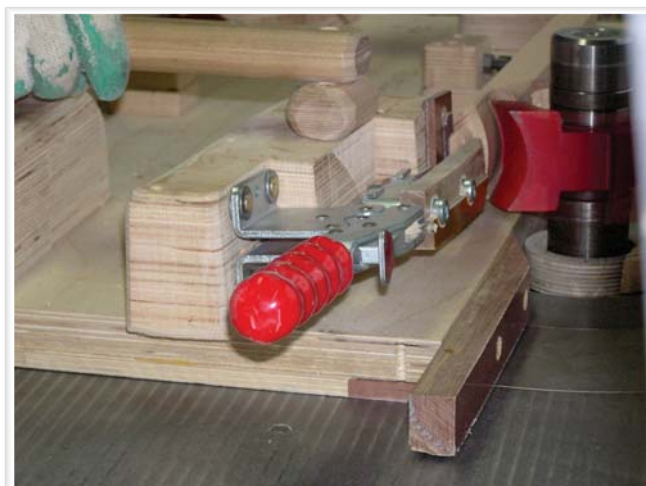
81. PRASA RĘCZNA ZĘBANKOWA

PZ 150



Nacisk : 150 daN

Waga : 7,8 kg



Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania zmian bez uprzedzenia.

WARUNKI ZAKUPU, DOSTAWY I ZAPŁATY

- Warunkiem dokonania sprzedaży jest otrzymanie od Państwa zamówienia faxem, emailem lub pocztą. W szczególnych przypadkach, sprzedaży możemy dokonać na podstawie umowy ustnej.
- Katalog wraz z cennikiem jest częścią składową umowy. Na Państwa życzenie, Wasze zamówienia będziemy potwierdzać.
- Od cen w cenniku udzielamy umownych rabatów handlowych. W przypadku nieprzewidzianych okoliczności, pozostawiamy sobie prawo do zmiany cen bez wcześniejszego informowania.
- Terminy realizacji zamówień są uzgadniane indywidualnie dla każdego zamówienia. Uzgodnione terminy dostawy rozpoczynają się z dniem odebrania przez nas zamówienia i trwają do dnia wystawienia faktury, tzn. do dnia wysyłki towaru z naszego magazynu.
- Zamówienia są dostarczane przez firmę transportową DHL EXPRESS lub Poczta Polska. Koszty wysyłki na terenie Polski, dla zamówień netto powyżej 1000 PLN (po uwzględnieniu rabatu) pokrywa RAIS-TOOLS Sp. z o.o.. W przypadku zamówień o niższej wartości, są dostarczane na koszt zamawiającego wskazaną przez niego firmą transportową lub w przypadku braku umowy z jakąkolwiek z firm transportowych doliczana jest do faktury opłata transportowa. Koszty wysyłki poza granicami Polski pokrywa zamawiający.
- Terminy płatności są uzgadniane indywidualnie. W przypadku ich przekraczania naliczane są odsetki z tytułu braku zapłaty w wyznaczonym terminie w wysokości 0,2 % wartości faktury za każdy dzień zwłoki.
- Kupujący zobowiązany jest odebrać zamówiony towar w ciągu trzech dni roboczych od dnia powiadomienia przez Sprzedającego o możliwości odbioru towaru. W razie opóźnienia przekraczającego jeden tydzień, Sprzedawca może zażądać od Kupującego zapłaty całej wartości zamówionego towaru i dodatkowo kary umownej w wysokości 20% wartości towaru.
- W razie zwłoki Kupującego w zapłacie za towar powyżej 30 dni od daty terminu zapłaty, Sprzedawca może żądać zwrotu towaru oraz zapłacenia przez Kupującego kary umownej w wysokości 100% wartości zamówionego towaru.
- Własność towaru przechodzi na Kupującego po zapłaceniu całej należnej sumy za dostarczony towar.
- Kupujący jest zobowiązany dokonać niezwłocznie odbioru technicznego towaru, nie później jednak niż w ciągu dwóch dni od daty otrzymania towaru. Brak wykonania tej czynności uniemożliwi Kupującemu dochodzenia uprawnień z tytułu gwarancji.
- O ile przedmiot dostawy jest wadliwy, lub brak mu zapewnionych własności, względnie będzie uszkodzony skutkiem błędów fabrycznych lub materiałowych, wówczas dostarczymy według naszego uznania rekompensatę lub naprawimy go, wykluczając tym dalsze pretensje gwarancyjne Kupującego. Gwarancja wynosi 6 miesięcy licząc od daty wysyłki towaru z naszego magazynu.
- Rozwiązania zawarte w niniejszym katalogu są własnością firmy RAIS-TOOLS Sp. z o.o. oraz firm z którymi współpracujemy. Przedruk i każda forma powielenia jest dozwolona tylko za pisemnym pozwoleniem firmy RAIS-TOOLS Sp. z o.o..

