15-0 Trennvorrichtung mit Trenndurchmesser 8 mm - 60 mm, 21 mm nutzbarer Schneidentiefe (Aufnahmegewinde M10)



BESCHREIBUNG

Die Trennvorrichtungen der Baureihe 15 werden gemeinsam mit den Abziehvorrichtungen der Baureihe 18 zum Abziehen von Kugellagern, Rollenlagern, Innenringen und anderen plan aufliegenden Teilen in Handwerk, Industrie und Werkstatt genutzt, wenn für Abzugshaken nicht ausreichend Platz vorhanden ist. Der Trenn-Abzieh-Prozess ist dazu in der Lage, jene Teile zunächst schonend zu trennen, bevor sie von außen abgezogen werden können.

EINSATZBEREICH

Gemeinsam mit den Abziehvorrichtungen der Baureihe 18 zum Abziehen von Kugellagern, Rollenlagern, Innenringen und anderen plan aufliegenden Teilen in Handwerk, Industrie und Werkstatt.

BENEFIT

- Die scharfen Schneiden ermöglichen ein Abziehen, wo andere Abzieharten unanwendbar sind
- Durch die Verschraubung von Trenn- und Abziehvorrichtung wird die höchste Stabilität beim Abziehen gewährleistet
- Schraubt man die Trennbacken andersherum in die Abziehvorrichtung wird die Auflagefläche vergrößert und schonender abgezogen

BEDIENUNG

- Die scharfen Schneiden der Trennvorrichtung hinter das Teil pressen
- Trennbacken mithilfe der Druckspindel durch gleichmäßiges Anziehen der Stellmuttern auf den Seitenbolzen der Trennvorrichtung spannen und darauf achten, dass die Trennmesser bis zum Anschlag unter dem abzuziehenden Teil sitzen
- Zugbolzen der Abziehvorrichtung bis zum Anschlag in die Gewindelöcher der Trennvorrichtung schrauben
- Trennvorrichtung festhalten und das betreffende Teil durch Anziehen der Spannmutter sicher und sorgfältig abziehen

ANWENDUNGSBILD



STAMMDATEN

GTIN [GTIN]	4021176006951
Ursprungsland	DE
Material	Werkzeugstahl
Baureihe	15
Gewicht Brutto [kg]	0,695 kg
Verpackungsinhalt	1 Stück
Verpackungsgesetz	Rezykkat rHDPE 61
Weltweite Vertriebsfähigkeit gegeben	Ja (REACH, RoHS, POP, PROP65, TSCA)

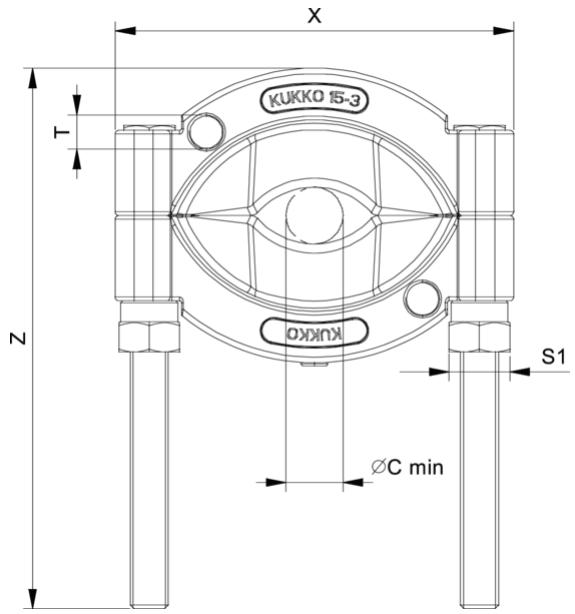
PASSEND ZU

- 18-0_Abziehvorrichtung

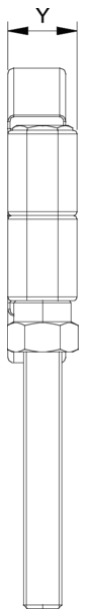
ERSATZTEILE

- 015122_Seitenbolzen mit Mutter

Trennvorrichtung mit Trenndurchmesser 8 mm - 60 mm, 21 mm nutzbarer Schneidentiefe (Aufnahmegewinde M10)

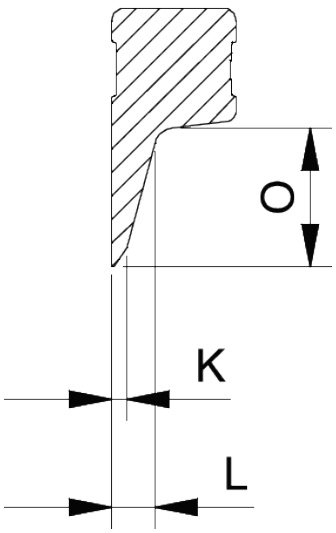


Abkürzung	Attribut	Wert
X	Gesamtbreite [mm]	100 mm
Y	Gesamttiefe [mm]	19,5 mm
Z	Höhe [mm]	130,5 mm
S1	Schlüsselweite Betätigungssechskant [mm]	17 mm
Cmin	Trenndurchmesser (min.) [mm]	8 mm
Cmax	Trenndurchmesser (max.) [mm]	60 mm
K	Schneidenstärke an der Spitze [mm]	0,3 mm
O	Schneidentiefe nutzbar [mm]	21 mm
H	Schneidenhöhe gesamt [mm]	39,5 mm
L	Schneidenstärke hinten [mm]	5,5 mm
T1	Aufnahmegewinde für Zugbolzen [Nennmaß]	M10



Abkürzung	Attribut	Wert
X	Gesamtbreite [mm]	100 mm
Y	Gesamttiefe [mm]	19,5 mm
Z	Höhe [mm]	130,5 mm
S1	Schlüsselweite Betätigungssechskant [mm]	17 mm
Cmin	Trenndurchmesser (min.) [mm]	8 mm
Cmax	Trenndurchmesser (max.) [mm]	60 mm
K	Schneidenstärke an der Spitze [mm]	0,3 mm
O	Schneidentiefe nutzbar [mm]	21 mm
H	Schneidenhöhe gesamt [mm]	39,5 mm
L	Schneidenstärke hinten [mm]	5,5 mm
T1	Aufnahmegewinde für Zugbolzen [Nennmaß]	M10

A-A



Abkürzung	Attribut	Wert
X	Gesamtbreite [mm]	100 mm
Y	Gesamttiefe [mm]	19,5 mm

Z	Höhe [mm]	130,5 mm
S1	Schlüsselweite Betätigungssechskant [mm]	17 mm
Cmin	Trenndurchmesser (min.) [mm]	8 mm
Cmax	Trenndurchmesser (max.) [mm]	60 mm
K	Schneidenstärke an der Spitze [mm]	0,3 mm
O	Schneidentiefe nutzbar [mm]	21 mm
H	Schneidenhöhe gesamt [mm]	39,5 mm
L	Schneidenstärke hinten [mm]	5,5 mm
T1	Aufnahmegewinde für Zugbolzen [Nennmaß]	M10