

DIN 9833

Ø d	l mm	d2 Delik	d5 mm	l1 mm	Form
25	125	-	-	40	A
	140				
	160				
	180				
	200				
	224				
32	140	-	-	45	A
	160				
	180				
	200				
	224				
	250				
40	140	-	-	56	A
	160				
	180				
	200				
	224				
	250				
50	160	-	-	70	A
	180				
	200				
	224				
	250				
	280				
63	180	-	-	80	A
	200				
	224				
	250				
	280				
	315				
80	200	-	-	100	B
	224				
	250				
	280				
100	224	50	72 (kolon kaldırma deliği)	125	C
	250				
	280				
	315				
	355				
	400				
125	315	65	90	140	C
	355				
	400				
	450				
	500				
	160				
450					
500					
560					

Ø d	l mm	d2 Delik	d5 mm	l1 mm	Form
80	200	-	-	100	B
	224				
	250				
	280				
	315				
	355				
100	224	50	72 (kolon kaldırma deliği)	125	C
	250				
	280				
	315				
	355				
	400				
125	315	65	90	140	C
	355				
	400				
	450				
	500				
	160				
450					
500					
560					

Uyumlu Burçlar: Grafitli bronz burçlar ile kullanılmalıdır.

Malzeme: 1.1213 (Cf53)
Sertlik: 58 - 62 HRC

Sipariş:
G09.d x L

Kalıplardaki zimba ve matrisin hizalama hassasiyetinin önemi çok belirgindir. Bu hizalama hassasiyetinin doğruluğu ve korunması kolon / burç gruplarının doğru yerleşimi, kalitesi ve aşınma direncine bağlıdır.

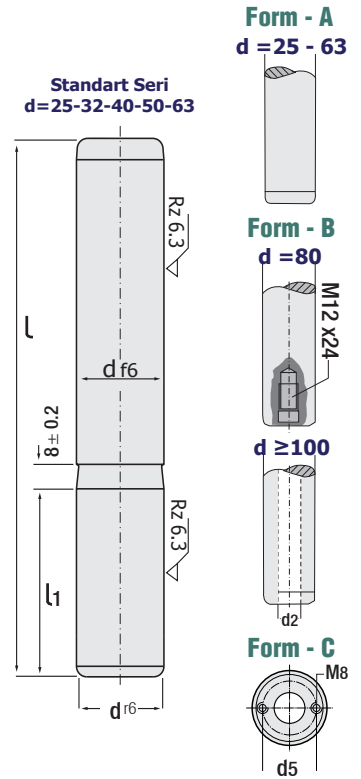
GTH Kalıp Kolonları; üretimin son aşamasında (taşlamadan sonra) çalışan yüzeyler polisaj makinemizle parlatılmaktadır (özel formülü finiş yüzey).

Talebinize uygun özel üretim yapılabilir.



Kod: G 09

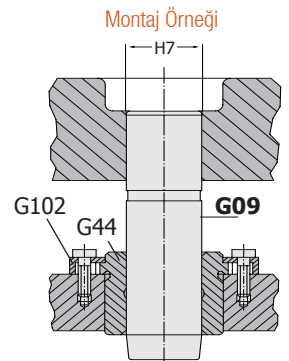
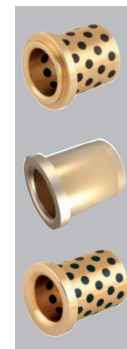
Kılavuz Kolon - DIN 9833 Ağır Tip Kalıplar İçin Uygun Kolon



Uygulama: Taşlanmış yüzey $\phi d = 80$ 'e kadar deliksiz, $\phi 80 = M12 \times 24$ mm bir adet kaldırma deliği vardır. $\phi 100$ 'den itibaren içi boş (d2) ve 2 adet M8 x 24 mm kaldırma deliği vardır.

Not: Delik toleransı h7 olmalıdır. Kalıp kolonlarının yalnızca kendinden yağlamalı burç ile kullanılması önerilmektedir.

Uyumlu Burçlar: Grafitli Bronz Burçlar



DIN 9833 ISO 9182-3