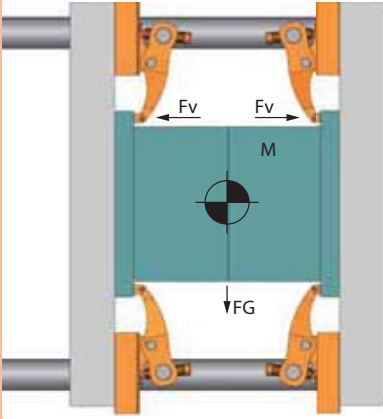


## Bağlama Şablonları



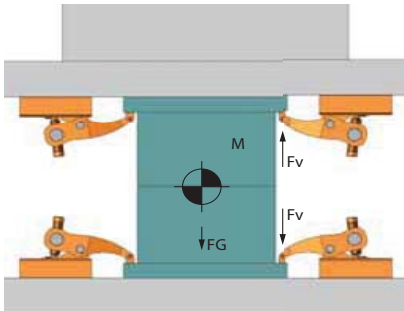
### Enjeksiyon Kalıpları İçin

#### Hesaplama Formülü

$$\frac{M \times FG}{1000} = \text{kN} \quad \frac{2500 \times 9.81}{1000} = 24.52 \text{ kN}$$

$$\frac{\text{kN}}{\mu} = \text{Sonuç} \quad \frac{24.52}{0.14} = 175.14 \text{ kN}$$

$$\frac{\text{Result}}{Fv} = \text{Bağlama Sayısı} \quad \frac{175.14 \text{ kN}}{25 \text{ kN}} = 7 \text{ Bağlama (8 Adet Kullanım)}$$



### Pres Kalıpları İçin

#### Hesaplama Formülü

$$\frac{M \times FG}{1000} = \text{kN} \quad \frac{5000 \times 9.81}{1000} = 49.050 \text{ kN}$$

$$\frac{\text{kN}}{\mu} = \text{Sonuç} \quad \frac{49.05}{0.14} = 350.35 \text{ kN}$$

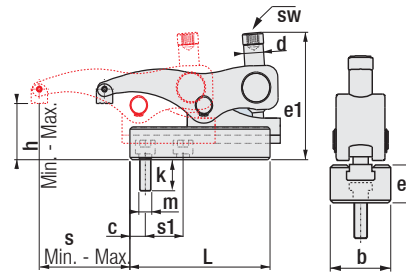
(Üst Kalıp %60) (Alt Kalıp %40) (Üst Kalıp = 210.21) (Alt Kalıp = 140.14)

$$\frac{\text{Sonuç}}{Fv} = \text{Bağlama Sayısı} \quad \frac{210.21 \text{ kN}}{25 \text{ kN}} = 8 \text{ Bağlama Sayısı}$$

$$\frac{\text{Sonuç}}{Fv} = \text{Bağlama Sayısı} \quad \frac{140.14 \text{ kN}}{25 \text{ kN}} = 5.6 \text{ Bağlama Sayısı (6 Adet Kullanım)}$$

## Kızaklı, Kombine Bağlama Pabucu (Tip: M / Dişli Delikler & T-Kanallar için)

Kod: 1120 / 1130 / 1150 / 1160 - M



### Kullanım Alanları:

Enjeksiyon, pres, freze, matkap ve çeşitli endüstriyel makinelerde.

### Avantajları:

1600 - 5500 Kgf arası sıkma kuvveti sunar. Dişli Delikler & T-Kanallarda kullanıma uygundur. Kızak üzerinde kaydırarak farklı pozisyonlarda sabitleme yapabilirsiniz. Imbus civatası ile destekli yüksek ve düşük mesafeleri sıkabilirsiniz. Pratik yapısı sayesinde hızlı ve kolay bağlama sağlar.

#### Kod: 1120 - M / Standart Tip (delik: M10-M12)

\* M10 / M12 dişli deliklerde "sipariş kodları: 1120-310 / 1120-312" civatalar ile birlikte kullanılır.  
\* Parça Yükseklik Sıkma Aralığı: 0 - 50 mm  
\* Sıkma Kuvveti: 1600 Kgf

#### Kod: 1130 - M / Standart Tip (delik: M12-M16)

\* M12 / M16 dişli deliklerde "sipariş kodları: 1130-412 / 1130-416" civatalar ile birlikte kullanılır.  
\* Parça Yükseklik Sıkma Aralığı: 0 - 60 mm  
\* Sıkma Kuvveti: 2000 Kgf

#### Kod: 1150 - M / Ağır İş (delik: M16-M18-M20)

\* M16 / M18 / M20 dişli deliklerde "sipariş kodları: 1150-516 / 1150-518 / 1160-520" civatalar ile birlikte kullanılır.  
\* Parça Yükseklik Sıkma Aralığı: 0 - 65 mm  
\* Sıkma Kuvveti: 2500 Kgf

#### Kod: 1160 - M / Ağır İş (delik: M20-M22-M24-M30)

\* M20 - M22 - M24 - M30 dişli deliklerde "sipariş kodları: 1160-620 / 1160-622 / 1160-624 / 1160-724 / 1160-730" civatalar ile birlikte kullanılır.  
\* Parça Yükseklik Sıkma Aralığı: 20 - 80 mm  
\* Sıkma Kuvveti: 5500 Kgf

Sipariş Kodu	m	h	s	s1	e1	d	sw	L	e	b	c	k	Ağırlık (gram)
1120-010-M	M10	Min. - Max. 0 - 50	12 - 66	25	100	M14	8	104	35.5	38	13	20	1700
1120-012-M	M12												
1130-012-M	M12	Min. - Max. 0 - 60	15 - 83	30	113	M18	10	130	39	48	17.5	22	3000
1130-016-M	M16												

### Ağır İş Tipleri

1150-116-M	M16	Min. - Max. 0 - 65	18 - 96	35	125	M20	12	140	43	55	19.5	30	26	4340
1150-118-M	M18												30	4360
1150-120-M	M20												30	4370
1160-220-M	M20	Min. - Max. 20 - 80	17 - 92	41.5	175	M24	12	178	55	74	24	24	34	8880
1160-222-M	M22												38	8900
1160-224-M	M24												44	8920
1160-230-M	M30												51	9110

Alt desteği iş parçasına uygun şekle getirip sabitleyiniz.



Üst gövdeyi kızağa sürüp istenen pozisyona getiriniz.



Pabuç imbus civatası ile ürünü iş parçasına sabitleyiniz.



Parça işlemek için hazırdır. Sağlam tasarımı hızlı ve kolay bağlama sunar.

