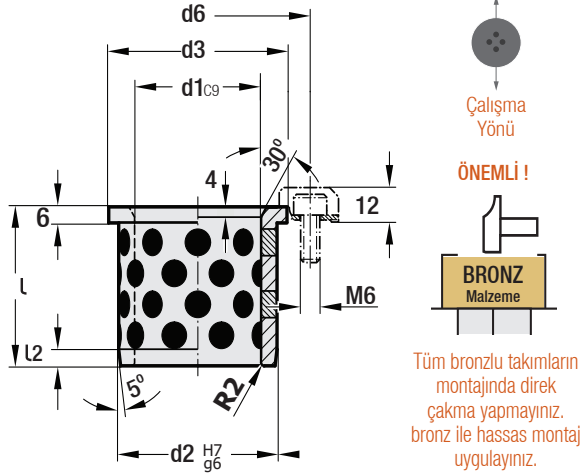


Kod: G 41



Grafitli, Bronz Burç Şapkalı Tip - NAAMS

Kod: G 41

Isı Dayanımı: < 150°C

d1	l	d2	d3	d6	l2
25	40	32	40	57.4	4
32	50	40	50	67.4	
40	55	50	63	80.4	5
50	63	63	71	88.4	6
63	75	80	90	107.4	8
80	90	100	112	129.4	10
100	115	125	140	157.4	12
125	138	160	180	197.4	

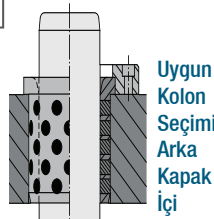
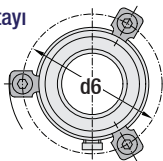


Sipariş: G41. d1 x l

Pabuç, Bağlantı Detayı



G 101 A

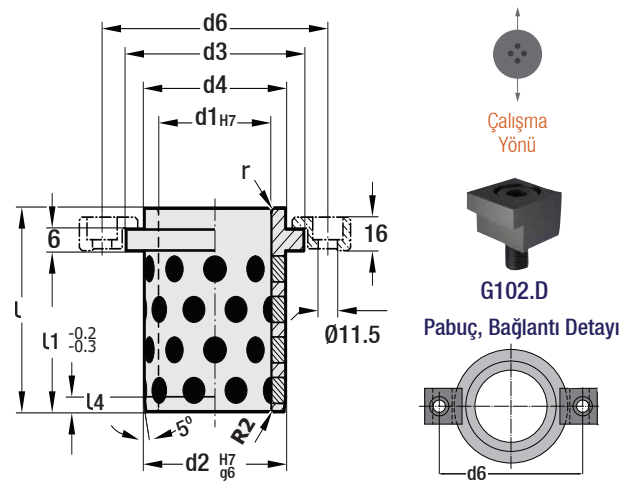


Uygun Kolon Seçimi Arka Kapak İçi

ÖNEMLİ!

Grafitli Kalıp Elemanlarının ilk kullanımında kalıcı yağlamayı aktif halde sürdürmek için sürtünen yüzeylerin bir kez yağlanması gerekir.

Kod: G 40



Grafitli, Bronz Burç Üstten Flanşlı Tip - NAAMS

Kod: G 40

Isı Dayanımı: < 150°C

d1	l	d2	d3	d4	d6	l1	l4	r
20	40	28	34	28	51.4	30	3	3
25		32	40	32	57.4	30	4	
30	50	40	50	40	67.4	40	4	
32		40	50	40	67.4	40	4	
40	63	50	63	50	80.4	50	5	5
50	71	63	71	63	88.4	56	6	
63	80	80	90	80	107.4	63	8	6
80	100	100	112	100	129.4	80	10	8
100	125	125	140	125	157.4	106	12	10
125	160	160	180	160	197.4	132	12	12



Sipariş: G40. d1 x l

Boş geçme + yapıştırıcı için Yuva toleransı = G7
Uygun geçiş yuva toleransı = H7'dir.
Yapıştırıcı boşluğu 0.005 mm'den küçük olmamalıdır
yoksa yapıştırıcı yüzeyde yok olur.
Bu da güvensiz bir bağlamaya sebep olur.
Var olan ekipman toleransları her zaman minimum
yapıştırıcı boşluğunu sağlayabilir.
Bu gerçek, delme işlemleri yapılırken göz önünde
tutulmalıdır, Yoksa daha sonra delik üzerinde
düzeltmeler yapılması gerekebilir.

Kalıp: Kolon / Burç Montajında
Temizleme Spreyi
Sip. Kod: W170104
Kenetleme Sıkı Geçme Anaerobik
Sökülebilir Kimyasal: Pro 6W20
Kullanınız.