Zapraszamy do nas od poniedziałku do piątku w godzinach od 7:00 do 15:00

W celu uzyskania szczegółowych informacji, prosimy o nie zaniechanie kontaktu z nami pod numerem telefonu: 0048 61 822 90 52 lub faxu: 0048 61 623 15 32.

Narzędzia	Strona	Narzędzia	Strona	Narzędzia	Strona	Narzędzia	Strona
012	5	251; 253; 255; 257	15	681; 683; 685; 687; 689	55	901; 902; 903; 904; 906	5
022	7	261; 263; 265; 267; 269	24	691; 693; 695; 697	55	902P; 903P; 904P; 906P	47
031; 033; 035	27	272; 274; 276	18	711; 713; 715	33	903B; 904B; 906B	35
032; 034; 036;	28	272C; 274C; 276C	22	711Z; 713Z; 715Z	33	903SS	43
032N; 034N; 036N;	27	282; 284; 286; 288; 289	17	721; 723; 725	32	922; 923; 924	7
033SS	46	282C; 284C; 286C; 288C; 289C	21	721B; 723B; 725B	42	923B; 924B	37
042; 044; 046;	28	292; 294; 296; 298; 299	16	721Z; 723Z; 725Z	55	923SS	44
042P; 044P; 046P;	49	292C; 294C; 296C; 298C; 299C	21	723SS	46	951; 952; 953; 954; 956	6
048.1; 048.2; 048.3; 048.4;	29	342; 344; 346	19	731; 733; 735	32	953B; 954B; 956B	36
049.1; 049.2; 049.3;	30	342C; 344C; 346C	22	731B; 733B; 735B	42	953SS	43
052	6	422; 424	50	731Z; 733Z; 735Z	56	963; 964; 966	8
077	9	442; 444	51	733SS	46	963B; 964B; 966B	38
086; 087	29	502; 503; 504; 506	52	801; 802; 803; 804; 806	12	A40; A50	33
112	12	512; 514; 516	53	802P; 803P; 804P; 806P	48	CS300; CS300A	10
132T; 134T; 136T	52	601; 602.1; 602.2; 603; 604; 606	53	803B; 804B; 806B	39	CS800; CS800A	10
132NG; 134NG; 136NG	52	612; 614; 616	53	803SS	44	CS1200; CS1200A	10
134NG SS;	46	621; 622; 623; 624; 626	53	822; 823; 824	14	P350; P550; P750	30
152	13	632; 634; 636	54	823B; 824B	41	PSB3000; PSK3000	57
211; 213; 215; 217	15	641; 642; 644; 646	54	823SS	45	PZ150	59
221; 223; 225; 227; 229	24	651; 652; 653; 654; 656	54	851; 852; 853; 854; 856	13	PZ300	58
232; 234; 236	20	661; 663; 665; 667; 669	54	853B; 854B; 856B	40	PZ350	58
232C; 234C; 236C	23	671; 673; 675; 677; 679	55	853SS	45	PZ600	58

RAIS-TOOLS Sp. z o.o.
62-045 Pniewy, Buszewo 22, Polska
tel. +48 61 822 90 52
www.rais.pl, e-mail: biuro@rais.pl

Przedstawiciel / Dystrybutor